



Siemianowice Śląskie, 20 kwietnia 2018 r.

RS.6233.0060.2017

### DECYZJA

Na podstawie art. 7, art. 104, art. 127, art. 127a, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz.U. z 2017 r. poz. 1257 z późn. zm.), art. 180 pkt 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 185, art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz.U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.) oraz art. 42 ust. 2, art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 4 – ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (j.t. Dz.U. z 2018 r. poz. 21 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa AMS METAL sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Chemicznej 5, 41-100 Siemianowice Śląskie z dnia 6 grudnia 2017 r., zarejestrowanego pod nr RKP 76052/17, dotyczącego zmiany decyzji z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie – udzielającej przedsiębiorstwu AMS METAL sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Chemicznej 5, 41-100 Siemianowice Śląskie, pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego warunki do zbierania i przetwarzania odpadów,

#### **zmieniam**

decyzję z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie – udzielającej przedsiębiorstwu AMS METAL sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Chemicznej 5, 41-100 Siemianowice Śląskie, NIP 954-21-84-449, REGON 273708894, pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego warunki do zbierania i przetwarzania odpadów, w sposób określony poniżej:

#### **1) Punkt II decyzji z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie przyjmuje nowe brzmienie:**

##### **II. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj instalacji objętej pozwoleniem:**

AMS METAL sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich przy ul. Chemicznej 5, na terenie zakładu zlokalizowanego w Siemianowicach Śląskich na nieruchomości opisanej działkami o nr ewidencyjnych: 1250/61, 1251/61, 1073/10, 1126/10 prowadzi działalność w zakresie gospodarowania odpadami metali nieżelaznych (głównie aluminium) oraz metali żelaznych. Zakład Spółki zajmuje się ich pozyskiwaniem, wstępną segregacją, konfekcjonowaniem (sortowaniem, paczkowaniem, prasowaniem) i sprzedażą tak przygotowanego produktu do odlewni lub hut. Odpady sprzedawane są w kraju lub wysyłane za granicę. Zakład posiada odlewnię, gdzie wstępnie przygotowane odpady aluminiowe mogą być poddawane odzyskowi poprzez produkcję odlewów.

Gospodarowanie odpadami prowadzone jest na instalacjach:

- a) Odlewnia, gdzie odpady aluminium stosowane są jako wsad do pieca odlewniczego (piec obrotowy PO – 3000, o wydajności poniżej 20 ton (Mg) wytopu na dobę). W odlewni uzyskuje się pełnowartościowe stopy aluminium.
- b) Mechaniczna linia technologiczna przetwarzania odpadów (o wydajności przetwarzania do 127600 ton (Mg) na rok), na której prowadzone są procesy doczyszczania, sortowania i paczkowania. Instalacja składa się z następujących elementów:



- zestaw separatorów metali (dla frakcji metali nieżelaznych i żelaznych),
- zestaw przenośników taśmowych (w tym do ręcznej segregacji odpadów),
- zestaw przesiewaczy i kruszarek,
- zestaw pras (w tym paczkarka).

**2) Punkt III decyzji z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie przyjmuje nowe brzmienie:**

III. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła powstawania:

źródła powstawania oraz skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	źródło powstawania i charakter odpadów	podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
1	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	Proces wytapiania aluminium	Skład: aluminium, chlorki sodu, chlorki potasu Właściwości: szkodliwe, drażniące
2	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15		Skład: aluminium Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne	Instalacja odpylająca gazy odlotowe z pieca do wytopu aluminium	Skład: aluminium, chlorki sodu, chlorki potasu Właściwości: szkodliwe, drażniące
4	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Proces wytapiania aluminium	Skład: aluminium, tlenki aluminium, zanieczyszczenia w postaci tlenków metali Właściwości: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
5	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Proces wytapiania aluminium – zużyte lub uszkodzone formy odlewnicze	Skład: żelazo, węgiel, krzem, mangan Właściwości: stałe, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Prace serwisowe urządzeń instalacji	Skład: węglowodory ropopochodne Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne, palne.
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		Skład: węglowodory ropopochodne, tlenki metali Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne, palne



źródła powstawania oraz skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	źródło powstawania i charakter odpadów	podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
8	15 01 04	Opakowania z metali	Proces przetwarzania odpadów, tj. sortowanie, doczyszczanie i kruszenie odpadów.	Skład: stop żelaza, węgla oraz dodatków stopowych Właściwości: stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
9	15 01 06	Opakowania wielomateriałowe		Skład: Zmieszane odpady opakowaniowe, których ze względu na trudność nie da się rozdzielić Właściwości: stałe, częściowo palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
10	15 01 10*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Prace serwisowe urządzeń instalacji	Skład: głównie żelazo, inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywo sztuczne – głównie polipropylen zanieczyszczone węglowodorami alifatycznymi i aromatycznymi Właściwości: stałe, toksyczne, ekotoksyczne
11	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)	Obsługa oraz prace porządkowe na terenie instalacji (np. czyściwo, odzież, itp.)	Skład: polimery naturalne lub syntetyczne, węglowodory aromatyczne i alifatyczne Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, ekotoksyczne
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Samodzielne urządzenia lub podzespoły stanowiące samodzielne urządzenia (np. źródła, światła, silnik, inne urządzenia)	Skład: metale nieżelazne (gł. aluminium, rtęć), krzemionka, węglowodory aromatyczne i alifatyczne Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie i akumulatory wydzielone ze zużytego sprzętu	Skład: polimery syntetyczne (gł. poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen), ołów, związki ołowiu i kwas siarkowy



źródła powstawania oraz skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	źródło powstawania i charakter odpadów	podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				Właściwości: szkodliwe, żrące, ekotoksyczne
14	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Proces przetwarzania odpadów, tj. sortowanie, doczyszczanie i kruszenie odpadów	Skład: aluminium Właściwości: stałe, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
15	19 10 01	Odpady żelaza i stali		Skład: żelazo i stal Właściwości: stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
16	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych		Skład: metale nieżelazne Właściwości: stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
17	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03		Skład: drobne frakcje żelaza i stali, metali nieżelaznych Właściwości: stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
18	19 12 01	Papier i tektura		Skład: celuloza Właściwości: stałe, palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
19	19 12 02	Metale żelazne		Skład: żelazo Właściwości: stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
20	19 12 03	Metale nieżelazne	Proces przetwarzania odpadów, tj. sortowanie, doczyszczanie i kruszenie odpadów	Skład: metale nieżelazne, (gł. aluminium, miedź, magnez, cynk, cyna, ołów) Właściwości: stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska



źródła powstawania oraz skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	źródło powstawania i charakter odpadów	podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Proces przetwarzania odpadów, tj. sortowanie, doczyszczanie i kruszenie odpadów.	Skład: polimery syntetyczne (np. polimer gumowy, węgiel) Właściwości: stałe, palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina Właściwości: palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
23	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)		Skład: związki krzemionki oraz związki węglanowe Właściwości: stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
24	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Proces przetwarzania odpadów, tj. sortowanie, doczyszczanie i kruszenie odpadów i stanowi mieszaninę tworzyw sztucznych, papieru, drobin metalu, gumy, które z uwagi na rozmiar i charakter nie nadają się do wyselekcjonowania w celu dalszego odzysku	Skład: polimery syntetyczne (gł. polipropylen i polichlorek winylu, polimer gumowy), celuloza, krzemionka, metal Właściwości: stałe, częściowo palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

przewidywane ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku			
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
1	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	2000,0
2	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	2000,0
3	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne	200,0
4	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2000,0
5	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	20,0
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,0
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20,0
8	15 01 04	Opakowania z metali	15000,0



przewidywane ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku			
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
9	15 01 06	Opakowania wielomateriałowe	1800,0
10	15 01 10*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	10,0
11	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)	10,0
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	35,0
14	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	7500,0
15	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10950,0
16	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	39000,0
17	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	150,0
18	19 12 01	Papier i tektura	100,0
19	19 12 02	Metale żelazne	36000,0
20	19 12 03	Metale nieżelazne	36000,0
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100,0
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
23	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0
24	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2000,0

**3) Punkt IV decyzji z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie przyjmuje nowe brzmienie:**

**IV. Miejsce i sposób magazynowania oraz opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami:**

opis sposobu magazynowania oraz dalszego sposobu gospodarowania odpadami				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	sposób magazynowania odpadów	sposób zagospodarowania odpadów
1	2	3	4	5
1	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	Odpad będzie czasowo magazynowany w big-bagach ustawionych na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu budynku magazynowego	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
2	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpad będzie magazynowany w boksach w hali odlewni	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
3	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje	Odpad będzie czasowo magazynowany w big-bagach ustawionych na utwardzonym podłożu	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z



opis sposobu magazynowania oraz dalszego sposobu gospodarowania odpadami				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	sposób magazynowania odpadów	sposób zagospodarowania odpadów
1	2	3	4	5
		niebezpieczne	w wydzielonym miejscu budynku magazynowego	odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
4	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	Odpad będzie magazynowany w boksach w hali odlewni	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
5	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpad będzie magazynowany w luzem na placu przy budynku magazynowym	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady te będą czasowo magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach stalowych (trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przez stłuczeniem). Beczki te będą ustawione na utwardzonym podłożu w zamykanym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi oraz dostępem osób trzecich	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady te będą czasowo magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach stalowych (trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przez stłuczeniem). Beczki te	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.



opis sposobu magazynowania oraz dalszego sposobu gospodarowania odpadami				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	sposób magazynowania odpadów	sposób zagospodarowania odpadów
1	2	3	4	5
			będą ustawione na utwardzonym podłożu w zamykanym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi oraz dostępem osób trzecich	
8	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad będzie magazynowany luzem lub w paczkach, w pobliżu hali prasowania puszek Al, w hali prasowania puszek Al, w budynku magazynowym (puszki) lub w przypadku folii opakowaniowej w hali prasowania i paczkowania odpadów	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
9	15 01 06	Opakowania wielomateriałowe	Odpad będzie magazynowany luzem lub w paczkach, w pobliżu hali prasowania puszek Al, w hali prasowania puszek Al, w budynku magazynowym (puszki) lub w przypadku folii opakowaniowej w hali prasowania i paczkowania odpadów	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.
10	15 01 10*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad będzie czasowo magazynowany w szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, ustawionych na utwardzonym podłożu w zamykanym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi oraz dostępem osób trzecich	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.
11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	Odpad będzie czasowo magazynowany w szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, ustawionych na	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub





opis sposobu magazynowania oraz dalszego sposobu gospodarowania odpadami				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	sposób magazynowania odpadów	sposób zagospodarowania odpadów
1	2	3	4	5
		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami	utwardzonym podłożu w zamkniętym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi oraz dostępem osób trzecich	przetwarzania
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad będzie czasowo magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, ustawionych na utwardzonym podłożu w zamkniętym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi oraz dostępem osób trzecich	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad będzie czasowo magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, ustawionych na utwardzonym podłożu w zamkniętym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi oraz dostępem osób trzecich	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku)
14	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane luzem lub w paczkach, na utwardzonym podłożu, na placu magazynowym	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
15	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpad będzie magazynowany luzem na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu placu magazynowego	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub



opis sposobu magazynowania oraz dalszego sposobu gospodarowania odpadami				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	sposób magazynowania odpadów	sposób zagospodarowania odpadów
1	2	3	4	5
				przetwarzania
16	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad będzie magazynowany luzem na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu placu magazynowego	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.
17	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpad będzie magazynowany luzem na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu wewnątrz hali odlewni	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
18	19 12 01	Papier i tektura	Odpad będzie magazynowany w pojemniku lub luzem na placu przy budynku magazynowym.	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.
19	19 12 02	Metale żelazne	Odpad będzie magazynowany w pojemniku lub luzem na placu przy budynku magazynowym	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania.
20	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad będzie magazynowany w pojemniku lub luzem na placu magazynowym lub w pobliżu hali prasowania puszek Al	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad będzie magazynowany w pojemniku lub luzem na placu przy budynku magazynowym	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad będzie magazynowany w pojemniku lub luzem na placu przy budynku magazynowym.	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania lub



opis sposobu magazynowania oraz dalszego sposobu gospodarowania odpadami				
lp.	kod odpadu	nazwa odpadu	sposób magazynowania odpadów	sposób zagospodarowania odpadów
1	2	3	4	5
				przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby
23	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpad będzie magazynowany w pojemniku (big-bagu) lub luzem na placu przy budynku magazynowym	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania
24	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad będzie magazynowany w pojemniku (big-bagu) lub luzem na placu przy budynku magazynowym oraz w hali prasowania puszek Al	Po zgromadzeniu ilości odpowiedniej do transportu, przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania

- a) Odpady magazynowane są na obszarze zakładu przedsiębiorstwa AMS METAL sp. z o.o., zlokalizowanego w Siemianowicach Śląskich przy ul. Chemicznej 5, na nieruchomości opisanej działkami o nr ewidencyjnych: 1250/61, 1251/61, 1073/10, 1126/10.
- b) Odpady są magazynowane selektywnie w odpowiednich do tego celu opakowaniach (opakowaniach zbiorczych, opakowaniach jednostkowych, kontenerach, pojemnikach, workach typu „big-bag”) lub luzem (w przypadku odpadów niepylących, dla których warunki techniczne dopuszczają magazynowanie w postaci stożków usypowych).
- c) Proces magazynowania odpadów jest prowadzony zgodnie z wymogami z zakresu ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi.
- d) Odpady są magazynowane w miejscu niedostępnym dla osób nieuprawnionych.
- e) Proces magazynowania jest prowadzony w taki sposób, aby:
- wpływ warunków atmosferycznych nie powodował zmian właściwości fizyko-chemicznych odpadów,
  - odpady nie pyliły oraz nie wydzielały nieprzyjemnego zapachu,
  - ilość jednocześnie magazynowanych odpadów dostosowana była do kubatury opakowań oraz powierzchni placów magazynowych,
  - możliwe było każdorazowe przeprowadzenie kontroli magazynowanych odpadów,
  - zachowane były warunki ochrony przeciwpożarowej,
  - odpady nie stanowiły zagrożenia dla zatrudnionych pracowników oraz dla środowiska naturalnego.

**4) Punkt V decyzji z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie przyjmuje nowe brzmienie:**

V. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz miejsce i sposób ich



magazynowania:

rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w instalacji – mechanicznej linii technologicznej przetwarzania			
lp.	kod odpadu	rodzaje odpadu	ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
1	02 01 10	Odpady metalowe	1000,0
2	08 01 99	Inne niewymienione odpady	3000,0
3	08 03 99	Inne niewymienione odpady	3000,0
4	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	3000,0
5	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	5000,0
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5000,0
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	3000,0
8	12 01 99	Inne niewymienione odpady	24000,0
9	15 01 04	Opakowania z metali	5000,0
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2000,0
11	16 01 17	Metale żelazne	1000,0
12	16 01 18	Metale nieżelazne	11000,0
13	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	6000,0
14	17 04 02	Aluminium	25000,0
15	17 04 03	Ołów	6000,0
16	17 04 04	Cynk	2000,0
17	17 04 05	Żelazo i stal	15000,0
18	17 04 06	Cyna	100,0
19	17 04 07	Mieszanina metali	8000,0
20	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	7500,0
21	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5000,0
22	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	24000,0
23	19 12 02	Metale żelazne	2000,0
24	19 12 03	Metale nieżelazne	6000,0

rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w instalacji – odlewni aluminium			
lp.	kod odpadu	rodzaje odpadu	ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
1	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	5000,0
2	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	5000,0
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5000,0
4	16 01 18	Metale nieżelazne	5000,0
5	17 04 02	Aluminium	5000,0
6	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5000,0
7	19 12 03	Metale nieżelazne	5000,0

rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku na instalacji – mechanicznej linii technologicznej przetwarzania			
lp.	kod odpadu	rodzaje odpadu	ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,0
3	15 01 04	Opakowania z metali	15000,0
4	15 01 06	Opakowania wielomateriałowe	1800,0
5	15 01 10*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi	10,0



rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku na instalacji – mechanicznej linii technologicznej przetwarzania			
lp.	kod odpadu	rodzaje odpadu	ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
		pojemnikami ciśnieniowymi	
6	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)	5,0
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	25,0
9	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	7500,0
10	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10000,0
11	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	36000,0
12	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	100,0
13	19 12 01	Papier i tektura	100,0
14	19 12 02	Metale żelazne	36000,0
15	19 12 03	Metale nieżelazne	36000,0
16	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100,0
17	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
18	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0
19	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2000,0

rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku na instalacji – odlewni aluminium			
lp.	kod odpadu	rodzaje odpadu	ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
1	10 03 08*	Słone żużle z produkcji wtórnej	2000,0
2	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	2000,0
3	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne	200,0
4	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2000,0
5	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	20,0
6	19 10 01	Odpady żelaza i stali	950,0
7	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	3000,0
8	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	50,0

Wszystkie odpady przewidziane do przetworzenia w zakładzie AMS Metal sp. z o.o. w Siemianowicach Śląskich są magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego) w opisanych poniżej miejscach magazynowania odpadów. Miejsca magazynowania dla odpadów przeznaczonych do przetwarzania są wyznaczone na placach magazynowych i pokrywają się z miejscami magazynowania odpadów wytwarzanych.

Wydzielone miejsca magazynowania w budynku – pomieszczenia do magazynowania odpadów zlokalizowane są w kilku miejscach: hala prasowania puszek Al., budynek magazynowy. Pomieszczenia te wyposażone w betonową posadzkę. W pomieszczeniu zorganizowane są miejsca na pojemniki, przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Magazyn wyposażony jest w stosowne pojemniki na odpady oraz urządzenia i środki (sorbenty) do zbierania ewentualnych



wycieków tych odpadów. Miejsca magazynowania odpadu są zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz oznaczone tabliczką z kodem i nazwą odpadu.

Place magazynowe / boksy magazynowe – otwarte utwardzone place / boksy zlokalizowane na terenie zakładu z wyznaczonymi miejscami na oznakowane pojemniki i kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz wyznaczonymi stanowiskami do magazynowania odpadów luzem w sposób uporządkowany. Miejsca magazynowania są oznaczone tabliczką z kodem i nazwą odpadu. W razie potrzeby przy wybranych rodzajach odpadów będą stosowane namioty brezentowe. Ułożenie poszczególnych rodzajów odpadów na placu jest rotacyjne i zależy od aktualnego rynku zbytu odpadów możliwych do wytworzenia w procesie przetwarzania.

Boksy w hali odlewni – boksy zlokalizowane są w wyznaczonych miejscach hali odlewni na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania są oznaczone tabliczką z kodem i nazwą odpadu.

Magazynowanie odebranych odpadów od innych przedsiębiorców będzie się odbywać z zachowaniem aktualnych przepisów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać możliwości magazynowych terenu oraz odpady będą rozmieszczone w taki sposób, żeby umożliwić przejazd pojazdów.

Ilości odpadów przewidzianych do odzysku nie będzie przekraczać możliwości ich uporządkowanego i bezpiecznego dla środowiska magazynowania. Odpady będą dostarczane na teren inwestycji w sposób rotacyjny, w ilościach nie przekraczających możliwości placu magazynowego.

Ilości i rodzaj magazynowanych odpadów będą uzależnione od dostawców odpadów i są zmienne w czasie. Zapas zmagazynowanych odpadów do przetwarzania przewiduje się, jak również wynika to z kilkuletniego doświadczenia prowadzonych procesów przetwarzania. Po dostarczeniu partii odpadów, całość jest rozładowywana na placu magazynowym, w wydzielonym miejscu. Rozładunek odpadów jest prowadzony za pomocą wózka widłowego lub są rozładowane ręcznie przez pracowników. Następnie odpady zostają umieszczone w miejscu ich czasowego magazynowania. Dane wagowe dotyczące odpadów są określone na podstawie dokumentów wagowych.

Odpady będą magazynowane luzem w stosach lub w przyzmach (w zależności od postaci) na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznaczone, tj.: tabliczką z nazwą i kodem odpadu.

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania odbywa się zawsze z zachowaniem aktualnych przepisów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać możliwości magazynowych terenu oraz odpady będą rozmieszczone w taki sposób, żeby umożliwić przejazd pojazdów.

## **5) Punkt VI decyzji z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie przyjmuje nowe brzmienie:**

VI. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów:

Gospodarowanie odpadami prowadzone jest na instalacjach:

a) Odlewnia, gdzie odpady aluminium stosowane są jako wsad do pieca odlewniczego (piec



obrotowy PO – 3000, o wydajności poniżej 20 ton (Mg) wytopu na dobę). W odlewni uzyskuje się pełnowartościowe stopu aluminium.

- b) Mechaniczna linia technologiczna przetwarzania odpadów (o wydajności przetwarzania do 127600 ton (Mg) na rok), na której prowadzone są procesy doczyszczania, sortowania i paczkowania. Instalacja składa się z następujących elementów:
- zestaw separatorów metali (dla frakcji metali nieżelaznych i żelaznych),
  - zestaw przenośników taśmowych (w tym do ręcznej segregacji odpadów),
  - zestaw przesiewaczy i kruszarek,
  - zestaw pras (w tym paczkarki).

Odpady są poddawane procesowi odzysku kwalifikowanemu jako:

- a) R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali,
- b) R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11,
- c) R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12.

Odzysk w oparciu o proces R4 prowadzony jest na odlewni oraz w przypadku złomu żelaza, stali i aluminium na podstawie Rozporządzenia Rady (UE) Nr 333/2011 z dnia 31 marca 2011r. ustanawiającego kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadem na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

Proces przetwarzania odpadów w odlewni (R4) polega na ich fizykochemicznym przetworzeniu w piecu PO – 3000, w którym otrzymuje się pełnowartościowy stop aluminiowy. Odpady po ich dostarczeniu są poddawane procesom separacji, mającym na celu wydzielenie niepożądanych frakcji metali żelaznych. Po usunięciu mechanicznym zanieczyszczeń do pieca PO – 3000 wprowadzane są za pomocą maszyn roboczych odpady i substraty wspomagające. W wyniku procesu topienia i odlewania otrzymuje się pożądane stopy aluminiowe i odpady (pozostałości z procesu).

Proces przetwarzania odpadów na mechanicznej linii do przetwarzania (R4 lub R12) polega na ich fizycznym przetworzeniu. Odpady po ich dostarczeniu są poddawane procesom separacji, mającym na celu wydzielenie pożądanych frakcji metali żelaznych i nieżelaznych oraz oddzielenie zanieczyszczeń. Przetwarzanie prowadzone jest na kilku niezależnych urządzeniach, których zadaniem jest usunięcie zanieczyszczeń i ujednorodnienie pożądanego materiału. Proces prowadzony jest w sposób mechaniczny i w jednym etapie przy udziale osób (separacja ręczna większych zanieczyszczeń). Wyseparowane frakcje są następnie magazynowane i przekazywane do dalszego zagospodarowania – są sprzedawane lub przekazywane podmiotom prowadzącym działalność w zakresie zagospodarowywania odpadów.

Część odpadów po wstępnej selekcji zostaje od razu przekazana na instalacje do odzysku, natomiast część odpadów zanim zostanie przetworzona będzie magazynowana w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach (proces R13).

## UZASADNIENIE

Pismem z dnia 6 grudnia 2017 r. przedsiębiorstwo AMS METAL sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Chemicznej 5 w Siemianowicach Śląskich (41-100 Siemianowice Śląskie), wystąpiło do tutejszego organu z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta



Siemianowice Śląskie z dnia 27 maja 2013 r. (znak: IR-OS.6233.28.2013) – pozwolenie na wytwarzanie odpadów uwzględniającego warunki do zbierania i przetwarzania odpadów.

Spółka działa w oparciu o decyzję Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie z dnia 27 maja 2013 r. (znak IR-OS.6233.28.2013), udzielającą firmie AMS Metal Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającą zezwolenie na przetwarzanie, zbieranie i transport odpadów, zmienionej decyzją z dnia 15 listopada 2016 r. (znak: RS.6233.0048.2016) oraz decyzję Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2306/OS /2013 z dnia 29 października 2013 r. (znak CZ.OS.PZ.7222.00012.2013), udzielającą firmie AMS Metal sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę.

Zmiany organizacyjne i trwałe wyłączenie pieca indukcyjnego spowodowały zmianę wydajności instalacji do wtórnego wytopu aluminium, która aktualnie wynosi poniżej 20 ton wytopu na dobę. Z uwagi na powyższe zaistniała konieczność dostosowania decyzji do aktualnej sytuacji związanej z gospodarką odpadami. Zakład wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Jednocześnie Spółka poinformowała, że decyzja Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2306/OS/2013 z dnia 29 października 2013 r. (znak: CZ.OS.PZ.7222.00012.2013), udzielająca firmie AMS Metal sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę będzie podlegała wygaszeniu.

Po zapoznaniu się z zebraną w sprawie dokumentacją organ stwierdził, że sposób postępowania z odpadami, przy zachowaniu warunków określonych we wniosku oraz niniejszej decyzji nie wpłynie negatywnie na stan środowiska oraz życie i zdrowie ludzi.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego obszar, na którym prowadzona jest działalność, zawiera się na terenach przemysłowych „PP” – zgodnie z uchwałą nr 254/2003 Rady Miasta Siemianowic Śląskich z dnia 23 grudnia 2003 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dzielnicy przemysłowej Srokowiec w Siemianowicach Śląskich (Dz.Urz. Województwa Śląskiego z 2004r. Nr 33, poz. 1084). Mając powyższe na uwadze organ stwierdził, że rozpatrywana lokalizacja jest zgodna z przepisami prawa miejscowego i zgodnie z art. 10 § 1 cytowanej powyżej ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 12 kwietnia 2018r. zawiadomiono stronę postępowania o jego wszczęciu. Zaś pismem z dnia 16 kwietnia 2018 r. organ zawiadomił o zakończeniu postępowania dowodowego i umożliwił wypowiedzenie się stronom co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W przedstawionym terminie strony postępowania zapoznały się z zebraną dokumentacją i nie wniosły jakichkolwiek uwag i żądań.

Niniejsza decyzja w całości uwzględnia żądania Wnioskodawcy, w związku z powyższym, zgodnie z zapisem art. 107 § 4 z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy organ odstąpił od jej dalszego uzasadnienia.

### **POUCZENIE**

Od niniejszej decyzji służy Stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji (art. 127 § 1 i 2 oraz art. 129 § 1 i 2 kpa). Odwołanie wnosi się do Samorządowego Kolegium Odwoławczego





w Katowicach za pośrednictwem Prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a §1 i §2).

*Opłatę skarbową za wydanie niniejszej decyzji, w wysokości 253 zł, pobrano na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. z 2016 r. 1827). Załącznik do ustawy Część III pkt 46 ust. 1. Opłatę uiszczono w dniu 6 grudnia 2016 r. na konto urzędu Miasta Siemianowice Śląskie nr 96 1050 1214 1000 0010 0150 5823.*

Otrzymują:

1. AMS Metal Sp. z o.o.  
ul. Chemiczna 5  
41-100 Siemianowice Śląskie

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat  
Ochrony Środowiska w Katowicach  
ul. Wita Stwosza 2  
40-036 Katowice
2. a/a – 2 egz.

**z upoważnienia  
Prezydenta Miasta**



**INSPEKTOR  
Wydziału Ochrony Środowiska**

*Katarzyna Naczyńska-Budnik*  
**Katarzyna Naczyńska-Budnik**

