

OŚ-II.6221.66.2014.MMI

Warszawa, dnia 2014 LIS. 2 0

DECYZJA NR ...1043.../OŚ/2014

Na podstawie:

- art. 104 i art. 162 § 1 pkt 1 i § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 4 i art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1-2b i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.)
- art. 41 ust. 3 pkt 2, art. 45 ust. 4, 6, 7, 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2014 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.);
- art. 92 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 5 czerwca 1998 r. *o samorządzie powiatowym* (Dz. U. z 2013 r., poz. 595, z późn. zm.);
- § 3 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), w związku z art. 250 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Zbigniewa Stockiego i Anny Miłułki – pełnomocników *Przedsiębiorstwa Przerobu Złomu SILSCRAP Sp. z o.o.* z siedzibą w Warszawie przy ul. Kasprówicza 132

I. **UDZIELAM POZWOLENIA**

*Przedsiębiorstwu Przerobu Złomu SILSCRAP Sp. z o.o.* z siedzibą w Warszawie przy ul. Kasprówicza 132, **na wytwarzanie odpadów** pod ww. adresem (dz. ew. 31, 32, 33, 34, 36 i 37 obręb 7-11-07), w związku z eksploatacją instalacji wymienionych w pkt II. 1.

II. **OKREŚLAM**

1. **Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

1.1. **instalacja - prasonożyca OBERLANDER** - przeznaczona do prasowania i cięcia złomu newsadowego. Prasonożyca poddaje złom wstępnemu zgmiotowi, sprasowaniu w podłużne i zwarte wstęgi oraz cięciu na elementy o określonej długości. Prasowanie i cięcie odbywa się za pomocą układu hydraulicznego zasilanego 6 silnikami elektrycznymi;

1.1.1. moc przerobowa urządzenia – 15 Mg/h;

- 1.1.2. siła cięcia – 1 200 Mg;
- 1.1.3. wymiary cięcia: szerokość: 1,0 m, długość 0,3 - 0,4 m;
- 1.1.4. moc elektryczna – 540 kW (90 kW każdy silnik);
- 1.1.5. urządzenie zużywa 14 Mg rocznie oleju hydraulicznego oraz 1 Mg rocznie czysciwa;
- 1.1.6. urządzenie wykorzystuje 1 440 MWh energii elektrycznej rocznie;

**1.2. instalacja - przesiewacz bębnowy** – służący do przetwarzania odpadu poprzez separację na sitach. W skład przesiewacza wchodzi sита bębnowe, 4 podnośniki taśmowe, 2 separatory elektromagnetyczne, 1 silnik elektryczny;

- 1.2.1. moc przerobowa urządzenia – 4 Mg/h;
- 1.2.2. średnica bębna – 2 000 mm;
- 1.2.3. średnica sита – 14 mm;
- 1.2.4. moc elektryczna – 75 kW (1 silnik o mocy 75 kW );
- 1.2.5. urządzenie wykorzystuje 125 MWh energii elektrycznej rocznie;

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

Eksplatacja i wykorzystanie urządzeń wchodzących w skład instalacji wskazanych w punkcie II podpunkt 1 decyzji.

## **3. NIP oraz numer REGON posiadacza odpadów**

NIP: 5470049414, Nr REGON: 001370259

## **4. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**

### 4.1. odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania podczas eksploatacji instalacji – prasonożycy OBERLANDER:

- 4.1.1. mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych – zawierają węglowodory alifatyczne i aromatyczne Właściwości: odpad w postaci ciekłej, drażniący H4 (kod 13 01 10\* - mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych) – 14,0 Mg;
- 4.1.2. sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – zawierają celulozę,

polimery syntetyczne, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: odpad w postaci stałej, drażniący H4 [kod 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)] – 1,0 Mg.

#### 4.2. odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania podczas eksploatacji instalacji – prasonożycy OBERLANDER:

4.2.1. odpady z prasonożycy stanowiące mieszaninę ziemi, metali żelaznych, metali nieżelaznych, gruzu, tworzyw sztucznych, gumy, drewna – zawierają dwutlenek krzemu, glinokrzemiany potasu, sodu, wapnia, węglany wapnia, magnezu, żelazo, węgiel, miedź, aluminium, ołów, cynk, cynę, siarczan wapnia, glinokrzemiany aluminium, magnezu, żelaza. Właściwości: odpad w postaci stałej, obojętny (kod 16 07 99 – inne niewymienione odpady) – 5 000 Mg;

#### 4.3. odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania podczas eksploatacji instalacji – przesiewacza bębnowego:

4.3.1. metale żelazne – zawierają żelazo, węgiel. Właściwości: odpad w postaci stałej, obojętny (kod 19 12 02 - metale żelazne) – 3 250 Mg;

4.3.2. metale nieżelazne – zawierają miedź, aluminium, ołów, cynk, cynę. Właściwości: odpad w postaci stałej, obojętny (kod 19 12 03 - metale nieżelazne) – 50 Mg;

4.3.3. minerały np.: piasek, kamienie – zawierają dwutlenek krzemu, glinokrzemiany potasu, sodu, wapnia, węglany wapnia, magnezu. Właściwości: odpad w postaci stałej, obojętny (kod 19 12 09 – minerały (np. piasek, kamienie) – 5 500 Mg;

4.3.4. inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – zawierają dwutlenek krzemu, glinokrzemiany potasu, sodu, wapnia, węglany wapnia, magnezu. Właściwości: odpad w postaci stałej, obojętny (kod 19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów niezawierające substancji niebezpiecznych) – 1 200 Mg.

### **5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

- 5.1. poddawanie bieżącej konserwacji oraz okresowym przeglądom urządzeń wchodzących w skład instalacji;
- 5.2. utrzymanie stałego porządku na terenie instalacji;
- 5.3. prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami polegającej na eliminowaniu nadmiernego ich magazynowania;

- 5.4. organizowanie okresowych szkoleń pracowników w zakresie gospodarki odpadami oraz bezpieczeństwa i higieny pracy oraz szkoleń pracowników firm zewnętrznych wykonujących prace na terenie instalacji;
- 5.5. selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów w wyznaczonych i oznakowanych miejscach.

## **6. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów**

Obowiązek gospodarowania odpadami zlecać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie gospodarowania odpadami.

## **7. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów**

7.1. Odpady magazynować selektywnie w Warszawie przy ul. Kasprowicza 132, (dz. ew. 31, 32, 33, 34, 36 i 37 obręb 7-11-07) w budynkach magazynowym i warsztatowym, posiadających szczelne, utwardzone podłoże lub na placu - w wydzielonych i utwardzonych miejscach, niedostępnych dla osób postronnych.

7.2. Sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

- a) odpady o kodzie 13 01 10\* - w szczelnych, zamkniętych paletopojemnikach z tworzywa sztucznego wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów, odprowadzającym ładunki elektryczne - w budynku warsztatowym;
- b) odpady o kodzie 15 02 02\* - w szczelnych, zamkniętych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych – w budynku warsztatowym;
- c) odpady o kodzie 19 12 03 - w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzy sztucznych – w budynku magazynowym;
- d) odpady o kodzie 16 07 99, 19 12 02, 19 12 09, 19 12 12 – luzem na placu – obok przesiewacza bebnowego.

7.3. Odpady niebezpieczne magazynować w opakowaniach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.

7.4. Miejsca magazynowania odpadów oznakować, a opakowania na odpady opisać.

7.5. Miejsce magazynowania odpadów ciekłych wyposażyć w środki do zbierania wycieków – sorbent, w ilości dostosowanej do ilości magazynowanych odpadów, a odpadów palnych (w tym odpadów olejowych) w materiały i środki gaśnicze.

### III

### UWZGLĘDNIAM

wymagania dla **zezwolenia** Przedsiębiorstwu Przerobu Złomu SILSCRAP Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Kasprowicza 132, na **przetwarzanie** odpadów i

### IV.

### OKREŚLAM

#### 1. NIP i numer REGON posiadacza odpadów

NIP 5470049414, Nr REGON 001370259.

#### 2. Rodzaj i masę odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku

2.1. odpady stanowiące mieszaninę ziemi, metali żelaznych, metali nieżelaznych, gruzu, tworzyw sztucznych, gumy, drewna (16 07 99 – inne niewymienione odpady) – 10 000 Mg.

#### 3. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

3.1. metale żelazne (kod 19 12 02 - metale żelazne) – 3 250 Mg;

3.2. metale nieżelazne (kod 19 12 03 - metale nieżelazne) – 50 Mg;

3.3. minerały np.: piasek, kamienie (kod 19 12 09 – minerały (np. piasek, kamienie) – 5 500 Mg;

3.4. inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (kod 19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów niezawierające substancji niebezpiecznych) – 1 200 Mg.

#### 4. Miejsce przetwarzania odpadów

Odpady przetwarzać w Warszawie przy ul. Kasprowicza 132 (dz. ew. 31, 32, 33, 34, 36 i 37 obręb 7-11-07).

#### 5. Metodę przetwarzania odpadów

*R 12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R 11.*

*R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów);*

## **6. Proces technologiczny oraz roczną moc przerobową instalacji**

- 6.1. Przetwarzanie odpadu wytwarzanego przez prasonożycę oraz zebranego z czyszczenia wagonów o kodzie 16 07 99 prowadzić w przesiewaczu bębnowym poprzez separację odpadu na sitach.
- 6.2. Opis procesu technologicznego:
  - 6.2.1. odpad o kodzie 16 07 99 wybierać przy użyciu chwytaka zamocowanego na żurawiu samojezdnym z dołka prasonożycy na wagon wewnętrzny i wyładować na hałdę obok przesiewacza przy użyciu żurawia samojezdnego wyposażonego w chwytak.
  - 6.2.2. odpady z czyszczenia wagonów na stalowni o kodzie 16 07 99 zebrane w kontener odbierać ciężarówką. Następnie ważyć kontener i rozładowywać żurawiem samojezdnym wyposażonym w chwytak na hałdę obok przesiewacza;
  - 6.2.3. odpad za pomocą chwytaka żurawia samojezdnego podawać z hałdy do komory zasypowej przesiewacza, gdzie pierwszy podajnik taśmowy wrzuca odpad na sito bębnowe o oczkach 14 mm, na którym odpad jest dzielony na frakcję podsitową i nadsitową;
  - 6.2.4. frakcję podsitową zbierać na drugim przenośniku taśmowym znajdującym się pod bębniem, który przenosi tę frakcję na trzeci podajnik taśmowy (poprzeczny), który wyrzuca w bok frakcję poniżej 14 mm (odpad o kodzie 19 12 09) na hałdę przy przesiewaczu;
  - 6.2.5. frakcję nadsitową wyprowadzać z obracającego się bębna na czwarty przenośnik taśmowy, nad którym umieszczony jest separator magnetyczny który odbiera i wyrzuca na oddzielną hałdę odpad o kodzie 19 12 02;
  - 6.2.6. ręcznie wybierać metale nieżelazne o kodzie 19 12 03 na końcu taśmy;
  - 6.2.7. frakcję nadsitową o kodzie 19 12 12 spadającą na końcu taśmy gromadzić na hałdę.
- 6.3. roczna moc przerobowa instalacji – 10 000 Mg.

## **7. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów**

- 7.1. rozładunek i załadunek odpadów prowadzić w sposób niepowodujący rozproszenia odpadów oraz zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i dla środowiska;
- 7.2. miejsca magazynowania odpadów utrzymywać w należytej czystości i porządku;
- 7.3. odpady poddawane przetworzeniu i odpady wytworzone w wyniku przetwarzania magazynować w sposób uniemożliwiający ich rozproszenie.

## 8. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz rodzaje magazynowanych odpadów

- 8.1. Odpady magazynować selektywnie w Warszawie przy ul. Kasprowicza 132, (dz. ew. 31, 32, 33, 34, 36 i 37 obręb 7-11-07) w budynkach magazynowym posiadającym szczelne, utwardzone podłoże lub na placu - w wydzielonych i utwardzonych miejscach, niedostępnych dla osób postronnych.
- 8.2. Sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:
  - a) odpady o kodzie 19 12 03 - w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzy sztucznych – w budynku magazynowym;
  - b) odpady o kodzie 16 07 99, 19 12 02, 19 12 09, 19 12 12 – luzem na placu – obok przesiewacza bębnowego.
- 8.3. Odpady magazynować w sposób zabezpieczający przed rozproszeniem oraz utratą ich właściwości, a także negatywnym oddziaływaniem na środowisko;
- 8.4. Miejsca magazynowania odpadów oznakować, a opakowania na odpady opisać.

## V

### UWZGLĘDNIAM

wymagania dla **zezwolenia** Przedsiębiorstwu Przerobu Żłomu SILSCRAP Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Kasprowicza 132, na **zbieranie** niżej wymienionych odpadów:

## VI.

### OKREŚLAM

#### 1. NIP i numer REGON posiadacza odpadów

NIP 5470049414, Nr REGON 001370259.

#### 2. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

##### 2.1. odpady niebezpieczne:

1. baterie i akumulatory ołowiowe – kod 16 06 01;

##### 2.2 odpady inne niż niebezpieczne:

1. odpady metalowe – kod 02 01 10;
2. inne niewymienione odpady – kod 10 02 99;
3. odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów – kod 12 01 01;
4. cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów – kod 12 01 02;
5. odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych – kod 12 01 03;

6. cząstki i pyły metali nieżelaznych – kod 12 01 04;
7. odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 – kod 12 01 17;
8. opakowania z metali – kod 15 01 04;
9. zużyte opony – kod 16 01 03;
10. metale żelazne – kod 16 01 17;
11. metale nieżelazne – kod 16 01 18;
12. tworzywa sztuczne – kod 16 01 19;
13. inne niewymienione elementy – kod 16 01 22;
14. Inne niewymienione odpady w podgrupie *Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy [włączając maszyny pozadrogowe], odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów [z wyłączeniem olejów odpadowych i odpadów ciekłych paliw {z wyłączeniem olejów jadalnych oraz odpadów z przeróbki ropy naftowej, oczyszczania gazu ziemnego oraz pirolitycznej przeróbki węgla, odpadów z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych i odpadów z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych} i odpadów z rozpuszczalników organicznych, chłodziw i propelentów {z wyłączeniem odpadów z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej i odpadów z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych /farb, lakierów, emalii ceramicznych/, kitu, klejów, szczeliw i farb drukarskich} oraz baterii i akumulatorów i zużytych katalizatorów]* – kod 16 01 99;
15. miedź, brąz, mosiądz – kod 17 04 01;
16. aluminium – kod 17 04 02;
17. ołów – kod 17 04 03;
18. cynk – kod 17 04 04;
19. żelazo i stal – kod 17 04 05;
20. cyna – kod 17 04 06;
21. mieszaniny metali – kod 17 04 07;
22. kable inne niż wymienione w 17 04 10 – kod 17 04 11;
23. odpady żelaza i stali – kod 19 10 01;
24. papier i tektura – kod 19 12 01;
25. metale żelazne – kod 19 12 02;
26. metale nieżelazne – kod 19 12 03;
27. Tworzywa sztuczne i guma – kod 19 12 04;
28. szkło – kod 19 12 05;
29. metale – kod 20 01 40.

### 3. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Odpady zbierać w Warszawie przy ul. Kasprowicza 132 (dz. ew. 31, 32, 33, 34, 36 i 37 obręb 7-11-07).

