

DECYZJA Nr 582/2015

Na podstawie art. 180 pkt 3, art. 180a pkt 2, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, 2, 2a, 2b, 4, art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 poz. 1232 ze zm.), art. 25 ust. 2, 3, art. 42 ust. 2, art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 4, 5, 6, 7, 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1923) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.)

udzielam pozwolenia

I. PRODIGO Sp. z o.o. z/s we Wrocławiu przy al. Śląskiej 1 na wytwarzanie odpadów w instalacji do przetwarzania odpadów – odzysku metali z wstępnie sortowanych odpadów innych niż niebezpiecznie zlokalizowanej na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice, gm. Sobótka

**II. Numer identyfikacji podatkowej: 527 254 58 51
REGON:141 01 21 75**

III. Rodzaje, ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów wraz z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku przedstawiono w tabeli 1 załącznika nr 1 do niniejszej decyzji. Łączna masa wszystkich wytworzonych odpadów nie przekroczy 12 000 Mg/rok.

IV. Rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw

Łączna masa odpadów przyjęta do odzysku w procesie R4 nie przekroczy 12 000 Mg/rok. Zużycie energii elektrycznej na cele związane z przetwarzaniem odpadów wynosi ok. 0,29 MWh/rok.

V. Rodzaj instalacji objętej pozwoleniem:

Instalacja objęta pozwoleniem to instalacja do odzysku metali z wstępnie sortowanych odpadów innych niż niebezpieczne. Moc przerobowa instalacji wynosi 12 000 Mg/rok. W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

- nadawa (kosz zasypowy),
- taśmociągi technologiczne,
- separator balistyczny,
- shredder (wstępny),
- separator magnetyczny,
- shredder.

VI. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Powstawanie odpadów ograniczone będzie poprzez stosowanie elementów składowych maszyn i urządzeń wysokiej jakości, gwarantującej przedłużony czas eksploatacji poszczególnych części, a co się z tym bezpośrednio wiąże – zmniejszenie ilości powstających odpadów.

Ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko poszczególnych rodzajów odpadów realizowane będzie w następujący sposób:

- prowadzenie procesu technologicznego pod nadzorem wykwalifikowanego personelu,
- magazynowanie odpadów w miejscu o utwardzonym i uszczelnionym podłożu, w odpowiednich pojemnikach lub kontenerach,
- selektywne magazynowanie odpadów z uwzględnieniem właściwości odpadów,
- magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym negatywnym oddziaływaniem,
- miejsca magazynowania odpadów są odwodnione, a wody opadowe i roztopowe oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych,

- regularne kontrole i przeglądy techniczne instalacji,
- przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania,
- regularne szkolenia pracowników w zakresie postępowania z odpadami.

VII. Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów wytworzonych w instalacji przetwarzania odpadów wraz z opisem dalszego sposobu gospodarowania odpadami

Miejsca i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów przedstawiono w tabeli 2 załącznika nr 1 do niniejszej decyzji. Wszystkie rodzaje wytworzonych odpadów po zgromadzeniu partii transportowej będą przekazywane podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów lub przekazane do wykorzystania osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

VIII. Dopuszczam przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, wymienionych w tabeli nr 3 załącznika nr 1 do niniejszej decyzji w instalacji do odzysku metali z wstępnie sortowanych odpadów innych niż niebezpieczne na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice, gm. Sobótka w następującym procesie:

1. R4 – recykling lub odzysk metali oraz związków metali
2. R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12.

IX. Miejsce przetwarzania odpadów

Instalacja do przetwarzania odpadów będzie częściowo zlokalizowana w hali magazynowej, a częściowo na placu magazynowym bezpośrednio przylegającym do hali. Magazynowanie odpadów będzie odbywało się w hali i na wydzielonej części placu o powierzchni 700 m².

X. Rodzaje oraz ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania, masy poszczególnych rodzajów odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku oraz miejsca i sposoby magazynowania tych odpadów przedstawiono w tabeli 3 załącznika nr 1 do niniejszej decyzji. Magazynowanie odpadów przewidzianych do przetwarzania w instalacji odbywa się w procesie odzysku R13.

XI. Opis procesu technologicznego przetwarzania odpadów

Przetwarzania odpadów będzie odbywało się w instalacji opisanej w punkcie V niniejszej decyzji. Proces technologiczny będzie przedstawiał się w sposób opisany poniżej.

Odpady będą załadowywane do kosza zsypowego z pomocą ładowarki, następnie z kosza zsypowego za pomocą taśmociągu będą przemieszczane do separatora balistycznego. Na przedmiotowym taśmociągu będzie prowadzony wstępny ręczny przesort odpadów. Taśmociąg ma z obu stron burty zabezpieczające przed wypadnięciem transportowanych odpadów.

Z taśmociągu strumień odpadów wpada do separatora balistycznego, który oddziela frakcję metaliczną od pozostałych odpadów. Separator balistyczny ma komorę sortującą o wymiarach 6,3 x 2,6 m. Urządzenie wyposażone jest w 6 ruchomych pokładów oraz układ napędowy o mocy 11 kW. Oddzielona frakcja niemetaliczna, po przejściu przez separator, wyrzucana będzie do podstawionego pojemnika na odpady, natomiast frakcja metaliczna kierowana będzie na kolejny taśmociąg, za pomocą którego będzie przetransportowana do wstępnego rozdrabniacza materiału – shreddera. W wyniku rozdzielenia odpadów w separatorze balistycznym na poszczególne frakcje – w zależności od przetwarzanego materiału wsadowego, wytwarzane są odpady metalowe kierowane na taśmociąg i do dalszej przeróbki, pozostałe odseparowane odpady (w zależności od zanieczyszczeń będących w materiale wsadowym) kierowane do podstawionego pojemnika na odpady.

Wstępny rozdrabniacz shredder wyposażony jest w komorę tnącą wyposażoną w dwa przeciwbieżne wały. Docelowy materiał wsadowy, rozdrobniony w komorze tnącej, charakteryzuje się frakcją nie większą niż 50 mm. Rozdrobnione odpady są wysypywane na kolejny taśmociąg, który dalej transportuje je do separatora magnetycznego, którego zadaniem jest rozdzielenie metali żelaznych od metali nieżelaznych oraz ewentualnej pozostałości od innych rodzajów odpadów, które mogłyby być nieodseparowane w separatorze balistycznym. Separator magnetyczny wyposażony jest w taśmę separującą z magnesami ferrytowymi o zdolności przyciągania od 4 do 25 cm (w zależności od wielkości frakcji). Odseparowane metale żelazne kierowane są następnie na kolejny taśmociąg z zamontowanym separatorem magnetycznym, który ma za zadanie dodatkowe doczyszczanie materiału. Po przejściu przez system separatorów magnetycznych odseparowane metale żelazne przemieszczane będą do podstawionego pojemnika lub boksu, a pozostałość zrzucana będzie do oddzielnego podstawionego kontenera na odpady.

W przypadku uzyskania odpadów żelaznych lub nieżelaznych o wymaganiach satysfakcjonujących odbiorców końcowych – proces przetwarzania odpadów w przedmiotowej instalacji dobiega końca. Gdyby jednak ze specyfikacji przetwarzanych odpadów lub wymagań konkretnego odbiorcy zachodziła konieczność

dalszego przetworzenia odpadów (np. drobniejsza frakcja końcowa) – wówczas odpady będą kierowane do drugiej części ciągu technologicznego zlokalizowanej w hali produkcyjnej. Odseparowana frakcja metali żelaznych lub nieżelaznych będzie transportowana za pomocą ładowarki do drugiego rozdrabniacza shredder.

Drugi rozdrabniacz shredder ma komorę tnącą wyposażoną w dwa przeciwbieżne wały wyposażone w zmienne noże tnące. Dzięki pracy zmiennych noży tnących, rozdrobniony materiał wsadowy będzie miał frakcję wyjściową od 25 do 50 mm. Rozdrobnione odpady kolejnym taśmociągami, nad którym zamontowany jest separator magnetyczny, są dalej przetransportowane do podstawionego pojemnika lub kontenera.

W przypadku przetwarzania odpadów metali żelaznych i nieżelaznych, które nie będą posiadały w sobie zanieczyszczeń w postaci innych rodzajów odpadów, a będą jednocześnie posiadały jednorodny skład materiałowy (np. aluminium, miedź, żelazo) – kierowane będą bezpośrednio na drugą część ciągu technologicznego (drugi shredder) z pominięciem pierwszej fazy przetwarzania.

XII. Opis czynności w przypadku zakończenia działalności objętej zezwoleniem

Po zakończeniu działalności związanej z odzyskiem odpadów wszystkie magazynowane odpady zostaną przekazane podmiotom posiadającym uregulowany stan formalnoprawny w zakresie gospodarki odpadami. Linia technologiczna zostanie zdemontowana i wywieziona. Cały teren miejsca prowadzonej działalności zostanie uporządkowany i posprzątnany oraz zwymagnesowany celem oczyszczenia z drobnych elementów metalowych, które mogłyby zostać pominięte podczas wywożenia odpadów.

XIII. Pozwolenie w powyższym zakresie obowiązuje do dnia 18 listopada 2025 r. pod następującymi warunkami:

- 1) magazynowania odpadów na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice gm. Sobótka, do której PRODIGO Sp. z o.o. z/s we Wrocławiu posiada tytuł prawny, w sposób selektywny niepowodujący negatywnego oddziaływania na środowisko w wydzielonych miejscach zgodnie niniejszą decyzją,
- 2) magazynowania przeznaczonych do przetwarzania (proces R13) i wytworzonych odpadów w sposób pozwalający na ich prawidłową ewidencję oraz gospodarowanie poszczególnymi strumieniami odpadów w sposób określony w przepisach,
- 3) oznakowania wszystkich miejsc magazynowania odpadów oraz poszczególnych pojemników kodami klasyfikacji i zabezpieczenia ich przed dostępem osób postronnych,
- 4) magazynowania poszczególnych strumieni odpadów przeznaczonych do przetwarzania (proces R13) i wytworzonych w wyniku przetwarzania przez czas wynikający z procesów technologicznych i organizacyjnych, nie dłużej niż przez 3 lata licząc łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów,
- 5) prowadzenia procesu technologicznego zgodnie z punktem XI niniejszej decyzji w instalacji zgodnej z punktem V niniejszej decyzji,
- 6) utrzymywanie placu i hali w stanie ochrony przeciwpożarowej pozwalającym na bezpieczne dla ludzi i środowiska wykonywanie działalności w zakresie przetwarzania odpadów,
- 7) prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i wzorami dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów,
- 8) przechowywania dokumentów sporządzanych na potrzeby ewidencji odpadów przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty,
- 9) przekazywania wytwarzanych odpadów do transportu, zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia wydane w trybie ustawy o odpadach (odpady w pierwszej kolejności o ile to możliwe powinny być przekazywane do odzysku),
- 10) wskazywania, transportującemu odpady, następnego posiadacza odpadów, uprawnionego do ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania,
- 11) po zakończeniu działalności objętej decyzją teren należy uprzątnąć, a odpady przekazać odbiorcom posiadającym zezwolenia na transport i gospodarowanie odpadami.

UZASADNIENIE

Pan Grzegorz Lupa, pełnomocnik reprezentujący podmiot PRODIGO Sp. z o.o. z/s we Wrocławiu przy Al. Śląskiej 1, wystąpił z wnioskiem z 23 października 2015 r. o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice gm. Sobótka.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem to instalacja do odzysku metali z wstępnie sortowanych odpadów innych niż niebezpieczne. Celem przetwarzania jest uzyskanie rozdrobnionych i oczyszczonych odpadów metali żelaznych i nieżelaznych.

Źródłem wytwarzania odpadów jest proces odzysku. Odpady wytworzone w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania będą magazynowane na terenie do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wyznaczonych do tego celu miejscach w pojemnikach i kontenerach, boksach, workach typu big-bag dostosowanych do rodzaju wytwarzanego odpadu lub luzem w sposób uporządkowany. Odpady wytwarzane po zebraniu partii transportowej będą przekazywane celem dalszego zagospodarowania odbiorcom posiada-

jącym zezwolenia wydane w trybie ustawy o odpadach (transport, zbieranie, przetwarzanie). We wniosku opisano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania środowisko.

We wniosku uwzględniono wymagania do odzysku odpadów zgodnie z art. 42 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.). Na terenie zakładu będzie prowadzony proces R4 recykling lub odzysk metali i związków metali, w instalacji, która składa się z urządzeń wymienionych w punkcie V niniejszej decyzji, ora proces R14 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12. Odpady przechodzące przez proces przetwarzania podawane są rozdrabnianiu za pomocą shredderów oraz szczegółowej segregacji z wykorzystaniem separatora balistycznego i separatorów magnetycznych.

Realizowane na terenie zakładu przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji jest planowanym przedsięwzięciem, w związku z tym wnioskodawca załączył do wniosku decyzję Burmistrza Miasta i Gminy Sobótka nr 2/2015 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesie odzysku R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali w instalacjach do odzysku metali z wstępnie sortowanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz do granulowania aluminium i innych metali nieżelaznych.

Zgodnie z art. 45 ust 4, 5, 8,7,8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) w niniejszej decyzji ujęto wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji oraz przetwarzanie odpadów w procesie R4 w instalacji oraz przetwarzanie w procesie R13. Zgodnie z art. 180 a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) wytwórca odpadów jest obowiązany do uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji, w której wytwarzane jest powyżej 5000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne rocznie. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest tzw. pozwoleniem emisyjnym wydawanym na podstawie art. 180 a 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 2b, art. 188, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.). Odpady wymienione w niniejszej decyzji będą magazynowane na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny zgodnie z art. 25 ust. 1, 2, 3, ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.). Zgodnie z art. 45 ust 8 ustawy o odpadach pozwolenie na wywarzanie odpadów wydaje organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. W związku z powyższym organem właściwym do wydania niniejszego pozwolenia jest Starosta Powiatu Wrocławskiego.

Po przeanalizowaniu całości materiału zgromadzonego w prowadzonym postępowaniu stwierdzono, że nie ma przeszkód do wydania przedmiotowej decyzji.

Mając powyższe na uwadze, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE:

1. *Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za moim pośrednictwem (50- 440 Wrocław, ul. Kościuszki 131), w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.*
2. *Ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów powinna być prowadzona z zastosowaniem wzorów kart ewidencji i przekazania odpadów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12.12.2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).*

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 40 ppkt 2) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. 2015 r. poz. 783) dnia 20.10.2015 r. za niniejsze pozwolenie uiszczono opłatę w wysokości 506 zł (pięćset sześć złotych, nr rachunku 82 1020 5226 0000 6102 0417 7895).



z up. STAROSTY
Irena Krasicka
Irena Krasicka
Dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

OTRZYMUJĄ:

1. Prodigio Sp. z o.o.
54-105 Wrocław al. Śląska 1

DO WIADOMOŚCI:

1. Urząd Miasta i Gminy Sobótka
55-050 Sobótka Rynek 1
2. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego
50 – 411 Wrocław, ul. Wybrzeże J. Słowackiego 12-14
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
51-117 Wrocław ul. Paprotna 14
4. OŚ - a/a

Tabela 1 Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego w właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Skład chemiczny i właściwości
1.	19 12 01	Papier i tektura	do 120	Ciało stałe, będące mieszaniną papieru i tektury. W skład papieru wchodzi masa włóknista pochodzenia organicznego. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych frakcji, które były na trwale przyczepione do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu rozdrabniania odłączyły się od rozdrabnianego materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.
2.	19 12 02	Metale żelazne	do 11 400	Ciało stałe, będące mieszaniną różnego rodzaju stali stopowych posiadających właściwości ferromagnetyczne. Symbol chemiczny Fe. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwale przyczepione do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	do 11 400	Ciało stałe, w skład którego wchodzi metale nieżelazne (nieferromagnetyki), takie jak miedź, aluminium, cynk, cyna, mosiądz, brąz, nikiel, chrom, sale stopowe oraz ich mieszaniny. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwale przyczepione do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	do 2400	Ciało stałe, będące mieszaniną gumy oraz tworzyw sztucznych. Guma - wykonana jest z materiałów rozciągliwych, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefiny), które są w stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji. Głównym składnikiem gumy jest kauczuk, sadza, krzemionka, tlenek cynkowy, chlor, siarka. Tworzywa sztuczne – mieszanina polipropylenu, polietylenu, PCV, polistyrenu, poliwęglanów, poliformaldehydów. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych (wytwarzanych sztucznie przez człowieka i nie występujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwale przyczepione do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Skład chemiczny i właściwości
5.	19 12 05	Szkło	do 240	Ciało stałe, wykonane z piasku kwarcowego z dodatkami (węglanu sodu, węglanu wapnia oraz pigmentów) poddany wcześniejszej obróbce termicznej w temp. do 1300 °C i nagłemu schłodzeniu. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwale przyłączone do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	do 60	Odpad występujący w postaci stałej. Drewno jest to surowiec drzewny otrzymywany ze ściętych drzew i formowany przez obróbkę mechaniczną. Przedmiotowy odpad występuje w postaci różnego rodzaju drobnych elementów drewnianych, które mogły być częścią składową przetwarzanego materiału wsadowego. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwale przyłączone do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.
7.	19 12 08	Tekstylia	do 120	Ciała stałe występujące w postaci fragmentów tkanin, materiałów z włókien roślinnych, zwierzęcych bądź chemicznych, będącej zanieczyszczeniem przetwarzanego materiału wsadowego. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwale przyłączone do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	do 3600	Ciało stałe, będące mieszaniną substancji nieorganicznych takich jak: piasek, ziemia, kamienie, będące zanieczyszczeniem materiału wsadowego przetwarzanych odpadów. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 – z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwale przyłączone do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Skład chemiczny i właściwości
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	do 9000	Mieszanina stała substancji palnych takich jak guma, papier, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia, pianka poliuretanowa. Guma - wykonana jest z materiałów rozciągliwych, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefiny), które są w stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji. Głównym składnikiem gumy jest kauczuk, sadza, krzemionka, tlenek cynkowy, chlor, siarka. Papier - masa włóknista pochodzenia organicznego o gramaturze od 28 do 200 g/m ² . Włókna są zwykle organiczne: z celulozy lub włókna ścieru drzewnego - otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowane są dodatkowo włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste - wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru. Tworzywa sztuczne - mieszanina polipropylenu, polietylenu, PCV, polistyrenu, poliwęglanów, poliformaldehydów. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych (wytwarzanych sztucznie przez człowieka i nie występujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Tekstylia - ciała stałe występujące w postaci fragmentów tkanin, materiałów z włókien roślinnych, zwierzęcych bądź chemicznych. Pianka poliuretanowa - polimery powstające w wyniku addycyjnej polimeryzacji, wielofunkcyjnych izocyjanianów do amin i alkoholi, cechą wyróżniającą poliuretany od innych polimerów jest występowanie w ich głównych łańcuchach ugrupowania uretanowego, poliuretany są estrowo-amidowymi pochodnymi kwasu węglowego. Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne. Odpady o dużej kaloryczności, odpowiedniej wilgotności i zawartości związków chloru. Odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 - z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwałe przyłączone do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	do 10 000	Ciała stałe, będące mieszaniną stałej frakcji mineralnej (piach, ziemia, kamienie), domieszki metaliczne (tlenki żelaza), elementy tworzyw sztucznych (składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.); pianki poliuretanowe (polimery powstające w wyniku addycyjnej polimeryzacji, wielofunkcyjnych izocyjanianów do amin i alkoholi, cechą wyróżniającą poliuretany od innych polimerów jest występowanie w ich głównych łańcuchach ugrupowania uretanowego, poliuretany są estrowo-amidowymi pochodnymi kwasu węglowego); gumy (elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefiny), które są w stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji); drewna (surowiec organiczny uzyskiwany ze ściętych drzew); skóry (narząd powłoki organicznej kręgowców); tekstyliów (występujących w postaci fragmentów tkanin, materiałów z włókien roślinnych, zwierzęcych bądź chemicznych); szkło (piasku kwarcowego z dodatkami (węglanu sodu, węglanu wapnia oraz pigmentów). Przedmiotowe odpady nie posiadają właściwości o których mowa w załączniku nr 3 oraz nie zawierają składników o których mowa w załączniku nr 4 do ustawy z dn. 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 - z późn. zm.). Odpad występujący w postaci drobnych elementów, które były na trwałe przyłączone do materiału wsadowego przeznaczonego do przetworzenia, które w wyniku procesu przetwarzania odłączyły się od materiału lub występowały wcześniej w formie mieszaniny odpadów kierowanych do przetworzenia.

Tabela 2 Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów wytworzonych w procesie przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	19 12 01	Papier i tektura	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach lub w pojemnikach oraz workach typu big-bag umiejscowionych w hali magazynowej.
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach.
5.	19 12 05	Szkło	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach.
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach.
7.	19 12 08	Tekstylia	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym.
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach.
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach.
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowanie selektywne w szczelnych kontenerach lub pojemnikach umiejscowionych na placu magazynowym, a w przypadku większej ilości w pryzmach w sposób uporządkowany w betonowych boksach.

Tabela 3 Rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania, masy poszczególnych rodzajów odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku oraz miejsca i sposoby magazynowania tych odpadów (proces R13)

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania (magazynowanie – proces R13)
1.	02 01 10	Odpady metalowe	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczerlną betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	do 12 000	
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	do 12 000	
4.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	do 12 000	
5.	10 03 02	Odpadowe anody	do 12 000	
6.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione z 10 03 15	do 12 000	
7.	10 05 11	Kożuchy żużłowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10	do 12 000	
8.	10 06 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	do 12 000	
9.	10 07 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	do 12 000	
10.	10 08 11	Kożuchy żużłowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	do 12 000	

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania (magazynowanie – proces R13)
11.	10 08 14	Odpadowe anody	do 12 000	
12.	10 09 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 09 11	do 12 000	
13.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	do 12 000	
14.	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	do 12 000	
15.	11 05 01	Cynk twardy	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
16.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
17.	12 01 02	Częstki i pyły żelaza oraz jego stopów	do 12 000	
18.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
19.	12 01 04	Częstki i pyły metali nieżelaznych	do 12 000	
20.	12 01 13	Odpady spawalnicze	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
21.	12 01 17	Odpady szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	do 12 000	
22.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	do 12 000	
23.	15 01 04	Opakowania z metali	do 12 000	
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	do 12 000	
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	do 12 000	
26.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	do 12 000	
27.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	do 12 000	
28.	16 01 17	Metale żelazne	do 12 000	

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania (magazynowanie – proces R13)
29.	16 01 18	Metale nieżelazne	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
30.	16 01 22	Inne wymienione elementy	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
31.	16 03 04	Nieograniczone odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	do 12 000	
32.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
33.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	do 12 000	
34.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	do 12 000	
35.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 (np. odpady powstałe w wyniku klęsk żywiołowych posiadających w swym składzie elementy metalowe)	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
36.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
37.	17 04 02	Aluminium	do 12 000	
38.	17 04 03	Ołów	do 12 000	
39.	17 04 04	Cynk	do 12 000	

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania (magazynowanie – proces R13)
40.	17 04 05	Żelazo i stal	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
41.	17 04 06	Cyna	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
42.	17 04 07	Mieszaniny metali	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach (w przypadku większej ilości w pryzmach) w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
43.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	do 12 000	
44.	19 02 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
45.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	do 12 000	
46.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach (w przypadku większej ilości w pryzmach) w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania (magazynowanie – proces R13)
47.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
48.	19 12 02	Metale żelazne	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach (w przypadku większej ilości w pryzmach) w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
49.	19 12 03	Metale nieżelazne	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach, workach typu big-bag umiejscowionych w wyznaczonych miejscach hali magazynowej lub umiejscowionych w betonowych boksach (w przypadku większej ilości w pryzmach) w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
50.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
51.	20 01 40	Metale	do 12 000	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany (w pryzmach) zlokalizowanych w betonowych boksach w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700m ² . Plac posiada szczelna betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczenia wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).

z up. STAROSTY
Irena Krasińska
 Dyrektor
 Wydziału Ochrony Środowiska