

ZRO.6220.1.2017

**DECYZJA**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b i ust. 3 pkt 1 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. poz. 519 z późn. zm.), art. 41 ust. 1, 2, ust. 3 pkt 2, art. 43 ust. 2, art. 44 ust. 1, art. 45 ust. 6 i 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach ( Dz. U z 2016r. poz. 1987 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. poz. 1257 )

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 14.02.2017r. firmy TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k., ul. Narwik 17 lok. 38 w Warszawie o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów w Tomaszowie Maz przy ul. Zawadzkiej 76A

**orzeka się:**

- I. Udziela się firmie TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k., ul. Narwik 17 lok. 38 w Warszawie /NIP 522-305-50-06/, /Regon 363788188/ pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wymienionych w tabeli Nr 1, których źródłem powstawania jest eksploatacja instalacji do odzysku odpadów metali znajdującej się na terenie zakładu w Tomaszowie Maz. przy ul. Zawadzkiej 76A w wydzielonej części hali produkcyjno-magazynowej na działce nr ewid. 202/37 obręb 2:**

**Tabela nr 1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów:**

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
<b>Odpady wytwarzane w wyniku funkcjonowania instalacji</b>			
1.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	50
2.	Opakowania z metali	15 01 04	0,5
3.	Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	0,4
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ścierki ) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,3
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1
6.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1,0
7.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,1
8.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,1
9.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,01
<b>Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów</b>			
10.	Metale żelazne	19 12 02	10000
11.	Metale nieżelazne	19 12 03	1800

12.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	50
13.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	150

**Tabela nr 2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytworzonych odpadów**

Lp.	Kod	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 02	Skład: polimery syntetyczne; właściwości: ciało stałe, czułe na wysoka temperaturę, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych, zapach słabo wyczuwalny
2.	15 01 04	Skład: stopy metali; właściwości: ciało stałe, całkowicie niepalne
3.	15 02 02*	Skład: celuloza, tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałościami olejów, rozpuszczalników, smarów; właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny, wykazujące właściwości H3-A , H3-B wskazane w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
4.	15 02 03	Skład: celuloza, tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, włókno poliestrowe; właściwości: ciało stałe , bezwonne, palne
5.	16 02 13*	Skład: szkło, związki cynku, kadmu, wolframu, rtęć; właściwości: ciało stałe, wykazujące właściwości :H5, H7 wskazane w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
6.	16 02 14	Skład: tworzywa sztuczne, metale szlachetne, żywica epoksydowa, włókno szklane; właściwości: ciało stałe, bezwonne, palne
7.	16 06 01*	Skład: akumulator zbudowany jest z dwóch elektrod: dodatniej składającej się z ditlenku ołowiu (PbO <sub>2</sub> ) i ujemnej składającej się z ołowiu (Pb). Elektrolit stanowi wodny roztwór kwasu siarkowego VI H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> . Obudowa najczęściej wykonana jest z tworzywa sztucznego
8.	16 06 04	Skład: baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne, jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. W ich skład wchodzi sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, obudowa aluminiowa; właściwości: ciało stałe
9.	16 06 05	Skład: sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, obudowa aluminiowa; właściwości: ciało stałe
10.	19 12 02	Skład: żelazo i stal; właściwości: odpady stałe niezawierające elementów niebezpiecznych
11.	19 12 03	Skład: aluminium, miedź; właściwości: odpady stałe niezawierające elementów niebezpiecznych
12.	19 12 04	Skład: ABS, ABS-PC, PS, PE-HD, PE-D; właściwości: odpady stałe niezawierające elementów niebezpiecznych
13.	19 12 12	Skład: rozdrobnione resztki tworzyw, drewna, piachu; właściwości: odpady stałe niezawierające elementów niebezpiecznych, część odpadów uwodnionych nie zawierających elementów niebezpiecznych

## II. Określa się wnioskodawcy:

### 1. Sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie, posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami, tj. zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów.

### 2. Rodzaj, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów:

1/ Odpady magazynowane będą w wydzielonych i przystosowanych do tego celu miejscach w hali produkcyjno-magazynowej. Dopuszcza się wystawienie kontenera z przygotowaną do wywozu partią odpadów na plac przed halą w dniu ich wywozu, w celu usprawnienia prac logistycznych.

- 2/ Odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów mogą być magazynowane nie dłużej niż przez okres roku przez wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów.
- 3/ Pozostałe odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, nie dłużej niż przez 3 lata, zaś odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez rok. Okresy magazynowania odpadów, są liczone łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.
- 4/ Szczegółowy sposób i miejsce magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przedstawiono poniżej w tabeli nr 3 oraz na załączniku graficznym do decyzji.

**Tabela nr 3. Rodzaj, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce gromadzenia odpadów
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane będą w worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
2.	15 01 04	Opakowania z metali	
3.	15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane będą w szczelnej beczce w hali produkcyjno-magazynowej
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ścierki ) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane będą w beczce w hali produkcyjno-magazynowej
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane będą w szczelnym pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane będą w specjalistycznym kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
8.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane będą w pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
9.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
10.	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane będą w worku big-bag lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

### 3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem służy do przetwarzania odpadów. Ilość powstających odpadów w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów jest zależna od ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i stopnia ich zanieczyszczenia. W związku z powyższym

racjonalną gospodarkę odpadami można prowadzić wyłącznie poprzez ich selektywne magazynowanie i przekazywanie w celu odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom z zakresu gospodarki odpadami. Wytwarzane odpady będą magazynowane na terenie zakładu jedynie czasowo.

Ponadto stosowane rozwiązania i metody mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegały będą między innymi na:

- 1/ przeprowadzaniu okresowych kontroli oraz przeglądów zainstalowanych urządzeń oraz przestrzeganiu warunków prawidłowej obsługi tych urządzeń,
- 2/ zabezpieczeniu stanowisk do odzysku oraz miejsc magazynowania odpadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych,
- 3/ magazynowaniu selektywnie wytwarzanych odpadów w sposób umożliwiający ich dalszy odzysk,
- 4/ przekazywaniu wytworzonych odpadów podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami,
- 5/ przy wyborze odbiorcy odpadów preferowane będą podmioty zapewniające odzysk odpadów.

**III. Udziela się** firmie TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k., ul. Narwik 17 lok. 38 w Warszawie /NIP 522-305-50-06/, /Regon 363788188/ zezwolenia na przetwarzanie w zakładzie w Tomaszowie Maz. przy ul. Zawadzkiej 76A następujących rodzajów i ilości odpadów:

**Tabela nr 4. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	Odpady spawalnicze	12 01 13	75
2.	Inne niewymienione odpady (odpady metali żelaznych i nieżelaznych)	12 01 99	75
3.	Metale żelazne	16 01 17	600
4.	Metale nieżelazne	16 01 18	500
5.	Inne nie wymienione elementy (odpady metali żelaznych i nieżelaznych)	16 01 22	100
6.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	5000
7.	Żelazo i stal	17 04 05	50
8.	Metale żelazne	19 12 02	2000
9.	Metale nieżelazne	19 12 03	3500
10.	Metale	20 01 40	100
<b>Razem</b>			<b>12000</b>

**IV. Określa się wnioskodawcy:**

**1. Miejsce prowadzenia przetwarzania odpadów:** przetwarzanie odpadów metodami R12 i R13 prowadzone będzie w wydzielonej części (1000m<sup>2</sup>) hali produkcyjno-magazynowej położonej na działce nr ewid. 202/37 obręb 2 Tomaszów Maz przy ul. Zawadzkiej 76A.

**2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku**

Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą w wydzielonych miejscach hali produkcyjno-magazynowej. Niniejsze magazynowanie traktowane jest jako proces odzysku metodą R13. Odpady gromadzone będą w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag lub luzem w wydzielonych boksach. Miejsce magazynowania odpadów jest zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Miejsce magazynowania odpadów przedstawiono na załączniku graficznym do decyzji.

**Tabela nr 5. Szczegółowy sposób magazynowania odpadów.**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big- bag w hali produkcyjno-magazynowej
2.	Inne niewymienione odpady (odpady metali żelaznych i nieżelaznych)	12 01 99	
3.	Metale żelazne	16 01 17	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big- bag w hali produkcyjno-magazynowej
4.	Metale nieżelazne	16 01 18	
5.	Inne nie wymienione elementy (odpady metali żelaznych i nieżelaznych)	16 01 22	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big- bag w hali produkcyjno-magazynowej
6.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
7.	Żelazo i stal	17 04 05	
8.	Metale żelazne	19 12 02	
9.	Metale nieżelazne	19 12 03	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big- bag w hali produkcyjno-magazynowej
10.	Metale	20 01 40	

**3. Metodę odzysku:**

Odzysk odpadów prowadzony będzie przy wykorzystaniu następujących metod:

- 1) **R13** Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R 12.
- 2) **R12** Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11  
Proces ten będzie polegał na separacji metali kolorowych od metali żelaznych i tworzyw sztucznych w celu przygotowania odpadów do dalszego przetwarzania.

**4. Opis procesu technologicznego**

Proces przetwarzania prowadzony będzie w zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej, na linii technologicznej do przetwarzania, w skład której wchodzi:

- 1) dwa stanowiska do cięcia łukiem plazmowym,
- 2) dwa stoły robocze do ręcznego demontażu odpadów metali, przy użyciu prostych narzędzi typu: klucze, wkrętarki, młotki przecinaki,
- 3) dwie stacjonarne piły mechaniczne,
- 4) dwie praski hydrauliczne,
- 5) taśmociąg.

Linia technologiczna wyposażona jest w kontener zasypowy na odpady przeznaczone do przetwarzania oraz kontenery i big-bagi na odpady wytworzone w wyniku przetwarzania.

Proces ten będzie polegał na rozdrobieniu odpadów wymienionych w pkt. I niniejszej decyzji i odseparowaniu z nich metali nieżelaznych, metali żelaznych oraz tworzyw sztucznych w celu przygotowania ich do dalszego przetwarzania.

Przeważającą część przetwarzanych odpadów będą stanowiły elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych takich jak silniki elektryczne i sprężarki.

Stanowiska do cięcia łukiem plazmowym wyposażone są w urządzenie filtrowentylacyjne CleanAir IMBIBE przeznaczone do oczyszczania powietrza z pyłów powstających w procesie cięcia.

#### **5. Wydajność instalacji:**

Wydajność linii technologicznej wynosi 12 000 Mg/rok.

#### **6. Rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów oraz miejsce i sposób ich magazynowania przedstawiono w tabelach nr 1 i 3.**

V. Udziela się firmie TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k., ul. Narwik 17 lok. 38 w Warszawie /NIP 522-305-50-06/, /Regon 363788188/ zezwolenia na **zbieranie** w zakładzie w Tomaszowie Maz. przy ul. Zawadzkiej 76A odpadów wymienionych w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

#### **VI. Określa się wnioskodawcy:**

1. **Miejsce zbierania odpadów:** wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej położonej na działce nr ewid. 202/37 obręb 2 Tomaszów Maz przy ul. Zawadzkiej 76A - zgodnie z załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji.
2. **Sposób magazynowania zbieranych odpadów:**
  - a) odpady będą zbierane selektywnie w wydzielonych do tego celu miejscach, niedostępnych dla osób postronnych,
  - b) odpady po przyjęciu i posegregowaniu będą przygotowywane do transportu do odpowiednich firm prowadzących odzysk lub unieszkodliwianie odpadów,
  - c) posegregowane odpady magazynowane będą w workach big-bag, kontenerach, pojemnikach, beczkach, boksach w wydzielonej części hali produkcyjno-magazynowej,
  - d) szczegółowy sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przedstawiony został w załączniku nr 1 do decyzji. Miejsce magazynowania odpadów przedstawiono na załączniku nr 2 do decyzji.

#### **VII. Sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji:**

Likwidacja instalacji objętej niniejszym wnioskiem polegać będzie na demontażu urządzeń technologicznych i sieci infrastrukturalnych, a także przywróceniu środowiska do stanu poprzedniego. Odpady wytworzone w fazie likwidacji należy przekazać podmiotom uprawnionym do gospodarowania odpadami.

#### **VIII. Zobowiązuje się wnioskodawcę do:**

1. Prowadzenia działalności związanej z gospodarką odpadami w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem.
2. Magazynowania odpadów w sposób określony w tabeli nr 3 zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych, na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej.
3. Ścisłego przestrzegania przepisów prawnych obowiązujących w zakresie gospodarki odpadami i ochrony środowiska.

#### **IX. Ustala się termin obowiązywania niniejszej decyzji do dnia 2 lipca 2027 roku.**

#### **Uzasadnienie**

W dniu 21.02.2017r. do tut. Starostwa wpłynął wniosek z dnia 14.02.2017r. firmy TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k., ul. Narwik 17 lok. 38 w Warszawie o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów w wydzielonej części hali produkcyjno-magazynowej położonej na działce nr ewid. 202/37 obręb 2 Tomaszów Maz przy ul. Zawadzkiej 76A.

Do wniosku załączono między innymi kopię decyzji Prezydenta Miasta Tomaszowa Maz. o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 27.06.2016r., znak: WAR.6220.18.d.2015.KB dla przedmiotowego przedsięwzięcia wydanej dla firmy TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o., ul. Narwik 17 lok. 38 w Warszawie oraz decyzję Prezydenta Miasta Tomaszowa Maz. z dnia 11.08.2016r., znak: WAR.6220.18.2015.KB przenoszącą na rzecz firmy TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k., ul. Narwik 17 lok. 38 w Warszawie ww. decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.

Rozpatrując wniosek, na podstawie przedłożonych dokumentów ustalono, że wnioskodawca będzie prowadził przetwarzanie metodami R12 i R13 odpadów wymienionych w pkt. III niniejszej decyzji. Na terenie hali produkcyjno-magazynowej wydzielono miejsca do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, wytwarzanych oraz zbieranych. Wnioskodawca posiada tytuł prawny do miejsc magazynowania odpadów na podstawie umowy najmu z dnia 02.09.2016r z właścicielem terenu tj. spółką TRADERO BIS Spółka z o.o. Przetwarzanie i zbieranie odpadów będzie prowadzone w wydzielonej części (1000m<sup>2</sup>) hali produkcyjno magazynowej.

Proces przetwarzania metodą R12 będzie polegał na separacji metali kolorowych od metali żelaznych i tworzyw sztucznych w celu przygotowania odpadów do dalszego przetwarzania. Przeważającą część przetwarzanych odpadów będą stanowiły elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych takich jak silniki elektryczne i sprężarki.

Proces przetwarzania prowadzony będzie w hali produkcyjno-magazynowej.

Instalacja do przetwarzania odpadów została zaprojektowana jako zespół urządzeń, w skład którego wchodzi: dwa stanowiska do cięcia łukiem plazmowym, dwa stoły robocze do ręcznego demontażu odpadów metali przy użyciu prostych narzędzi typu: klucze, wkrętarki, młotki przecinaki, dwie stacjonarne piły mechaniczne, dwie praski hydrauliczne, taśmociąg. Stanowiska do cięcia łukiem plazmowym wyposażone są w urządzenie filtrowentylacyjne CleanAir IMBIBE przeznaczone do oczyszczania powietrza z pyłów powstających w procesie cięcia.

W wyniku przetwarzania odpadów metodą R12 wytwarzane będą odpady o kodach: 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 12. Odpady przeznaczone do odzysku oraz wytworzone w wyniku przetwarzania magazynowane będą w wydzielonych i przystosowanych do tego celu miejscach w hali produkcyjno-magazynowej. Kontener z odpadami przygotowanymi do wywozu wystawiany będzie w dniu wywozu na plac przed halą w celu usprawnienia prac logistycznych związanych z odbiorem złomu.

Ponadto wnioskodawca będzie prowadził zbieranie odpadów wymienionych w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji. Zbierane odpady magazynowane będą w zależności od rodzaju, w: pojemnikach, big-bag, boksach, kontenerach, beczkach w wydzielonym do tego celu miejscu w hali produkcyjno-magazynowej.

Po nagromadzeniu ok. 25-30 Mg zebranego złomu nastąpi jego odbiór. Przewidywana ilość skupionego złomu mieścić się będzie w przedziale 40-100 Mg/miesiąc i będą wywożone ok. cztery razy w miesiącu. Odpady magazynowane będą w wydzielonych i przystosowanych do tego celu miejscach w hali produkcyjno-magazynowej.

Woda na potrzeby zakładu pobierana będzie z sieci wodociągowej. W zakładzie nie będą powstawały ścieki przemysłowe, a jedynie ścieki bytowe odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Wody opadowe z terenu przed halą będą ujęte w system kanalizacji deszczowej. Budynek nie posiada stacjonarnego urządzenia grzewczego wytwarzającego energię ciepłą w wyniku spalania paliw do celów jego ogrzewania. Stanowiska do cięcia łukiem plazmowym podłączone zostały do urządzenia filtrowentylacyjnego typu CleanAir IMBIDE o gwarantowanej przez producenta redukcji zanieczyszczeń pyłowych wynoszącej 99,9%. Powietrze odciągane ze stanowisk cięcia łukiem plazmowym odpadów metali po oczyszczeniu z zanieczyszczeń pyłowych w urządzeniu filtrowentylacyjnym kierowane jest do przestrzeni hali produkcyjno-magazynowej. Hala ta nie posiada instalacji wentylacji, w tym wentylacji mechanicznej.

W związku z tym nie zachodziła potrzeba ustalenia wielkości emisji i sposobu ich monitorowania, o którym mowa w art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska. Nie zwalnia to jednak wnioskodawcy z prowadzenia ewidencji odpadów oraz sprawozdawczości w zakresie gospodarki odpadami.

Zgodnie z art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów następuje po przeprowadzeniu przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska z udziałem przedstawiciela właściwego organu kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

W związku z powyższym tut. Organ pismem z dnia 04.04.2016r. wystąpił do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi (dalej zw. WIOŚ) o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji.

Taką kontrolę WIOŚ przeprowadził w dniach 09.05.2017r. – 22.05.2017r. w trakcie której dokonano oględzin instalacji do przetwarzania oraz miejsc magazynowania odpadów. W trakcie oględzin przeprowadzonych w dniu 09.05.2017r. stwierdzono między innymi, że: linia składa się z jednej sekcji, a nie z dwóch jak podano we wniosku.

W związku z tym wnioskodawca przedłożył w dniu 10.05.2017r. wyjaśnienia do uwag stwierdzonych w czasie kontroli.

W ślad za tym w dniu 22.05.2017r. przeprowadzono ponowne oględziny instalacji, a następnie WIOŚ postanowieniem z dnia 23.05.2017r., znak: I-P.7040.017.2017.mb. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań ochrony środowiska przez instalację do przetwarzania odpadów.

Na podstawie zgromadzonego materiału dowodowego stwierdzono, że przedstawiony sposób postępowania z odpadami spełnia wymogi ustawy o odpadach. Zatem nie ma przeszkód do wydania wnioskowanego pozwolenia z elementami zezwolenia.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w rozstrzygnięciu.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Piotrkowie Tryb. ul. Słowackiego 19 za pośrednictwem Starosty Tomaszowskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

*Za niniejszą decyzję wniesiono opłatę skarbową w wys. 506 zł zgodnie z częścią III pkt 40 ppkt 2 oraz 616 zł zgodnie z częścią III ust. 43c pkt b) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016r. poz. 1827), która została wniesiona przelewem w dniu 20.02.2017r. na konto Urzędu Miasta Tomaszowa Maz. 90 1050 1461 1000 0023 6464 4324 (potwierdzenie przelewu w aktach sprawy).*

Otrzymują:

①. TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k.  
ul. Narwik 17 lok. 38, 01-471 Warszawa  
adres do korespondencji:  
ul. Wysoka 61/65, 97-200 Tomaszów Maz.

2. TRADERO BIS Spółka z o.o.  
ul. Narwik 17/38, 01-471 Warszawa

3.aa./AW

K.O.

1. Marszałek Województwa Łódzkiego  
90-051 Łódź, ul. Piłsudskiego 8
2. Prezydent Miasta Tomaszowa Maz.
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Piotrkowie Tryb.  
ul. Bawelniana 18, 97-300 Piotrków Tryb.



Z up. STAROSTY

*mgr inż. Danuta Misiak*  
Naczelnik Wydziału  
Ochrony Środowiska  
Rolnictwa i Leśnictwa



STAROSTA TOMASZOWSKI

## Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Tomaszowskiego

z dnia 03.07.2017r, znak: ZRO.6220.1.2017

RODZAJE ODPADÓW PRZEWIDZIANYCH DO ZBIERANIA

PRZEZ FIRMĘ TRADING BUDOWNICTWO SP. Z O.O. SP. K., UL. NARWIK 17 LOK. 38 W WARSZAWIE  
NA DZIAŁCE NR EWID. 202/37 OBRĘB 2 TOMASZÓW MAZ PRZY UL. ZAWADZKIEJ 76A

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
2.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	Magazynowane będą w pojemniku, wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
3.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
4.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Magazynowane będą w pojemniku, wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
6.	10 03 02	Odpadowe anody	
7.	10 03 16	Zgary z wytopu inna niż wymieniona w 10 03 15	Magazynowane będą w metalowym pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
8.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Magazynowane będą w pojemniku, wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
9.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	
10.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	
11.	11 05 01	Cynk twardy	
12.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
13.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
15.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
17.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Magazynowane będą w pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
19.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane będą w wydzielonym boksie w hali produkcyjno-magazynowej
23.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane będą w worku

			big-bag w kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
27.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane będą w wyznaczonym miejscu w hali produkcyjno-magazynowej
28.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Magazynowane będą w szczelnej beczce w hali produkcyjno-magazynowej
29.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
30.	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
31.	16 01 18	Metale nieżelazne	
32.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
33.	16 01 20	Szkło	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
34.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
35.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	
36.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Magazynowane będą w wydzielonym boksie w hali produkcyjno-magazynowej
37.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>(1)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
38.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
39.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane będą w kwasoodpornym pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
40.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Magazynowane będą w specjalistycznym pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
41.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
42.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
43.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Magazynowane będą w pojemniku plastikowym bądź metalowym w hali produkcyjno-magazynowej
44.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Magazynowane będą w szczelnej beczce w hali produkcyjno-magazynowej
45.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Magazynowane będą w pojemniku plastikowym bądź metalowym w hali produkcyjno-magazynowej
46.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	
47.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Magazynowane będą w pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
48.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
49.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane będą w wydzielonym boksie w hali produkcyjno-magazynowej
50.	17 04 02	Aluminium	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
51.	17 04 03	Ołów	
52.	17 04 04	Cynk	
53.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane będą w wydzielonym boksie

			lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
54.	17 04 06	Cyna	Magazynowane będą w pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
55.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
56.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
57.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	Magazynowane będą w pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
58.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
59.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Magazynowane będą w metalowym pojemniku lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
60.	19 12 01	Papier i tektura	Magazynowane będą w worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
61.	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
62.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub worku big-bag w hali produkcyjno-magazynowej
63.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
64.	19 12 05	Szkło	Magazynowane będą w kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
65.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
66.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowane będą w szczelnym pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
67.	20 01 01	Papier i tektura	Magazynowane będą w worku big-bag w kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
68.	20 01 02	Szkło	
69.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Magazynowane będą w szczelnej beczce w hali produkcyjno-magazynowej
70.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Magazynowane będą w wydzielonym boksie w hali produkcyjno-magazynowej
71.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Magazynowane będą w specjalistycznym pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
72.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Magazynowane będą w pojemniku w hali produkcyjno-magazynowej
73.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Magazynowane będą w wydzielonym boksie lub kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
74.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Magazynowane będą w wydzielonym boksie w hali produkcyjno-magazynowej
75.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Magazynowane będą w kontenerze w hali produkcyjno-magazynowej
76.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
77.	20 01 40	Metale	
78.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

Z up. STAROSTY

*m*  
mgr inż. Danuta Misiak  
Naczelnik Wydziału  
Ochrony Środowiska  
Rolnictwa i Leśnictwa

Miejsca magazynowania odpadów TRADING BUDOWNICTWO Sp. z o.o. Sp. k.

przy ul. Zawadzkiej 76A w Tomaszowie Maz.

STAROSTA TOMASZOWSKI

Załącznik do decyzji/postanowienia

z dnia 03.07.2017r.

znak 220-6220.1.2017

Z up. STAROSTY

mgr inż. Dagnia Misiak

Naczelnik Wydziału

Ochrony Środowiska

Rolnictwa i Leśnictwa

2-202/1

MIEJSCA PARKINGOWE

7

2-202/16

ZS

1

3

4

2

KZ

W

6

5

2-202/38

Bi

2-202/40

Bi

2-202/39

2-202/37

2-202/41

94

□ - teren w dyspozycji Trading Budownictwo Sp. z o.o. Sp. k.

□ - hala produkcyjno-magazynowa dzierżawiona przez Trading Budownictwo Sp. z o.o. Sp. k.

Bi

2-202/43

2-202/4

2-202/2

TRADING BUDOWNICTWO

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Spółka Komandytowa

01-471 Warszawa, ul. Narwik 17 lok. 3E

NIP 5223055006

REGON 363788188 KRS 0000003756

ADRES DO KORRESPONDENCJI

07-100 Tomaszów Maz., ul. Wysoka 61/65

tel 44 726 46 48, fax 44 724 49 17

ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM

Członek Zarządu

Dominik Burian

76B

- 1 – Część hali produkcyjno-magazynowej, w której prowadzona będzie operacja przetwarzania odpadów
  - 2 – Miejsca magazynowania przetworzonych odpadów w kodach 191202
  - 3 - Miejsca magazynowania przetworzonych odpadów w kodach 191203
  - 4 - Miejsca magazynowania przetworzonych odpadów w kodach 191204, 191212
  - 5 – Miejsca w hali magazynowej do czasowego magazynowania zbieranych odpadów
  - 6 – Miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania
  - 7 – Utwardzony plac dla kontenerów przygotowanych do wywózki
- W – waga
- KZ – kontener zasypowy
- ZBS – Zaplecze socjalne

**INSTRUMENTALNE BUDOWNICTWO**  
o ograniczonej odpowiedzialności. Spółka Komandytowa  
00-471 Warszawa, ul. Narwik 17 lok. 38  
NIP 5223055006  
REGON 363788188 KRS:0000603756  
ADRES DO KORRESPONDENCJI  
07-200 Tomaszów Maz., ul. Wysoku 61/65  
tel. 44 724 46 48. fax 44 724 49 17

Członek Zarządu  
*Dominik Burian*