

OSR.G.6220.17.2014

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), art. 180 pkt 3, art. 180a, art. 183 ust. 1, ust. 3 w związku z art. 378 oraz art. 184, art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.), art. 25, art. 41 ust.1, ust. 2, ust. 3 pkt 2, art. 43 ust. 2, art. 44, art. 45 ust. 4-8, art. 66 ust.1, art. 67, art. 72 ust. 1, 2, art. 75, art. 76 oraz art. 102 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku spółki OLMET Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa z siedzibą w Tarnowskich Górach przy ul. Towarowej 15 (pismo z dnia 15.11.2014 r., uzupełnione pismem z dnia 08.12.2014 r.)

orzekam

I. Udzielam spółce OLMET Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa z siedzibą w Tarnowskich Górach przy ul. Towarowej 15 (zwanej dalej w skrócie OLMET Sp. z o. o. Sp. k.) pozwolenia na wytwarzanie odpadów, które uwzględnia zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

A. Pozwolenie niniejsze obejmuje:

1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 6452522800.
2. Numer REGON: 241895473.
3. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Właściwości: H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: mieszanina ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych.
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	W skład odpadów wchodzi żelazo nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
3.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	W skład odpadów wchodzi: metale lekkie (glin, magnez, tal) i ich stopy, metale ciężkie (miedź, cynk, nikiel, cyna, ołów, kadm) i ich stopy oraz metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (kobalt, cyrkon, molibden, wolfram, chrom, pallad, srebro, złoto, platyna) nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
4.	19 12 02	Metale żelazne	W skład odpadów wchodzi żelazo nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	W skład odpadów wchodzi: metale lekkie (glin, magnez, tal) i ich stopy, metale ciężkie (miedź, cynk, nikiel, cyna, ołów, kadm) i ich stopy oraz metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (kobalt, cyrkon, molibden, wolfram, chrom, pallad, srebro, złoto, platyna) nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W skład odpadów wchodzi mieszanina substancji organicznych i mineralnych - drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości mineralnych oraz organicznych nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

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

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,20
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	4.000,00
3.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1.000,00
4.	19 12 02	Metale żelazne	30.000,00
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	1.000,00
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wym. w 19 12 11	4.000,00

5. Źródła powstawania wytworzonych odpadów

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Powstają w wyniku eksploatacji prąsnożycy (model: CIB 1000-10L SV, marki AKROS HENSCHEL).
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Powstają w wyniku przetwarzania odpadów na prąsnożycy (model: CIB 1000-10L SV, marki AKROS HENSCHEL).
3.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
4.	19 12 02	Metale żelazne	
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane subst. i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wym. w 19 12 11	

6. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami oraz wskazanie miejsca i sposobu magazynowanych odpadów

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w odpowiednio oznakowanych, szczelnych oraz wyposażonych w szczelne zamknięcia pojemniki - wydzielone miejsce (o utwardzonej, szczelnej powierzchni, wyposażonej w system ujmowania odcieków, kierowanych do separatora substancji ropopochodnych) zlokalizowane na parceli w Tarnowskich Górach przy ul. Towarowej 15 stanowiącej wg ewid. działkę o nr. 1014/36.	Odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane w odpowiednio oznakowanych kontenerach lub w stosach zabezpieczonych przed osunięciem - oznaczone miejsce na placu magazynowym (o utwardzonej, szczelnej powierzchni, wyposażonej w system ujmowania odcieków, kierowanych do separatora substancji ropopochodnych) zlokalizowane na parceli w Tarnowskich Górach przy ul. Towarowej 15 stanowiącej wg ewid. działkę o nr. 1014/36.	Odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
3.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych		
4.	19 12 02	Metale żelazne		
5.	19 12 03	Metale nieżelazne		
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane subst. i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wym. w 19 12 11		

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

Postępowanie z odpadami wytwarzanymi przez spółkę OLMET Sp. z o.o. Sp. k. prowadzona będzie na podstawie przyjętych procedur postępowania z odpadami zatwierdzonych przez Dyrekcję uwzględniających przepisy regulujące postępowanie z odpadami.

Dla minimalizacji ilości powstających odpadów prowadzone będą systematyczne przeglądy i konserwacje jak również wykorzystywanych urządzeń, przeprowadzane będą systematyczne szkolenia pracowników, optymalizacja zużycia surowców.

Ilość powstających odpadów będzie na bieżąco kontrolowana na podstawie przyjętych procedur, wszystkie rodzaje odpadów będą zbierane w sposób selektywny nie stwarzający zagrożenia dla życia i zdrowia oraz chroniący środowisko.

8. Rodzaj i parametry instalacji

Prasonożyce typu CIB 1000-10L SV marki Akros Henschel zabudowana w celu przerabiania wszelkiego rodzaju złomu newsadowego klas N2, N5 i N7 oraz złomu zanieczyszczonego kategorii N10, do którego należą m.in. karoserie pojazdów samochodowych, a także odpady pochodzące z wyburzeń i rozbiórek oraz złom z fizycznej likwidacji wagonów i lokomotyw celem wstępnego przygotowania odpadów złomu do dalszego ich przetworzenia m.in. w strzępiarce lub bezpośrednio przekazania jako gotowy wsad np. do hut metali żelaznych i nieżelaznych.

DANE TECHNICZNE:

- nacisk na nożu: 1000 t,
- szerokość cięcia: 1000 mm,
- długość cięcia regulowana: 0,1 do 2,0 m - co 0,1 m,
- ilość ciec: 5,2 ciec/minutę,
- moc zainstalowana: (400V 3 fazy, 50Hz + zero + uziemienie) 370 kW (4 silniki 90 kW),
- średnia wydajność godzinowa: 20 do 45,5 t/h,
- poziom ciśnienia akustycznego: 92 dB(A),
- ciężar maszyny gotowej do pracy, bez opcji: 271 t.

AKROS HENSCHEL gwarantuje pracę w w/w charakterystyce technicznej, przy temperaturach zewnętrznych > -25 °C. Praca w zakresie temperatur zewnętrznych od -25 °C do -35 °C powoduje zredukowanie parametrów produkcyjnych o ok. 60 %.

Głowica tnąca składa się z:

- spawanego maszynowo korpusu, wykonanego z odpowiednio grubego i wytrzymałego materiału,
- 2-stopniowego ubijaka (zagęszczającego w pionie), zagęszczającego wstępnie i podtrzymującego złom w trakcie cięcia,
- ruchomych sań z nożami, z odpowiednio dużymi prowadnicami trapezowymi w pionie i poziomie.

Regulacja luzu na nożu za pomocą blaszanych podkładek dystansowych.

Sanie wykonane są z jednego kawałka staliwa i zamknięte są od dołu elementem poprzecznym. Ich długość gwarantuje precyzyjne prowadzenie i wysoką stabilność pracy całej głowicy tnącej.

Noże posiadają kilka krawędzi tnących. Noże zamocowane są w gniazdach, wykonanych ze stali ulepszonej cieplnie. Noże górne są skośne. Mocowanie noży minimalizuje ryzyko ich wyłamania.

Nadajnik posuwu, wbudowany w siłowniku hydraulicznym, wskazuje obsłudze dokładną pozycję sań i innych elementów ruchomych.

Ruchoma zsuwnia złomu, zamocowana na saniach nożowych umożliwia niskie usytuowanie prasonożycy, dzięki czemu ograniczona jest wysokość spadania pociętego materiału na opcjonalny przenośnik płytowy (towarzyszący hałas).

Komora zasypowa składa się z :

- centralnej podłogi, wzmocnionej uźebrowaniem, „szuflady” bocznej, której zadaniem jest poziome zagęszczenie złomu, aż do wymaganego wymiaru. „Szuflada” napędzana jest dwoma niezależnymi siłownikami, dzięki czemu możliwe jest jej przenoszenie kątowne, koncentrujące nacisk na wybranym fragmencie przetwarzanego materiału,
- dwóch pokryw, zagęszczających w pionie i zamykających kanał doprowadzający złom pod nóż stempla, wyposażonego na dolnej powierzchni w blachy profilowane, dostarczającego zagęszczony złom w kierunku noża. Posuw stempla ustala wymaganą długość cięcia. Czoło stempla wyposażone jest na dolnej krawędzi w wymienne listwy tnące. Przeciwniebieżny ruch posuwisty „szuflady” oraz pokryw doprowadza do szybkiego zmniejszenia objętości przetwarzanego materiału.

Wyposażenie BHP maszyny i obsługi, składa się z:

- obudowy, zabezpieczającej całkowicie tłoczysko stempla,
- podestu obsługowego wraz z drabiną dla komfortowego wykonywania czynności serwisowych,
- stabilnej płyty od przodu noża, wyłapującej kawałki złomu, mogące odpryskiwać w czasie ciecienia,
- węży gumowych zabezpieczonych siatką stalową, zapobiegających „biczowaniu” węży w przypadku ich przecięcia, ręcznie uruchamiane, kontrolowane elektrycznie bolce zabezpieczające sanie nożowe i ubijak w ustalonej pozycji w trakcie prac serwisowych,

Agregat hydrauliczny składający się z:

- cysterny z olejem,
- silników elektrycznych,
- pomp wysokiego ciśnienia, służących do zapewnienia maksymalnej siły na siłownikach hydraulicznych,
- pomp niskiego ciśnienia, zapewniających szybkie przesuw siłowników hydraulicznych,
- bloku z zaworami rozdzielczymi 2/2,
- układu ciągłego, dokładnego filtrowania oleju, łącznie z elektryczną sygnalizacją zatkania filtra, chłodnic oleju,
- systemu podgrzewania oleju, zapobiegającego zamarzaniu agregatu oraz umożliwiającego łatwe uruchomienie pomp.

System sterowany jest poprzez pomiar temperatury oleju w cysternie i może być uruchamiany automatycznie.

Praca prasonożycy odbywa się na 3 poziomach. Złom zasypywany jest na najwyższy poziom, na środkowym następuje jego zagęszczenie, natomiast na dolnym zagęszczony złom przesuwany jest w kierunku ubijaka i noża.

Wstępne zagęszczanie złomu może następować jeszcze podczas cięcia poprzedniej jego partii.

Przesuw bocznej „szuflady” oraz pokryw są niezależne od siebie. Siła nacisku jest wystarczająca do szybkiego zagęszczenia złomu.

Na górnym poziomie następuje zasyp świeżego złomu na górną powierzchnię całkowicie zamkniętej „szuflady”.

Na środkowym poziomie przestawiana kątowno „szuflada” zagęszcza złom; dzięki zastosowaniu dwóch niezależnych siłowników hydraulicznych, możliwa jest koncentracja nacisku w newralgicznym miejscu.

Skok „szuflady” jest większy, niż wynikałoby to z szerokości noża.

Pokrywy zagęszczają złom w pionie. Zamykają kanał od góry. Również skok pokryw jest większy, niż potrzebny tylko do utworzenia kanału.

Dzięki powiększonemu skokowi „szuflady” oraz pokrywy, prostopadłościan uformowany ze złomu ma mniejszy przekrój, niż kanał. Ułatwione jest zagęszczanie złomu raz zredukowane zużycie maszyny w rejonie komory zasypowej podczas ruchu złomu w kierunku noża.

Po osiągnięciu przez „szufladę” oraz pokrywy położenia krańcowego, jak również po wycofaniu się stempla, zagęszczony złom spada do kanału.

Następnie maszyna może zostać przełączona w tryb pracy automatycznej. Za każdym ruchem noża, stempel wypycha z kanału złom, o odcinek odpowiadający ustawionej długości cięcia. Specjalny poprzeczny „stół” pod saniami noża zapobiega wypadaniu złomu spod noża, w przypadku cięcia na bardzo krótkie odcinki.

Każdorazowo po ruchu stempla do przodu, złom dociskany jest ubijakiem, a następnie cięty. Zmienna wysokość wycofywania noża: przy niektórych rodzajach ciętego złomu, możliwe jest ustawienie górnego położenia noża nieznacznie tylko powyżej krawędzi ubijaka, dzięki czemu oszczędza się czas na ruchu jałowym sań z nożami.

Należy wyróżnić następujące fazy pracy maszyny: wstępne zagęszczanie, cięcie po zamknięciu „szuflady” i pokryw górnych, otwieranie się maszyny po zakończeniu cięcia, oraz ruch wsteczny stempla, umożliwiający wpadnięcie do kanału kolejnej partii zagęszczonego w międzyczasie złomu.

9. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców

Zestawienie zużycia energii, surowców.

L.p.	Wielkość	Jednostka	Ilość
1.	Olej	dm ³ /a	200
2.	Energia elektryczna	kWh/a	2 500 000

B. W ZAKRESIE PRZETWARZANIA ODPADÓW:

1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 6452522800.

2. Numer REGON: 241895473.

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

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość w [Mg/rok]
1.	15 01 04	Opakowania z metali	3.000
2.	16 01 17	Metale żelazne	15.000
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	1.000
4.	17 04 05	Żelazo i stal	19.000
5.	17 04 07	Mieszanki metali	1.000
6.	20 01 40	Metale	1.000

4. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce przetwarzania	Dopuszczone metody przetwarzania
1.	15 01 04	Opakowania z metali	OLMET Sp. z o. o. Sp. k. Tarnowskie Góry, ul. Towarowa 15 (działka wg. ewidencji o nr. 1014/36).	Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach): R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich którekolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11; R13 – magazynowanie odpadów poprzedzone którekolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).
2.	16 01 17	Metale żelazne		
3.	16 01 18	Metale nieżelazne		
4.	17 04 05	Żelazo i stal		
5.	17 04 07	Mieszanki metali		
6.	20 01 40	Metale		

5. Opis procesu technologicznego

Prasonożyca typu CIB 1000-10L SV marki Akros Henschel z zagęszczeniem bocznym jest skonstruowana jako uzupełnienie dotychczasowych modeli prasonożyc hydraulicznych o ciągłym zasypie oraz jako maszyna ze skrzydłami zagęszczającymi na zawiasach. Maszyna ta przeznaczona jest zwłaszcza do przetwarzania złomu ciężkiego o dużych gabarytach. Złom spada do skrzyni, następnie boczna „szuflada” w połączeniu z ruchomą pokrywą, prasują go na żądany wymiar poprzeczny. Stempel wypycha złom wprost pod nóż. Prasonożyca umożliwia bardzo dokładne zachowanie wymaganej długości pocięcia złomu. Praca prasonożycy odbywa się na 3 poziomach. Złom zasypywany jest na najwyższy poziom, na środkowym następuje jego zagęszczenie, natomiast na dolnym zagęszczony złom przesuwany jest w kierunku ubijaka i noża.

Wstępne zagęszczenie złomu może następować jeszcze podczas cięcia poprzedniej jego partii. Przesuwy bocznej „szuflady” oraz pokryw są niezależne od siebie. Siła nacisku jest wystarczająca do szybkiego zagęszczenia złomu. Na górnym poziomie następuje zasyp świeżego złomu na górną powierzchnię całkowicie zamkniętej „szuflady”. Można wyróżnić następujące fazy pracy maszyny: wstępne zagęszczenie, cięcie po zamknięciu „szuflady” i pokryw górnych, otwieranie się maszyny po zakończeniu cięcia oraz ruch wsteczny stempla, „szuflady” i pokryw górnych, otwieranie się maszyny po zakończeniu cięcia oraz ruch wsteczny stempla, umożliwiające wpadnięcie do kanału kolejnej partii zagęszczonego w międzyczasie złomu.

Moc przerobowa przedmiotowej maszyny waha się od 20 do 45 ton złomu na godzinę w zależności od rodzaju przetwarzanego materiału.

Przerób złomu nieusadowego przez prasonożycę pozwala otrzymać złom wsadowy klasy W2, W7 oraz W5 należący do materiału wyższych kategorii.

Moc przerobowa urządzenia planowa jest na 40.000 Mg/rok.

6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w odpowiednio oznakowanych kontenerach lub w stosach zabezpieczonych przed osunięciem - oznaczone miejsce na placu magazynowym (o utwardzonej, szczelnej powierzchni, wyposażonej w system ujmowania odcieków, kierowanych do separatora substancji ropopochodnych) zlokalizowane na parceli w Tarnowskich Górach przy ul. Towarowej 15 stanowiącej wg ewid. działkę o nr. 1014/36.
2.	16 01 17	Metale żelazne	
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	
4.	17 04 05	Żelazo i stal	
5.	17 04 07	Mieszanki metali	
6.	20 01 40	Metale	

II. Warunki dotyczące sposobu gospodarowania odpadami:

- Odpady przemieszczane będą w sposób zabezpieczający je przed ich ewentualnym rozsypaniem oraz zanieczyszczeniem trasy po której będą przemieszczane.
- Osoby przemieszczające odpady będą przeszkolone, co do zasad ich bezpiecznego przemieszczania.
- Magazynowanie odpadów może odbywać się w określonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma aktualny tytuł prawny – w sposób selektywny, niepowodujący uciążliwości dla otoczenia i zagrożenia dla środowiska, tj. odpady będą odpowiednio zabezpieczone przed ich ewentualnym rozsypaniem. Powierzchnia podłoża, na której odpady będą magazynowane winna być odpowiednio oraz skutecznie zabezpieczona przed przedostaniem się ewentualnych substancji (odcieków) do środowiska.
- Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, nie dłużej jednak niż przez 3 lata (okresy magazynowania odpadów są liczone łącznie dla wszystkich posiadaczy odpadów).
- Uzyskujący niniejsze zezwolenie zobowiązany jest do przekazania odpadów wyłącznie firmom posiadającym aktualne stosowne zezwolenia zgodnie z ustawą o odpadach.

6. Uzyskujący niniejsze zezwolenie zobowiązany jest prowadzić ewidencję odpadów zgodnie z przepisami ustawy *o odpadach*, w tym:
- karty przekazania odpadów,
 - karty ewidencji odpadów,
 - formularza przyjęcia odpadów metali.
7. Uzyskujący niniejsze zezwolenie zobowiązany jest do sporządzenia rocznego sprawozdania o gospodarowaniu odpadami, w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów, które należy przedkładać w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa Śląskiego.
- III. Uzyskujący niniejsze pozwolenie nie może dokonywać zmian w sposobie gospodarowania odpadami bez zgody organu wydającego niniejszą decyzję.
- IV. Termin ważności decyzji: **30 listopad 2024 rok.**

UZASADNIENIE

Spółka OLMET Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Tarnowskich Górach przy ul. Towarowej 15 wnioskiem z dnia 15.11.2014 r., (uzupełnione pismem z dnia 08.12.2014 r.) wystąpiła o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów, które uwzględnia zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

Przed wydaniem niniejszego pozwolenia Starosta wziął pod uwagę, co następuje:

Rodzaje odpadów przewidywanych do wytwarzania oraz przetwarzania w ramach działań R12, R13 (według zał. Nr 1 do ustawy *o odpadach*) zostały ustalone na podstawie przepisów Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).

Wytwarzane odpady objęte zakresem niniejszego pozwolenia będą powstawały w związku z eksploatacją instalacji, która została wymieniona w pkt. I.A.8. niniejszej decyzji. Równocześnie niniejsze pozwolenie uwzględnia odpowiednio wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

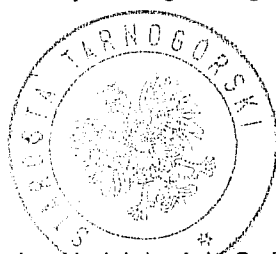
Odpady będą magazynowane na terenie spółki OLMET Sp. z o.o. Sp. k. w Tarnowskie Góry przy ul. Towarowej 15 (działka wg. ewidencji o nr. 1014/36) do którego wnioskodawca wykazał posiadanie tytułu prawnego.

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

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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



ZUP. STAROSTY
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska i Rolnictwa
mgr Irena Gątyś

Otrzymuje:

1. OLMET Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa
ul. Towarowa 15
42-600 Tarnowskie Góry

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Śląskiego (forma elektroniczna)

506 zł (pięćset sześćdziesiąt zł)
60 zł (sześćdziesiąt zł)
Opłatę skarbową w kwocie
uiszczono dnia 08.12.2014 r. na rachunek
bankowy Urzędu gminy/miasta TARNOWSKIE GÓRY
m.BANK S.A. 912.1 KATOWICE
Nr rach.: 95 1140 1078 0000 4045 2100 1020
KATARZYNA RYDZIKOWSKA INSPEKTOR Rydzik
imię i nazwisko stanowisko służbowe podpis