Rząd flamandzki

Dekret ministerialny w sprawie ustanowienia wykazu materiałów pochodzących i przeznaczonych do metalurgicznych procesów produkcyjnych metali nieżelaznych oraz wykazu materiałów pochodzących z metalurgicznych procesów produkcyjnych metali żelaznych, wykorzystywanych jako surowce

Podstawy prawne

Podstawy prawne niniejszego dekretu są następujące:
— dekret z dnia 23 grudnia 2011 r. w sprawie zrównoważonego zarządzania cyklami materiałowymi i odpadami, art. 39 ust. 2 i 3;
— dekret Rządu flamandzkiego z dnia 17 lutego 2012 r. ustanawiający przepisy flamandzkie w sprawie zrównoważonego gospodarowania cyklami materiałowymi i odpadami, art. 2.3.5.1 i 2.3.6.1.

Wymogi proceduralne

Spełniono następujący wymóg proceduralny:
- Zgodnie z art. 84 ust. 1 pkt 1 pkt 2 Rady Stanu, skoordynowanego w dniu 12 stycznia 1973 r., w dniu 6 października 2023 r. Rada Stanu wydała opinię 74.447/1.

Kontekst prawny

Niniejszy dekret jest zgodny z następującym rozporządzeniem:
— Dekret ministerialny z dnia 4 września 2012 r. zawierające wykaz materiałów pochodzących z i przeznaczonych do metalurgicznych procesów produkcji metali nieżelaznych oraz wykaz materiałów pochodzących z metalurgicznych procesów produkcji metali żelaznych, wykorzystywanych jako surowce.

FLAMANDZKI MINISTER SPRAWIEDLIWOŚCI I EGZEKWOWANIA PRAWA, ŚRODOWISKA, ENERGII I TURYSTYKI NINIEJSZYM POSTANAWIA:

Artykuł 1. Wykaz materiałów uzyskanych i przeznaczonych do produkcji metali nieżelaznych, wykorzystywanych jako surowce zgodnie z art. 2 ust. 3 pkt 5 ust. 1 dekretu rządu flamandzkiego z dnia 17 lutego 2012 r. w sprawie przyjęcia przepisów flamandzkich w sprawie zrównoważonego gospodarowania cyklami materiałowymi i odpadami, znajduje się w załączniku 1 do niniejszego dekretu.

Artykuł 2. Wykaz materiałów pochodzących z metalurgicznych procesów produkcji metali żelaznych wykorzystywanych jako surowce zgodnie z art. 2 ust. 3 pkt 6 ppkt. 1 dekretu rządu flamandzkiego z dnia 17 lutego 2012 r.

ustanawiającego rozporządzenie flamandzkie w sprawie zrównoważonego gospodarowania cyklami materiałowymi i odpadami znajduje się w załączniku 2 do niniejszego dekretu.

Artykuł 3. Uchyla się dekret ministerialny z dnia 4 września 2012 r. w sprawie wykazu materiałów pochodzących i przeznaczonych do metalurgicznych procesów produkcyjnych metali nieżelaznych oraz wykaz materiałów pochodzących z metalurgicznych procesów produkcji metali żelaznych, wykorzystywanych jako surowce.

Artykuł 4. Niniejszy dekret wchodzi w życie z dniem podpisania.

Bruksela, ... (data).

Flamandzki Minister Sprawiedliwości i Egzekwowania Prawa, Środowiska, Energii i Turystyki

Zuhal DEMIR

Załącznik 1 do dekretu ministerialnego z dnia XX XX XXXX w sprawie ustanowienia wykazu materiałów pochodzących i przeznaczonych do metalurgicznych procesów produkcyjnych metali nieżelaznych

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)[1]) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
żużel zawierający miedź	Cu	procesy pirometalurgiczne rafinacji miedzi	≤60 % Cu, 0-22% SiO_2, 0-50% Fe, 0-15% As, 0-15% Pb, 0-3% Ni, 0-12% Zn, 0-10% Al_2O_3, 0-10% CaO, 0-10% MgO, 0-0,1% Cd	<10%	S	>32%		01-2119498069-23-xxxx	266-969-9
żużel zawierający miedź	Cu	procesy pirometalurgiczne topnienia miedzi	0-60% Cu, 0-35% SiO_2, 1-50% Fe, 0-15% As, 0-40% Pb, 0-6% Ni, 0-12% Zn, 0-15% Al_2O_3, 0-10% CaO, 0-3% MgO, 0-0,1% Cd, 0-10% Sn, 0-0,2% Bi, 0-3% Sb, 0-2% Cr, 0-2% S, 0-0,5% Ag, 0-1% Na_2O, 0-1% Mn, 0-2,5% Co, 0-2% S	<10%	S	>25%		01-2119498069-23-xxxx	266-970-4
Zawieszone cząstki stałe zawierające miedź	Cu	procesy pirometalurgiczne w ekstrakcji miedzi	≤36,5% Cu, 0-3,1% Fe,0-2,5% CaO, 0-80% Zn, 0-50% Pb, 0-3,6% As, 0-1,6% Al_2O_3, 0-0,001% Hg, 0,01-0,06% Se, 0-0,8% Te, 0-8,2% Sn, 0-1,2% Bi, 0,001-0,3% Ag, 0-0,5% Sb, 0-0,5% Cr, 0,001-0,1% Cd, 0-1,2% Ni, 0-18% Cl+Br+F, 0-1%S, 0-1% C	<10%	S	>10%		01-2119472131-50-xxxx	266-966-2
Szlam anodowy	Cu	elektroliza miedzi	≤25% Ag, ≤4% Au, ≤73% Cu, 0-13,4% As, 0-23% Sb, 0-46% Pb, 0-14% Ni, 0-71% SiO_2, 0-18% Se, 0-22% Sn, 0-9% Bi, 0-1% Zn, 0-6,4% Te, 0-10% S, 0-1% Cl, 0-0,1 % Cd, 0-0,02 % Co, 0-37 % PGM	<25%	S	>25%		01-2119472145-41-xxxx	266-972-5
elektroekstrakcja szlamu dennego (płatki ołowiu)	Cu	elektroekstrakcja miedzi	0-3% Cu, 0-3,8% As_2O_3, 0-30% Ni, 0-60% Pb, 0-15% Sb, 0-9% Bi, 0-2% Sn	20-40%	S	>10%		01-2119472145-41-xxxx	266-972-5

[11] metale z grupy platyny: Pt, Pd, Rh, Ir, Ru

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
popiół pomiedziowy	Cu	topienie i rafinacja miedzi	70-90% Cu, 0,02-1% S, 0-1% Zn, 0-0,15% Pb, 0-0,1 % Ni, 0-0,3 % Fe, 0-15 % tlenków	<10%	S	>5%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
zgar pomiedziowy	Cu	topienie i rafinacja miedzi	20-50% Cu, 0-40% Zn, 0-10% Fe, 1-5% Pb, 1-5% Sn, 0-10 % Ni, 0-0,2 % S, 0-0,1 % Cd, 0-30 % tlenków	<10%	S	>5%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
walcownia walcówki żużel tlenków miedzi	Cu	rolki miedziane i ciągnienie drutu	20-86% Cu, 0-0,16% Zn, 0,004-2,5% Pb, 0-0,1% Co, 0-0,1% Cd, 0-0,1% Sn, 0-15% Fe, 0-30% C, 0-0,12% Ni, 0-0,13 % S, 0-0,05 % As, 0-30 % tlenków	10-50%	S	>20%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
elektrolit	Cu	elektroliza miedzi i elektroekstrakcja	0-48% Cu, 0-26% Ni, 0-15% As, 0-2,5% Sb, 7-47% H_2SO_4, 0-10% Zn, 0-1 % TOC, 0-0.001 % Cd, 0- 0,001% Bi, 25-85% H2O, 5-70% H_2SO_4;	25-85%	L	>5%		01-2119555667-25-xxxx	273-752-2
kamień arsenowy zawierający miedź	Cu	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji miedzi	12-61% Cu, 0-12% Sb, 0-30% S, 0-30,2% As, 0-36,5% Fe, 0-43% Ni	<10%	S	>15%		01-2119480181-45-xxxx	273-836-9
anody miedziane	Cu	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji miedzi	80-99,8% Cu, 0-10% Ni, 0-5% As, 0-5% Pb	<10%	S	>80%		01-2119480184-39-xxxx	918-168-7
czarna miedź	Cu	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji miedzi	47-96% Cu, 0-20% Pb, 0-16% Ni, 0-8,5% Sn, 0-18% Fe, 0-16% Zn, 0-0,02% Cd, 0-0,6% As, 0-0,3% Sb, 0-0,007 Cr, 0-2%Co	<10%	S	>60%		01-2119475516-31-xxxx	918-452-0
cupro	Cu	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji miedzi	30-62% Cu, 5-7% Ni, 3-12% Sn, 2-12% Pb, 1-5% Al, 2-7,5% Fe, 0,1-3% Zn, 0-0,3% Sb, 0-0,5% Co, 1-18% Si, 0-1% Al	<10%	S	>40%		01-2119475511-41-xxxx	919-583-6

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
stop miedzi	Cu	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji miedzi	80-95% Cu, 0,2-2,2% Pb, 0-1% As, 0,2-1% Ni, 1,9-10% Ag, 0,2-2% Bi, 0,05-2% Se, 0-0,2% Sn	<10%	S	>80%		01-2119480184-39-xxxx	923-243-2
zgar miedziowo-ołowiowy	Cu, Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji miedzi lub ołowiu	38-66% Pb, 6-30% Cu, 0-30% Sn, 0-2% Sb, 0-0,5% Ag, 0-5% Zn, 0-7,5% As, 0-2% Ni, 0-0,02% Cd, 0-0,5% Bi, 0-10% S	<10%	S	>30%		01-2119517449-33-xxxx	305-408-5
kamień miedziowo-ołowiowy	Cu, Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu lub miedzi	0-73% Pb, 8-49% Cu, 6,5-26% S, 0-7,2% Zn, 0,2-13,2% Fe, 0-45% Ni, 0-1,1% Ag, 0-0,5% Au, 0-3,1% Sb, 0-7% As, 0-0,1% Cd, 0-3% Se, 0-0,1% Bi, 0-1,2% Sn, 0-0,4%, Te, 0-3% Al_2O_3, 0-0,35% Mn, 0-21% SiO_2, 0-2,5% MgO, 0-5,2% CaO, 0-1,8% Co	<10%	S	>20%		01-2119524003-58-xxxx	305-422-1
pozostałości z metalami z grupy platyny	Cu, Ni	hydrometalurgiczne procesy rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	0-0.15 % Ag, 0-0,3 % metali z grupy platyny[1], 0-1,2% Al_2O_3, 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0,27-0,55% BaO, 0-0,1% Bi, 8-13% CaO, 0-0,15% Co, 16-37% Cu, 0-0,4 Pb, 0-18% Fe, 0-0,8% MgO, 0-0,2% Mn, 2,9-8% Ni, 0-0,3% Se, 0-0,2% Te, 0-0,01% Sn	<25%	S	>20%		01-2119535121-55-xxxx	310-050-8
Kwas tornodowy	Co, Ni	procesy pirometalurgiczne do produkcji tlenków metali	0-3 % $CoCl_2$, 0-3 % $NiCl_2$, 0-3 % $MnCl_2$0-25 % kwasu solnego	>75%	L		>20%	01-2119517584-37 01-2119486973-20	231-589-4 231-743-0

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
żużel zawierający metal szlachetny	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne rafinacji	0-4 % Ag, 0-0,1 % Au, 0-5 % metali z grupy platyny[1], 0-1,7% Al_2O_3, 0-2,4% Sb, 0-2,5% As, 0-0,6% Ba, 0,4-8,1% Bi, 0,1-0,75% Ca, 0-2% Ce, 1,7-8,5% Cu, 45-74% Pb, 0-3,6% Fe, 0-2% MgO, 0-3% Ni, 0-2,6% Se, 0-2,25% SiO_2, 1,5-13,5% Na_2O, 0-2% Sr, 0-8,5% Te, 0-1,3% Sn, 0-3% Ti, 0-2% Zn, 0-4% Zr	<10%	S	>30%		01-2119535124-49-xxxx	266-975-1
surowe srebro	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne rafinacji metali szlachetnych	90-99 % Ag, 0-0,4 % Au, 0-10 % metali z grupy platyny[1], 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0-0,3% Bi, 0-0,1% Cd, 0,5-4% Cu, 0-0,25% Pb, 0-0,1% Fe, 0-0,1% MgO, 0-0,2% Ni, 0-0,1% Se, 0-0,1% Te, 0-0,15% Sn, 0-0,1% Zn	<10%	S	>80%		01-2119543724-37-xxxx	273-793-6
pozostałości zawierające metale szlachetne	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	0-78 % Ag, 0-0,15 % Au, 0-80 % metali z grupy platyny[1], 0-0,3% Sb, 0-0,1% As, 0-0,15% Bi, 0-0,1% Cd, 0-83% Cu, 0-1% Pb, 0-1,75% Fe, 0-0,5% MgO, 0-4,5% Ni, 0-0,1% Se, 0-0,5% Te, 0-4,5% Sn, 0-33% Zn	<30%	S	>30%		01-2119543724-37-xxxx	308-309-5
żużel zawierający metal szlachetny z boraksem	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	1-1.3 % Ag, 0-0,1 % Au, 0-1,3 % metali z grupy platyny[1], 0,2-0,6 Al_2O_3, 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0-0,1% BaO, 0-0,1% Bi, 0,2-0,5% CaO, 0,06-0,1% CeO_2, 0,1-0,5% Cu, 5,7-7% Pb, 1,4-2,2% Fe, 0,1-0,3% MgO, 0-0,1% Ni, 0-5% Se, 0,7-1,3% SiO_2, 4,8-5,4% Na_2O, 0-2% Sr, 0-0,1% Te, 0-0,1% Sn, 0-0,1% TiO_2, 0-0,1% Zn, 0-0,1% ZrO_2, 0-0,1% Cl, 10,6-11,5% B_2O_3	<10%	S	>30%		01-2119535124-49-xxxx	308-315-8

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
żużel z metalami z grupy platyny	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	0-78 % Ag, 0-0,15 % Au, 0-79 % metali z grupy platyny[1], 0-20% Al_2O_3, 0-13% Sb, 0-4,5% As, 0-26,2% BaO, 0-14% Bi, 0-20% CaO, 0-2% CeO_2, 0-83% Cu, 0-42% Pb, 0-12,5% Fe, 0-6% MgO, 0-4,5% Ni, 0-2,75% Se, 0-87% SiO_2, 0-24% Na_2O, 0-2% Sr, 0-16% Te, 0-14% Sn, 0-5,3% TiO_2, 0-33% Zn, 0-1,2% Cl, 0-25% B_2O_3	<10%	S	>5%		01-2119535124-49-xxxx	308-515-5
zawieszone cząstki stałe zawierające metal szlachetny	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	0-8 % AG, 0-0,15 % Au, 0-10 % metali z grupy platyny[1], 0,3-8% Al, 0-2% Sb, 0-2% As, 0-5% Bi, 0-0,1% Cd, 0-7,5% CaO, 0-0,2% CeO_2, 0-1% Cr, 0-5% Cu, 0-50% Pb, 0-9,5% Fe, 0-1% Ni, 0-5% K, 0-40% Se, 0-30% SiO_2, 0-30% Na_2O, 0-8% Te, 0-30% Zn, 0-29% Cl, 0-0,5% F	<10%	S	>20%		01-2119543787-25-xxxx	308-496-3
kamień zawierający metal szlachetny	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	0-0,4% Ag, 0-0,02% Au, 0-10% Ir, 0-0,15% Pd, 0-0,3% Pt, 0-0,1% Rh, 0-10% Ru, 0-4,8% Al_2O_3, 0-5,2% Sb, 0-8% As, 0-6% CaO, 0-5% Cr, 0-0,4% Co, 0-43% Cu, 0-22% Pb, 0-58% Fe, 0-17% MgO, 0-37% Ni, 0-0,15% Te, 0-3,5% Sn	<10%	S	>5%		01-2119535156-42-xxxx	308-506-6
szlam z metalami z grupy platyny	metale szlachetne	hydrometalurgiczne procesy rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	≤ 54 % AG, ≤ 62 % metali z grupy platyny[1], 0-40 % Al_2O_3, 0-8% Sb, 0-6% As, 0-0,15% BaO, 0-18% Bi, 0-0,1% Cd, 0-15% CaO, 0-20% Cr, 0-12% Co, 0-50% Cu, 0-18,5% Pb, 0-45% Fe, 0-4,5% Ni, 0-50% Se, 0-30% SiO_2, 0-10% Na, 0-40% Te, 0-45% Sn, 0-40% Zn, 0-15% NH_4, 0-25% C, 0-25% Cl, 0-50% N	<40%	S	>20%		01-2119543718-30-xxxx	308-516-0
kamień arsenowy zawierający nikiel	metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu i miedzi	33-45% Ni, 26-36% As, 11-27,5% Cu, 0-5% Sb, 0-4% Pb, 0-0,7% Co, 0-7,5% S, 0-0,3% Sn, 0-0,2% Zn, 0-0,4% Ag	<10%	S	>20%		01-2119636516-36-xxxx	308-765-5

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
pozostałości zawierające metale szlachetne	metale szlachetne	hydrometalurgiczne procesy rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	0,18-5 % AG, 0,1-2,25 % Au, 0-11 % metali z grupy platyny[1], 4,5-19% Sb, 3-15,5% As, 15-52% Cu, 7-19% Pb, 0,4-9% Ni	<40%	S	>20%		01-2119535123-51-xxxx	309-643-4
szlam zawierający metale szlachetne	metale szlachetne	hydrometalurgiczne procesy rafinacji do ekstrakcji metali szlachetnych	0-95 % (Ag+Au+metale z grupy platyny[1]), 0-2 % Al_2O_3, 0-0,01% Sb, 0-0,2% As, 0-0,38% Bi, 0-7% CaO, 0-0,2% Cr, 0-90% Cu, 0-2,2% Pb, 0-30% Fe, 0-20% Ni, 0-12,2% Se, 0-3% SiO_2, 0-13% S, 0-7,25% Te, 0-40% Zn, 0-20% Cl	<40%	S	>20%		01-2119527657-30-xxxx	310-051-3
zgar ołowiowy bogaty w antymon	Pb	rafinacja ołowiu	20-92% Pb, 0-0,15% Cu, 0-0,2 % S, 0-7% Zn, 0-0,07% Cd, 0-0,2% Fe, 0-0,07% Ni, 0-0,4% Ag, 3-31% Sb 0-0,2% As, 0-0,1% Bi, 0-20% Sn, 0-0,1% Te, 0-15% Na, 0-17% K, 0-16,6% MgO, 0-10% Ca, 0-10% Cl, 0-0,1% Se	<10%	S	>20%		01-2119510714-47-xxxx	273-791-5
zgar ołowiowo-bizmutowy	Pb	rafinacja ołowiu	28-64% Pb, 0-0,7% Cu, 0-0,5% S, 0-0,6% Zn, 0-0,25% Fe, 0-0,05% Ag, 0-0,01% Au, 28-64% Pd, 0-2,6% Sb, 0-0,15% As, 6-33% Bi, 0-0,15% Sn, 0-0,1% Te, 0-0,25% Al_2O_3, 0-0,1% SiO_2, 0-0,1% Na, 0-0,2% K, 0-18% MgO, 0-7,5% CaO	<10%	S	>30%		01-2119535105-49-xxxx	273-792-0
zgar ołowiowo-antymonowy	Pb	rafinacja ołowiu	1-50% Pb, 0-10% Cu, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 0-1,5% Fe, 0-0,1% Ag, 0-0,1% Au, 0,1-25% Sb, 0-3,79% As, 0-0,1% Bi, 0-28% Sn, 0-10% Se, 0-10% Te, 0-0,2% Al, 0-0,3% Si, 0-15% Na, 0-25% K, 0-10% Mg, 0-10% Cl, 0-0,5% Ni, 0-0,05% S	<10%	S	>20%		01-2119517448-35-xxxx	273-795-7

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
zgar ołowiowy	Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu	5-95% Pb, 0-20% Cu, 0-0,1% Cd, 0-40% Zn, 0-20% S, 0-14% Fe, 0-0,01% Co, 0-0,8% Ag, 0-20% Sb, 0-15% As, 0-0,33% Ba, 0-45% Sn, 0-16% Se, 0-12% Te, 0-3% Al, 0-20% In, 0-0,2% Cr, 0-11% Mn, 0-1,5% Si, 0-15% Na, 0-8% K, 0-28% Mg, 0-12,5% Ca, 0-3,5% TiO_2, 0-20% Cl, 0-10% Ni, 0-4% Bi, 0-0,2% Mo, 0-0,4% F, 0-3,5% Br	<10%	S	>20%		01-2119516447-38-xxxx	273-796-2
zawieszone cząstki stałe zawierające ołów	Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu	≤90% Pb, 0-20% Cu, 0-40% Zn, 0-0,1% Cd, 0-26% Fe, 0-1% Ni, 0-10% Ag, 0-20% Sb, 0-12% As, 0-4% Bi, 0-50% Sn, 0-16% Se, 0-12% Te, 0-6% Al, 0-3% Cr, 0-0,2% Mo, 0-0,5% Mn, 0-34% Si, 0-15% Na, 0-8% K, 0-3% Mg, 0-63% CaO, 0-0,3% Ba, 0-0,4% F, 0-20% Cl, 0-3,5% Br, 0-20% S	<10%	S	>30%		01-2119498061-39-xxxx	273-809-1
żużel ołowiowy	Pb	ołów z topienia i rafinacji	0-81% Pb, 1-10% Cu, 0-0,03% Co, 0-10% S, 0-5% As, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 20-45% Fe, 0-5% Ni, 0-0,02% Ag, 0-5% Bi, 0-10% Sn, 0-0,01% Se, 0-0,5% Te, 2-6% Al, 0-5% Cr, 0-10% Mn, 0-10% Sb, 0-13% Si, 2-15% Ca, 0-1% Mg, 0-2% Ba, 0-1% K, 0-3% Na, 0-0,5% Cl, 0-0,2% Mo	<10%	S	>20%		01-2119511342-55-xxxx	273-825-9
zgar ołowiowo-miedziowy	Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu i miedzi	10-88% Pb, >0-40% Cu, 0-30% S, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 0-12,5% Fe, 0-1% Co, 0-2,5% Ni, 0-5% Ag, 0-20% Sb, 0-10% As, 0-1% Bi, 0-40 % Sn, 0-3% Se, 0-3,5% Te, 0-2% Al, 0-0,55% Mn, 0-2,5 Si, 0-2% Na, 0-0,5% K, 0-12% Mg,0-2,5% Ca	<10%	S	>50%		01-2119517449-33-xxxx	273-925-2

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
kamień ołowiowo-żelazny	Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu	0-74% Pb, 0-25% Cu, 3-27% S, 0-9% Zn, 0-65% Fe, 0-0,7% Ni, 0-1% Ag, 0-0,5% Au, 0-9% Sb, 0-0,5% As, 0-0,1% Cd, 0-0,2% Se, 0-0,5% Bi, 0-0,1% Mo, 0-2,8% Sn, 0-1% Te, 0-5,66% Al_2O_3, 0-1,6% Mn, 0-21,4% SiO_2, 0-2,7% Na_2O, 0-1% MgO, 0-2,5% CaO, 0-0,1% Co, 0-5% K, 0-2% Cr	<10%	S	>10%		01-2119524003-58-xxxx	282-356-9
kamień arsenowy zawierający ołów/ołów i miedź	Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu	0-45% Pb, 12-61% Cu, 0-30% S, 0-6,5% Zn, 0-0,1% Cd, 0-36% Fe, 0-1% Co, 0-14% Ni, 0-6% Ag, 0-15% Sb, 0-23,5% As, 0-1,25% Bi, 0-12,5% Sn, 0-0,6% Se, 0-1,5% Te, 0-13% Al_2O_3, 0-2,1% Mn, 0-9% SiO_2, 0-3,2% Na_2O, 0-8% MgO, 0-2,3% CaO	<10%	S	>20%		01-2119517586-33-xxxx	282-366-3
zawieszone cząstki stałe zawierające ołów	Pb	procesy pirometalurgiczne topnienia do ekstrakcji ołowiu	17-41% Pb, 0-6,5% Cu, 0-0,6% Zn, 0-0,1% Cd, 0-0,8% Fe, 0-0,1% Ni, 0-6,5% Ag, 0,1-6% Sb, 0-8,2% As, 0-13,4% Bi, 0-4,7% Sn, 0-2,8% Se, 0-23,5% Te, 0-3,5% Al_2O_3, 0-0,1% Cr_2O_3, 0-0,2% Mo, 0-0,1% MnO, 0-62% SiO_2, 0-6% Na_2O, 0-8% K, 0-1,1% MgO	<10%	S	>15%		01-2119498061-39-xxxx	305-414-8
surowy ołów	Pb	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji ołowiu	30-98.9% Pb, 0-40% Cu, 0-0,1% Cd, 0-30% Zn, 0-30% Fe, 0-10% Ni, 0-10% Ag, 0-10% Au, 0-40% Sb, 0-10% As, 0-17% Bi, 4-56% Sn, 0-10% Se, 0-0,4% Te, 0-10% Al, 0-3% Si, 0-10% In	<10%	S	>30%		01-2119517450-50-xxxx	308-011-5
szlam zawierający ołów	Pb	procesy hydrometalurgiczne ekstrakcji ołowiu	23-41% Pb, 0-0,1% Cd, 10-14% S, 1-2,3% Zn, 0,1-0,4% Sb, 0-0,01% As, 0-0,1% Bi, 0,2-0,35% Sn, 0-0,01% Te, 0-0,01% Mn, 0-0,7% SiO_2, 0-0,1% Na_2O, 16-26% CaO, 1,6-1,9% C, 0-0,45% MgO, 0-0,1% Ni	<40%	S	>15%		01-2119524564-40-xxxx	310-061-8

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
żużel zawierający ołów	Pb, metale szlachetne	procesy pirometalurgiczne topnienia do rafinacji metali szlachetnych	8-69% Pb, 0,3-15% Cu, 0-5% S, 0-8,5% Zn, 0-0,1% Cd, 1,3-18% Fe, 0-0,14% Co, 0-1% Ni, 0-1,1% Ag, 0-0,1% Au, 0-5% Sb, 0-1,1% As, 0-0,1% Bi, 0,3-1,6% Sn, 0-0,1% Se, 0-0,1% Te, 1-5,5% Al_2O_3, 0-0,1% Cr, 0-0,1% Mo, 0-0,6% Mn, 0-20% SiO_2, 0,1-2,8% Na_2O, 0-0,1% K, 0,6-7% MgO, 0,4-14% CaO	<10%	S	>15%		01-2119517592-40-xxxx	273-800-2
srebrna piana	Pb, metale szlachetne	rafinacja ołowiu	60-80% Pb, 0-0,6% Cu, 10-25% Zn, 0-0,1% Cd, 0-1,5% Fe, 4-10% Ag, 0-0,1% Au, 0-10% As, 0-10% Sb, 0-0,3% Bi, 0-0,5% Sn, 0-0,5% Se, 0-0,5% Te, 0-0,1% Si, 0-0,1% Ni	<10%	S	>80%		01-2119517451-48-xxxx	273-802-3
produkty zawierające selen i tellur	Se, Te	procesy hydrometalurgiczne rafinacji selenu i telluru	0-1,2% Cu, 0-0,4% Ag, 0-31% Pb, 0-8% As, 0-3,2% Cr, 0-10% Se, 0-78% Te, 0-7% Na_2O	<40%	S	>40%		01-2119636156-40-xxxx	932-075-9
popiół cynowy	Sn	popiół (pozostałości) z topnienia i rafinacji cyny	5- 80% Sn, 5-65% Pb, 1-40% Cu, 0-25% Sb, 0- 5% Fe, 0-40% Zn, 0-1% Ni, 0,1-3% Al, 0-1% Co, 1-6% S, 0-1% As, 0-10% C, 0-0,1% Cd	<10%	S	>20%			309-646-0
pozostałości z topienia cyny	Sn	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji cyny	45-99% Sn, 0-30% Pb, 0-10% Cu, 0-10% Zn, 0-15% Fe, 0-5% Ag, 0-1% As, 0-0,1% Cd, 0-20% Sb, 0-10% In, 0-10% C	<10%	S	>40%		01-2119548404-40-xxxx	283-659-9
stop cyny i żelaza	Sn	procesy pirometalurgiczne do ekstrakcji cyny	10-59% Fe, 0-28% SiO_2, 11-80% Sn, 0-0,1% Zn, 0-2% Cu, 0-1,4% As, 0-1,7% S, 0-0,01% Cd, 0-0,1% Cr, 0-0,1% Co, 0-0,1% Sb, 0-1,5% C, 0-0,1% Ni, 0-1% Pb	<10%	S	>20%		01-2119548406-36-xxxx	283-928-0

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
osady i szlamy cyny	Sn	Rafinacja elektrolityczna cyny	30-40% Sn, 15-35% Ag, 5-15% Sb, 2-12% F, 0-5% Pb, 0,5-3% As, 0-1% Ni, 0-2% Cu, 0,05-0,25% Au		S	>80		01-2120789963-32-xxxx	948-652-3
zgar ołowiowo-cynowy	Sn, Pb	wytapianie, rafinacja i odlewanie lutu ołowiowego	0,5-85% Pb, 2-60% Sn, 0-40% Cu, 0-1% Ag, 0-15% Sb, 0-8% Ni, 0-10% Fe, 0-1% Zn, 0-0,4% As, 0-0,1% Cd, 0-16% Si, 0-0,01 % Te, 0-20% Na	<10%	S	>5%		01-2119496072-38-xxxx	273-701-4
surowy tlenek telluru	Te	procesy hydrometalurgiczne rafinacji do ekstrakcji telluru	2,1-34% Te, 0,84-1,8% Se, 5,9-66% Cu, 0-2% As, 0,26-1,1% Ag	10-30%	S	>20%		01-2119635911-39-xxxx	273-814-9
żużel sodowy	Te	procesy pirometalurgiczne rafinacji	0-41% Pb, 0-2% As, 3,8-40% Te, 0-21% Se, 0-0,4% Sn, 2-15,1% SiO_2, 9,5-55% Na, 0-0,5% Cr, 0-0,3% Cl	<10%	S	>15%		01-2119635953-31-xxxx	273-828-5
chlorek cynku	Zn	proces hydrometalurgiczny w produkcji tlenku cynku	80-95% $ZnCl_2$, 0-4% ZnOCl, 0-5% NH_4Cl, 0-1% KCl, 0-2% $ZnSO_4$, 0-0,5% $FeCl_3$, 0-0,5% $PbCl_2$	40-80%	L		>80%	01-2119472431-44-xxxx	231-592-0
cement miedziowy	Zn	procesy hydrometalurgiczne, w których miedź i inne metale są wytrącane z roztworów jako metale lub związki metali	0-20% Zn, 34-90% Cu, 0-0,1% Cd, 0-8% Co, 0-7% Ni, 0-9% Fe, 0-13% Pb, 0-6% SiO_2, 0-13% As, 0-5% Sb, 0-0,20% Cr, 0-0,1% Tl, 0-2% Mn, 0,1-10% Cl, 0-3% MgO, 0-5% CaO	20-65%	S	>30%		01-2119474447-29-xxxx	266-964-1

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
zgar cynkowy	Zn	topienie cynku	50-99% Zn, 0-1% Cu, 0-2% Fe, 0-0,3% Pb, 0-1% Cl, 0-15% Al_2O_3	<10%	S		>50%	01-2119486392-32-xxxx	273-694-8
żużel anodowy zawierający mangan	Zn	elektroliza cynku	0,1-1% Zn, 2-20% Pb, 0,05-0,5% Ag, 35-60% Mn, 0,1-2,5% K, 0,1-1,5% Ca, 0,1-2,5% Sr	<50%	S	> 2,5 % z > 35 % Mn przeznaczonych do recyklingu		01-2119467168-30-xxxx	273-742-8
zawieszone cząstki stałe zawierające tlenek cynku	Zn	topienie cynku; ulatnianie cynku w piecu Waelza lub innym piecu	20-75% Zn, 0-0,5% Cu, 0,01-0,1% Cd, 0-0,5% Ni, 0,1-22% Fe, 0,2-15% Pb, 0-1% Cr, 0,01-1,2% Mn, 0-2% MgO, 0,1-6% C, 0,1-7% Ca, 0,01-3% S, 0-10% Cl, 0-0,9% F, 0,1-7,5% SiO_2, 0,1-4% K_2O, 0,01-0,55% Al_2O_3	<10%	S		>20%	01-2119480405-39-xxxx	273-760-6
pozostałości ołowiu i srebra	Zn	procesy hydrometalurgiczne ekstrakcji cynku	0-13% Zn, 0-9% Cu, 0-0,1% Cd, 0-0,1% Co, 0-0,3% Ni, 0-15% Fe, 3-75% Pb, 0-29% Si, 0-0,6% As, 0-2,7% Sb, 0-2,5% Mn, 0-1,6% MgO, 0-8% Sn, 0-1,8% Ag, 0-15% CaO, 0-57% S, 0-2,5% Cl	20-50%	S	>10%		01-2119474886-19-xxxx	273-766-9
pozostałości zawierające ołów	Zn	procesy hydrometalurgiczne ekstrakcji cynku	1-55% Zn, 0-40% Fe, 0-5% Cu, 0-70% S, 0-0,1% Cd, 0-75% Pb, 0-15% SiO_2, 0-1,5% Ag, 0-17% CaO, 0-2% Sb, 0-0,5% Co, 0-0,5% Ni, 0-5% As, 0-1% Mg, 0-5% Mn, 0-5% Sn, 0-10% Cl	<40%	S	>5%	>30%	01-2119474886-19-xxxx	293-314-4
cement zawierający nikiel i kobalt	Zn	procesy hydrometalurgiczne ekstrakcji cynku	1-30% Zn, 1-40% Cu, 0-0,1% Cd, 1-15% Co, 1-15% Ni, 0,1-5% Fe, 0,3-30% Pb, 0-3% Ag, 0,1-3% Sb, 0-1,4% SiO_2,	<40%	S	>25%		01-2119467169-28-xxxx	273-769-5
materiał do prażenia zawierający tlenek cynku	Zn	koncentraty cynku do prażnia	50-80% Zn, 0,1-2% Cu, 0-0,1% Cd, 2-15% Fe, 1-5% Pb, 0,1-6% Si, 0,01-0,5% As, 0-0,3% Sb, 0-0,8% Mn, 0-1% MgO, 0,1-10% CaO, 0,1-5% Al_2O_3,	<10%	S		>50%	01-2119485288-24-xxxx	273-776-3

nazwa materiału	pochodzenie i opis		warunki składu materiału					dodatkowe materiały informacyjne	
	sektor procesów metalurgicznych	metalurgiczny proces produkcji metali nieżelaznych	skład w procentach wagowych (w przeliczeniu na suchą masę)	zawartość wody (% masy mokrej)	ciał stałe (S) ciecz (L)	% (Cu+Pb + Bi+Ni+Co+Se+Se + Sb + Sn+In) +10x% (Ag+Au) +100x% (metale z grupy platyny)) przeznaczone do recyklingu metale te (% suchej masy)	% (Zn+Cd+Cu+Pb +Ni+Co+In) przeznaczone do recyklingu tych metali (% suchej masy)	numer rejestracyjny	Numer EINECS
szlam zawierający ind	Zn	procesy hydrometalurgiczne ekstrakcji cynku i indu	0-48% Pb, 0,1-5,5% Cu, 0-1% Ni, 0-3,2% As, 0,1-2,55% Sb, 0-16,2% Sn, 0,1-0,5% Se, 0,5-6,25% Te, 5-50% In, 0,5-10% Zn, 1-11% Fe, 0,4-6,2% S, 0,4-57% Al_2O_3, 0,4-7% CaO, 1,7-6% SiO_2, 0-0,3% MgO, 0-0,1% Cd, 0-2% Co, 0-1,6% Mn	<50%	S	>5%		05-2116760848--28-0000 (pre-registratie-nummer)	273-794-1
zgar zawierający cynk i zawieszone cząstki stałe	Zn	produkcja, topienie i stosowanie stopów cynku (włączając galwanizację), w tym recykling	40-92% Zn, 0-12% Cu, 0-0,1% Cd, 0-5% Ni, 0-20% Al, 0-10% Fe, 0-12% Pb, 0-15% Cl, 0-4% Ti, 0-5% Sn, 0-5% Bi	<10%	S		>40%	01-2119488047-31-xxxx	273-824-3
zgar zawierający ołów i srebro i zawieszone cząstki stałe	Zn	produkcja lub recykling anod elektrolizy cynku	0-2% Zn, 60-90% Pb, 2-25% Mn, 0,1-0,5% Ag	<10%	S	>60%		01-2119475326-34-xxxx	305-449-9

Uwzględniając załącznik do dekretu ministerialnego z dnia XX XX XXXX r. w sprawie ustanowienia wykazu materiałów pochodzących z metalurgicznych procesów produkcji metali nieżelaznych i przeznaczonych do tych procesów oraz wykaz materiałów pochodzących z metalurgicznych procesów produkcji metali żelaznych wykorzystywanych jako surowce,

Bruksela, ... (data).

Flamandzki Minister Sprawiedliwości i Egzekwowania Prawa, Środowiska, Energii i Turystyki

Zuhal DEMIR

Załącznik 2 do dekretu ministerialnego z dnia XX XX XXXX w sprawie ustanowienia wykazu materiałów pochodzących z metalurgicznych procesów produkcji metali żelaznych wykorzystywanych jako surowce

nazwa materiału	**pochodzenie metalurgicznego procesu produkcji metali żelaznych**	**skład**	**ciał stałe (S) ciecz (L)**	**przeznaczenie**	**dodatkowe informacje Numer EINECS**
żużel wielkopiecowy	produkcja surówki w wielkim piecu	Skład według procentu wagowego: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	przemysł cementowy	266-002-0
żużel wielkopiecowy	produkcja surówki w wielkim piecu	Skład według procentu wagowego: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	wytwórnie zapraw betonowych	266-002-0
żużel wielkopiecowy	produkcja surówki w wielkim piecu	Skład według procentu wagowego: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	przemysł szklarski	266-002-0
żużel wielkopiecowy	produkcja surówki w wielkim piecu	Skład według procentu wagowego: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	produkcja materiałów izolacyjnych	266-002-0
żużel wielkopiecowy	produkcja surówki w wielkim piecu	Skład według procentu wagowego: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S	S	warstwa filtracyjna w oczyszczaniu wody	266-002-0

		Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn			
żużel wielkopiecowy	produkcja surówki w wielkim piecu	Skład według procentu wagowego: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	materiał wypełniający do gabionów (wzmocnienie brzegu lub inna osłona, np. dźwiękowa)	266-002-0
żużel wielkopiecowy	produkcja surówki w wielkim piecu	Skład według procentu wagowego: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	przepuszczalny wodoodporny fundament lub hartowanie	266-002-0
konwerter żużlu ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w konwerterze	Skład według procentu wagowego: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 3 000 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	Zastosowanie jako hydrauliczne elementy konstrukcyjne do prac inwentaryzowanych na dużą skalę (> 1 000 m³ żużla)	294-409-3
konwerter żużlu ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w konwerterze	Skład według procentu wagowego: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 3 000 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	jako fundament przepuszczający wodę, otwarta nawierzchnia Ograniczone zastosowanie do prac inwentaryzowanych na dużą skalę (> 1 000 m³ żużla)	294-409-3
konwerter żużlu ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w konwerterze	Skład według procentu wagowego: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 3 000 mg/kg suchej masy	S	W wałach przeciwpowodziowych Ograniczone zastosowanie	294-409-3

		Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn		do prac inwentaryzowanych na dużą skalę (> 1 000 m³ żużla)	
konwerter żużlu ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w konwerterze	Skład według procentu wagowego: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 3 000 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	w rzeczywistej infrastrukturze składowisk odpadów zgodnie z sekcją 5.2.4 VLAREM II	294-409-3
konwerter żużlu ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w konwerterze	Skład według procentu wagowego: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 3 000 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	W projekcie rekultywacji gleby uznanym za zgodny przez OVAM	294-409-3
konwerter żużlu ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w konwerterze	Skład według procentu wagowego: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 3 000 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	produkcja cementu lub substytut cementu	294-409-3
konwerter żużlu ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w konwerterze	Skład według procentu wagowego: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 3 000 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	produkcja betonu ogniotrwałego	294-409-3
żużel kadziowy ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w kadzi stalowej	Skład według procentu wagowego: 28,5-49.9 % CaO, 2,5-11,7 % SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (wszystkie formy), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	fundament przepuszczający wodę lub (otwarta) nawierzchnia	266-004-1

żużel kadziowy ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w kadzi stalowej	Skład według procentu wagowego: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7 % SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (wszystkie formy), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	w rzeczywistej infrastrukturze składowisk odpadów zgodnie z sekcją 5.2.4 VLAREM II	266-004-1
żużel kadziowy ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w kadzi stalowej	Skład według procentu wagowego: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7 % SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (wszystkie formy), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	materiał żużlotwórczy w przemyśle stalowym	266-004-1
żużel kadziowy ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w kadzi stalowej	Skład według procentu wagowego: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7 % SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (wszystkie formy), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	Źródło Alu dla przemysłu stalowego	266-004-1
żużel kadziowy ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w kadzi stalowej	Skład według procentu wagowego: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7 % SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (wszystkie formy), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	produkcja betonu ogniotrwałego	266-004-1
żużel kadziowy ArcelorMittal Belgia (Gandawa)	produkcja stali w kadzi stalowej	Skład według procentu wagowego: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7 % SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (wszystkie formy), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metale ciężkie w mg/kg suchej masy: < 267 mg/kg suchej masy As, < 30 mg/kg suchej masy Cd, < 880 mg/kg suchej masy Cr, < 500 mg/kg suchej masy Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg suchej masy Ni, < 1 250 mg/kg suchej masy Pb, < 1 250 mg/kg suchej masy Zn	S	produkcja cementu	266-004-1

Uwzględniając załącznik do dekretu ministerialnego z dnia XX XX XXXX r. w sprawie ustanowienia wykazu materiałów pochodzących z procesów produkcji metalurgicznej metali nieżelaznych i przeznaczonych do tych procesów oraz wykaz materiałów pochodzących z procesów produkcji metalurgicznej metali żelaznych wykorzystywanych jako surowce,

Bruksela, ... (data).

Flamandzki Minister Sprawiedliwości i Egzekwowania Prawa, Środowiska, Energii i Turystyki

Zuhal DEMIR