



DOW-S-V.7222.23.2018.AWi

Wrocław, dnia 23 listopada 2018 r.

DECYZJA Nr PZ 212/2018

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jedn.: Dz. U. z 2018 r. poz. 2096), art. 217 oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2 pkt 1, 2 i 5, ust. 2b i ust. 3 pkt 4 oraz ust. 5 art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jedn.: Dz. U. z 2017 r. poz. 799 z późn. zm.), w związku z ust. 5 pkt 3 lit. b tiret pierwsze i drugie oraz w związku z ust. 5 pkt 3 lit. b tiret drugie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169), art. 202, art. 211 ust. 1 i ust. 6, art. 224 ust. 1 i ust. 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jedn.: Dz. U. z 2016 r. poz. 71) oraz art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, art. 43 ust. 1 i ust. 2 oraz art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jedn.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992 z późn. zm.) – po rozpatrzeniu wniosku „Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława, w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013 (ze zm.), udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, funkcjonujących w ramach Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać, gmina Oława, powiat oławski, województwo dolnośląskie,

orzekam

udzielić „Zakładowi Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława (NIP: 9121677692, REGON: 932048175), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, funkcjonujących w ramach Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać, gmina Oława, powiat oławski, województwo dolnośląskie, w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, tj. decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego:

- Nr PZ 212.1/2014 z dnia 4 września 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.4.2014.AP, L.dz. 492/09/2014,

- NR PZ 212.2/2014 z dnia 2 grudnia 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.37.2014.MOk, L.dz. 344/12/2014,
- Nr PZ 212.3/2015 z dnia 19 czerwca 2015 r. znak: DOW-S-V.7222.27.2014.AP, L.dz. 2057/06/2015,
- Nr PZ 212.4/2016 z dnia 29 kwietnia 2016 r. znak: DOW-S-V.7222.17.2015.AP, L.dz. 3033/04/2016,
- Nr PZ 212.5/2018 z dnia 5 stycznia 2018 r. znak: DOW-S-V.7222.29.2017.AWi.

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego objęte są: instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego, zarządzane przez „Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława. Przedmiotowe instalacje są zlokalizowane na działce nr: 384/10 obręb nr 0005 Gać, gmina Oława, powiat oławski, województwo dolnośląskie, na terenie Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać, zlokalizowanego na działkach: 382/5, 384/10 i 384/11 obręb nr 0005 Gać, gmina Oława, powiat oławski, województwo dolnośląskie.

„Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o., w ramach niniejszej decyzji, prowadzi działalność związaną z:

- a. mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- b. mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – w procesie odzysku R12, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- c. biologicznym przetwarzaniem frakcji o wielkości co najmniej 0-60 mm ulegającej biodegradacji oraz przetwarzaniem w procesie biologicznego suszenia frakcji o wielkości 60-340 mm (balast wtórny), oznaczonych kodem 19 12 12 (wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01)) – w procesie unieszkodliwiania D8, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- d. biologicznym przetwarzaniem wybranych rodzajów odpadów ulegających biodegradacji (innych niż frakcja o wielkości co najmniej 0-60 mm ulegająca biodegradacji) – w procesie unieszkodliwiania D8, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- e. biologicznym przetwarzaniem selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- f. biologicznym przetwarzaniem odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone – w procesie odzysku R3, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- g. przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12,
- h. zbieraniem odpadów,
- i. przetwarzaniem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne – w procesie odzysku R12, w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego,

- j. prowadzeniem procesu suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 – RDF (wytworzonych w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12.

II. Rodzaje i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne

II.1. Rodzaj i parametry instalacji

II.1.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z części mechanicznej oraz biologicznej.

Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z: ciągu technologicznego urządzeń zlokalizowanych w hali sortowni – część nr II, dwóch separatorów balistycznych i sita batutowego o okach 10 mm – znajdujących się w hali instalacji biologicznego przetwarzania oraz sita o prześwicie oczek o wielkości 20 mm – zlokalizowanego na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu.

Posadzka w hali sortowni – część nr II jest betonowa, uszczelniona i skanalizowana. Hala sortowni jest wyposażona w wentylację mechaniczną. Powietrze jest odprowadzane do atmosfery emitarami E1 ÷ E15. Dodatkowo w hali sortowni znajdują się odciągi miejscowe znad linii mechaniczno-ręcznego sortowania, ujmowane powietrze jest oczyszczane w filtrze tkaninowym, a następnie odprowadzane do atmosfery emitorem E16. W hali jest wydzielona strefa do gromadzenia przywożonych niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz do gromadzenia odpadów selektywnie zebranych. Na ciąg technologiczny urządzeń zlokalizowanych w hali sortowni składają się:

- a. przenośnik kanałowy,
- b. rozrywarka worków,
- c. sito obrotowe o prześwicie oczek o wielkości 60 mm i 340 mm,
- d. dwa separatory metali żelaznych FE,
- e. dwa separatory metali nieżelaznych nFE,
- f. separator optyczny tworzyw sztucznych,
- g. separator optyczny papieru i tektury,
- h. separator optyczny folii PE,
- i. separator optyczny PET,
- j. separator optyczny PE/PP,
- k. separator optyczny RDF,
- l. separator balistyczny,
- m. przenośnik bunkrowy,
- n. prasa belująca (kanałowa),
- o. zespół przenośników taśmowych (sortowniczych, podających, zbierających i przyspieszających),
- p. automatyczna stacja załadownicza balastu,
- q. kabiny sortownicze:
 - kabina wstępnej segregacji,
 - kabina doczyszczania metali FE i nFE,
 - kabina główna (surowcowa) zespółona z kabiną kontrolną k.RDF,
 - kabina doczyszczania balastu.

Dwa separatory balistyczne oraz sito batutowe o okach 10 mm, znajdujące się w hali instalacji biologicznego przetwarzania (w strefie przyjęcia i przygotowania wsadu

z frakcji 0-60 mm), są wykorzystywane do przetwarzania frakcji o wielkości 0-60 mm wytworzonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Sito o prześwicie oczek o wielkości 20 mm, zlokalizowane na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu, jest wykorzystywane do przesiewania odpadów, w tym odpadów o kodzie 19 05 99 (tzw. stabilizatu), lub otrzymanego produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych.

Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z zespołu obiektów związanych z biologicznym przetwarzaniem odpadów w warunkach beztlenowych oraz tlenowych, tj.:

a. część przeznaczona do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych, na którą składają się:

- a.1. hala instalacji biologicznego przetwarzania; zanieczyszczone powietrze z hali jest odprowadzane poprzez płuczkę kwaśną i biofiltr do atmosfery; hala jest podzielona na:
- strefę przyjęcia i przygotowania wsadu z frakcji 0-60 mm (wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych), w której znajduje się żelbetowy zbiornik buforowy o pojemności 300 m³ dla przygotowanego wsadu, wyposażony w suwnicę z czerpakiem, przenośniki, 2 separatory balistyczne i sito batutowe o okach 10 mm (związane z częścią mechaniczną instalacji),
 - strefę przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej; w strefie znajdują się:
 - zbiornik na tłuszcze o poj. 30 m³ – zbiornik wyposażony w mieszadło wolnoobrotowe oraz instalację do podgrzewania,
 - zbiornik na odpady kuchenne i restauracyjne o poj. 10 m³ – zbiornik wyposażony w mieszadło wolnoobrotowe, łopatkowe,
 - macerator do rozdrabniania odpadów kuchennych i restauracyjnych,
 - pompa tłocząca odpady kuchenne, restauracyjne i tłuszcze bezpośrednio do komór fermentacji metanowej,
 - strefę odwodnienia osadów pofermentacyjnych, w której znajdują się 2 prasy ślimakowe, sito wibracyjne 4 mm, wirówka osadów oraz 2 komory na ścieki (80 m³ – na ścieki z pras ślimakowych i 200 m³ – na ścieki po odwirowaniu),
 - strefę magazynowania odwodnionego fermentatu i osadów – boks przeznaczony do magazynowania przefermentowanych odpadów oraz osadów z wirówki; w przedmiotowej strefie mogą być także magazynowane selektywnie inne odpady ulegające biodegradacji,
 - strefę magazynowania strukturantu i balastu – boksy przeznaczone do magazynowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych wykorzystywanych jako strukturant, w tym wytworzonych odpadów o kodzie 19 05 01 i 19 05 02, frakcji „inertnej” wytworzonej po wtórnym przetwarzaniu frakcji 60-340 mm, frakcji o wielkości 0-10 mm (wydzielonej z frakcji o wielkości 0-60 mm na sicie batutowym o okach 10 mm) oraz balastu ciężkiego wydzielonego z frakcji o wielkości 0-60 mm (w strefie przyjęcia i przygotowania wsadu z frakcji 0-60 mm – na dwóch separatorach balistycznych),

- a.2. dwie komory fermentacji metanowej – całkowita pojemność przypadająca na 1 komorę – 1 500 m³, pojemność użytkowa – 1 200 m³; ściany zbiorników żelbetowe z przykryciem stalowym, z obudową izolowaną termicznie dla podtrzymania temperatury procesowej; na dachu komór fermentacji jest umieszczona pochodnia awaryjnego spalania biogazu,
- a.3. płuczka i biofiltr (urządzenia do ochrony powietrza) – mają na celu oczyszczanie powietrza odprowadzonego z hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów; płuczka jest to obiekt znajdujący się przed biofiltrem, wyposażony w stację dozowania perkolatu (kwas siarkowy); wstępnie oczyszczony strumień powietrza jest przetłaczany do biofiltra, który stanowi naziemny, żelbetowy i otwarty zbiornik wypełniony materiałem organicznym w wymiarach 10,0 x 15,0 x 2,5 m; powierzchnia czynna biofiltra wynosi ok. 150 m²; warstwę złoża aktywnie biologiczną stanowi kora sosnowa z drzewnymi częściami; materiał organiczny zraszany jest wodą poprzez dysze znajdujące się nad złożem,
- a.4. zespół przygotowania biogazu – składa się z filtra z węglem aktywnym, kompresora oraz osuszacza biogazu; biogaz powstający w procesie przetwarzania biologicznego odpadów w warunkach beztlenowych jest oczyszczany przez odsiarczanie polegające na adsorpcji na złożu z węglem aktywnym; następnie biogaz jest poddawany procesowi sprężania w celu zapewnienia odpowiedniego ciśnienia oraz procesowi osuszenia (odwodnienia),
- a.5. węzeł kogeneracji – składa się z dwóch jednostek kogeneracyjnych w postaci silników gazowych z generatorem prądu o nominalnej mocy cieplnej 0,566 MW każdy,
- a.6. agregat prądotwórczy – wykorzystywany jest do zasilania przepompowni do celów ppoż. i zaplecza technicznego w sytuacjach awaryjnych; nominalna moc cieplna agregatu prądotwórczego wynosi 0,071 MW,
- a.7. rozdzielnia ciepła na potrzeby komór fermentacji – obiekt kontenerowy, w kontenerze jest zlokalizowany system pomp, zaworów i czujników służących do równomiernego rozprowadzania ciepłej wody wyprodukowanej przez jednostki kogeneracyjne do elementów grzejnych znajdujących się wewnątrz komór fermentacyjnych,
- a.8. moduł wytwarzania chłodu i dystrybucji ciepła – obiekt kontenerowy; w module ciepło pozyskane ze spalania biogazu jest dystrybuowane do ogrzewania komór fermentacji, ogrzewania zbiornika na tłuszcze oraz do celów grzewczych w okresie niskich temperatur w hali sortowni odpadów, budynku socjalnym i administracyjnym; w okresie wysokich temperatur ciepło jest przetwarzane w module na chłód, który jako czynnik chłodzący dla instalacji klimatyzacji jest dystrybuowany do hali sortowni odpadów, budynku socjalnego i administracyjnego,
- a.9. hydrofornia – zlokalizowana w południowej części Zakładu, funkcją hydroforni jest zapewnienie odpowiedniego ciśnienia wody na potrzeby technologiczne Zakładu (w tym części biologicznej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych); hydrofornia jest wyposażona w zbiornik retencyjny o pojemności 20 m³,

b. część przeznaczona do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, na którą składają się:

- b.1. sześć niezależnie od siebie funkcjonujących, żelbetowych i zamykanych tuneli (bioreaktorów), w których zachodzi proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, w tym proces biologicznego suszenia, oraz suszenia; każdy z bioreaktorów posiada: wymiary wewnętrzne – 7,50 m x 24 m x 4 m, bramę klapową wykonaną ze szczelnej membrany plandekowej, rozpiętej na konstrukcyjnie usztywnianej, lekkiej ramie podnoszonej hydraulicznie do góry (bramy posiadają system automatycznego docisku, który pozwala na całkowite uszczelnienie obwodu tuneli) oraz pokrycie dachu, w formie plandeki, zapewniające szczelność gazową; tunele są wyposażone w system napowietrzania i wentylacji; w posadzce każdego z tuneli znajduje się system napowietrzania wykonany z kwasoodpornych, betonowych rur napowietrzających, które są jednocześnie odbiornikiem ścieków technologicznych; posadzka bioreaktorów została wykonana ze spadkiem w kierunku tylnej ściany tunelu w celu uniemożliwienia wyciekania z nich powstających ścieków; tunele posiadają system zraszania, stanowiący układ rur i dysz, znajdujący się na konstrukcji stalowej dachu; we wszystkich 6 tunelach znajduje się system zraszania tzw. wodą brudną (ścieki ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów); dodatkowo w tunelach nr: 1, 3 i 5 znajduje się system zraszania tzw. wodą czystą (woda z wodociągu); system wentylacji tuneli stanowi zespół 6 wentylatorów – osobny wentylator dla każdego tunelu zamontowany na jego tylnej ścianie; napowietrzanie odpadów odbywa się poprzez wtłaczanie do tuneli powietrza przez system napowietrzania umieszczony w posadzce tuneli (rury napowietrzające), za pomocą wentylatorów; każdy wentylator jest włączany automatycznie i niezależnie, poprzez system sterujący, w chwili gdy za pomocą sond umieszczonych w odpadach do systemu dotrze informacja o zbyt wysokiej temperaturze w złożu; powietrze każdego z tuneli jest zasysane wentylatorem ssąco-tłoczącym do biofiltra; krótko przed otwarciem bram, system przełącza wentylator wentylacji na poziom zapewniający odpowiednie podciśnienie w systemie wentylacji, przez co powietrze procesowe wraz z powietrzem zewnętrznym jest zasysane i kierowane do biofiltra; gazy zbierane w rurze zbiorczej są w pierwszej kolejności kierowane do wymiennika ciepła, a następnie do płuczki, gdzie następuje dowilżenie powietrza przepływającego przez złożo permanentnie zraszone wodą w obiegu zamkniętym,
- b.2. płuczka i biofiltr (urządzenia do ochrony powietrza) – mają na celu oczyszczanie powietrza z procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, w tym procesu biologicznego suszenia, oraz suszenia, odprowadzanego z 6 tuneli (bioreaktorów); płuczka jest to obiekt zintegrowany z konstrukcją biofiltra i połączony rurą zbiorczą z wentylatorami i biofiltrem; płuczka jest podłączona do zbiornika perkolatu, z którego, w obiegu zamkniętym, jest czerpany perkolat do zraszania wsadu; wsad płuczki to zbiór kształtek zapewniających maksymalną powierzchnię kontaktową wody z przepływającym powietrzem procesowym; zbiornik perkolatu ma pojemność min. 8,0 m³; biofiltr jest

to naziemny, betonowy i otwarty zbiornik wypełniony materiałem organicznym; powierzchnia czynna biofiltra wynosi ok. 198 m²; łączna miąższość złoża wynosi min. 1,9 - 2,0 m; warstwę dolną złoża tworzy 0,5 m warstwa korzeni (tzw. karpina) o ziarnistości 100/300 będących materiałem nośnym, natomiast górną warstwę stanowi kora z drewnem o ziarnistości 30/50 jako materiał czynny,

- b.3. plac dojrzwania – na którym zachodzi proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych; plac ma powierzchnię 6 200 m² (62 m x 100 m) i nawierzchnię betonową, szczelną, z izolacją z folii PELD; plac jest skanalizowany; wody opadowe i roztopowe wraz z powstającymi ściekami są ujmowane przez system kanalizacji i następnie odprowadzane do zbiornika na ścieki technologiczne; plac jest zlokalizowany po zachodniej stronie bioreaktorów,
- b.4. plac doczyszczania stabilizatu i kompostu – na którym odbywa się przesiewanie tzw. stabilizatu (odpadów o kodzie 19 05 99), na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm w procesie odzysku R12, oraz doczyszczanie materiału powstałego po przetwarzaniu odpadów w procesie odzysku R3 i w procesie unieszkodliwiania D8; plac ma powierzchnię 200 m² (20 m x 10 m) i nawierzchnię betonową, z izolacją z folii PELD; plac posiada spadki w kierunku placu dojrzwania oraz dróg technologicznych w rejonie instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, gdzie poprzez system wpustów są ujmowane wody opadowe i roztopowe oraz powstające ścieki technologiczne, a następnie są odprowadzane do zbiornika na ścieki technologiczne; plac jest zlokalizowany po południowo-wschodniej stronie placu dojrzwania.

II.1.1.1. Wydajność instalacji

Maksymalna wydajność instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 106 600 Mg/rok (wydajność uwzględnia część mechaniczną oraz biologiczną), w tym:

- a. w części mechanicznej przedmiotowej instalacji (o wydajności 100 600 Mg/rok – praca w systemie trzymianowym):
 - w maksymalnej ilości 65 000 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01); wytworzona w wyniku ww. procesu pozostałość (balast) stanowiąca frakcję o wielkości 60-340 mm, jest zawracana do ponownego przetwarzania w maksymalnej ilości 19 000 Mg/rok,
 - w maksymalnej łącznej ilości 15 000 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, pozostała wydajność instalacji jest wykorzystywana do wstępnego sortowania wybranych rodzajów odpadów przewidywanych do zbierania,
- b. w części biologicznej przedmiotowej instalacji, w maksymalnej łącznej ilości 31 000 Mg/rok, jest prowadzone przetwarzanie frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości co najmniej 0-60 mm, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, tj.:
 - w maksymalnej łącznej ilości 31 000 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji w warunkach beztlenowych (fermentacji metanowej); w procesie fermentacji metanowej jest przetwarzana frakcja

o wielkości 10-60 mm ulegająca biodegradacji oznaczona kodem 19 12 12 (wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych), wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji poprawiającymi efektywność prowadzenia procesu fermentacji metanowej,

- w maksymalnej łącznej ilości 27 000 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie odpadów w warunkach tlenowych (5 tunelach – bioreaktorach); w przypadku gdy wartość AT_4 wytworzonych odpadów o kodzie 19 06 04 po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych wynosi powyżej 20 mg O_2/g suchej masy, przedmiotowe odpady mogą być przetwarzane wraz z przewidzianymi do przetwarzania w warunkach tlenowych odpadami stanowiącymi: frakcję 0-10 mm (wydzieloną z frakcji o wielkości 0-60 mm), balast ciężki wydzielony z frakcji o wielkości 0-60 mm oraz frakcję „intertną” wytworzoną po wtórnym przetwarzaniu frakcji 60-340 mm; w drugim etapie odpady są przetwarzane na placu dojrzewania; w przypadku gdy wartość AT_4 wytworzonych odpadów o kodzie 19 06 04 wynosi poniżej 20 mg O_2/g suchej masy odpady są przetwarzane w drugim etapie na placu dojrzewania.

Ponadto w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w ilości 6 000 Mg/rok (1 tunel – bioreaktor) są przetwarzane selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji.

Dodatkowo w przypadku wolnych mocy przerobowych tuneli (bioreaktorów) mogą być przetwarzane:

- odpady ulegające biodegradacji inne niż selektywnie zebrane odpady zielone – wyszczególnione w Tabeli 7 w sekcji I.2.5.; odpady są przetwarzane w pierwszej kolejności w tunelach (bioreaktorach), a następnie na placu dojrzewania,
 - wybrane odpady ulegające biodegradacji (inne niż frakcja o wielkości co najmniej 0-60 mm ulegająca biodegradacji) – wyszczególnione w Tabeli 7 w sekcji I.2.3.; odpady są przetwarzane w pierwszej kolejności w tunelach (bioreaktorach), a następnie na placu dojrzewania,
 - odpady o kodzie 19 12 12 (frakcja 60-340 mm - balast wtórny) wytworzone po procesie przetwarzania frakcji 60-340 mm (balastu) z odpadów o kodzie 20 03 01, w procesie biologicznego suszenia,
 - odpady o kodzie 19 12 10 - RDF, wytworzone w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, w procesie suszenia.
- c. sito o prześwicie oczek o wielkości 20 mm (zlokalizowane na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu) posiada wydajność 20 Mg/h, tj. ok. 32 000 Mg/rok.

II.1.2. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego

Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego jest zlokalizowana w hali sortowni – część nr I. Hala posiada szczelną i skanalizowaną posadzkę (żelbetowa posadzka uzupełniona warstwą betonu). Hala jest wyposażona w wentylację grawitacyjną.

Na ciąg technologiczny urządzeń instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego składają się:

- a. nadawa,
- b. rozdrabniarki:
 - wstępna – rozdrabniająca odpady do około 100 mm,
 - końcowa – rozdrabniająca odpady do około 30 mm,

- c. separator magnetyczny,
- d. wentylatory,
- e. sprężarki,
- f. układy chłodnicze,
- g. przenośniki taśmowe.

II.1.2.1. Wydajność instalacji

Maksymalna wydajność instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, przy uwzględnieniu jednozmianowego systemu pracy, wynosi 20 000 Mg/rok.

II.2. Obiekty techniczne oraz urządzenia związane z instalacjami

II.2.1. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów:

Na terenie Zakładu odpady są magazynowane:

1. W wydzielonej części placu dojrzewania, na którym jest prowadzone biologiczne przetwarzanie odpadów.
2. W wydzielonej części placu doczyszczania stabilizatu i kompostu, na którym jest prowadzone przesiewanie odpadów na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm.
3. W boksach magazynowych odpadów zielonych i gotowego kompostu – stanowiących jednokondygnacyjny zadaszony obiekt o wymiarach 12 m x 24 m x 4 m, podzielony na trzy boksy. Posadzka boksów posiada nawierzchnię betonową, szczelną, wykonaną ze spadkiem w kierunku wjazdu do boksów. Wzdłuż linii wjazdowej do boksów znajdują się korytka betonowe zbierające ewentualne ścieki z magazynowanych odpadów. Ścieki są odprowadzane wewnętrzną kanalizacją sanitarną do zbiornika na ścieki technologiczne. Boksy znajdują się w tzw. strefie biologicznego przetwarzania odpadów i zlokalizowane są po południowo-zachodniej stronie bioreaktorów.
4. W dwóch specjalistycznych kontenerach na odpady niebezpieczne o pojemności ok. 1 m³ każdy, zlokalizowanych przy magazynie paliw. Kontenery ustawione są na podłożu o nawierzchni utwardzonej z kostki typu polbruk.
5. Pod wiatą na sprzęt, o nawierzchni betonowej podwójnie uszczelnionej papą. Powierzchnia wiaty wynosi 165 m². Wiata jest z 3 stron zabudowana i podzielona na 5 boksów, w tym 3 boksy otwarte. Zamykane boksy są wykorzystywane do magazynowania odpadów. Wiata jest zlokalizowana po południowo-wschodniej stronie bioreaktorów.
6. W budynku zaplecza hali sortowni (zasieki na surowce wtórne) – stanowiącego budynek o powierzchni 180 m² podzielony na 6 oddzielnych pomieszczeń z bramami wjazdowymi pełnymi. Jedno z pomieszczeń pełni funkcję tymczasowego magazynu na odpady niebezpieczne. Posadzka w budynku jest szczelna o nawierzchni betonowej. Budynek jest zlokalizowany po zachodniej stronie hali sortowni – część nr I.
7. Na tymczasowym placu magazynowym o powierzchni 250 m² (100 m x 2,5 m), wykonanym z płyt betonowych. Plac jest zlokalizowany po wschodniej stronie hali sortowni – część nr I.
8. Hala sortowni – część nr II – strefa przyjęcia odpadów zmieszanych, boks na odpady selektywnie zebrane oraz część zaadaptowanej wiaty. Hala posiada szczelną posadzkę betonową i sieć kanalizacyjną ujmująca ewentualne ścieki.

9. Na placach magazynowania surowców – powierzchnia przeznaczona do magazynowania wynosi ok. 1 500 m². Place są skanalizowane, a ich nawierzchnia jest wykonana z kostki betonowej na podbudowie z betonu. Place są zlokalizowane po północnej stronie hali sortowni – część nr II.
10. W hali sortowni – część nr I – w północnej części hali znajdują się 3 boksy magazynowe o powierzchni 130 m² każdy (boksy są oddzielone ściankami żelbetowymi); w środkowej części hali znajduje się zasiek o ścianach żelbetowych, o powierzchni ok. 80 m²; w części południowej hali znajduje się magazyn gotowego paliwa RDF o powierzchni ok. 300 m²; hala jest skanalizowana.
11. W hali instalacji biologicznego przetwarzania – w zbiorniku buforowym, w zbiorniku na tłuszcze, zbiorniku na odpady kuchenne i restauracyjne, w boksie magazynowym odwodnionego fermentatu i osadów z wirówki, boksie na balast ciężki (wydzielonego z frakcji o wielkości 0-60 mm), boksie na frakcję o wielkości 0-10 mm (wydzieloną z frakcji o wielkości 0-60 mm) oraz w boksie magazynowym na odpady strukturalne. Miejsca magazynowania odpadów posiadają szczelne nawierzchnie, powstające ewentualne ścieki są ujmowane kanalizacją i odprowadzane do zbiornika na ścieki technologiczne.

II.2.2. Pozostałe elementy infrastruktury

Pozostałe elementy infrastruktury znajdujące się na terenie Zakładu:

1. Budynek ochrony obiektu (portiernia) – budynek wolnostojący o powierzchni ok. 16 m² zlokalizowany przy wyjeździe z terenu Zakładu.
2. Magazyn paliw – budynek o powierzchni 42,25 m². Posadzka w budynku jest szczelna o nawierzchni betonowej.
3. Budynek socjalny – budynek murowany jednokondygnacyjny o powierzchni 233 m².
4. Budynek warsztatowo magazynowy – budynek murowany, jednokondygnacyjny o powierzchni ok. 217 m².
5. Kontenerowy budynek socjalno-administracyjny – budynek dwukondygnacyjny o powierzchni ok. 60 m².
6. Zbiornik zapasowy wody ZZW – zbiornik deszczowy na wody czyste zbierane z dachów hali sortowni – część nr II. Zbiornik pełni rolę rezerwuaru wód do celów poż. oraz celów porządkowych na terenie Zakładu. Zbiornik jest szczelny o konstrukcji betonowej, dodatkowo dno i ściany zbiornika wyłożone są folią.
7. Zbiornik na ścieki technologiczne – wykonany z betonu, o wymiarach zewnętrznych 30 m x 12 m i o pojemności użytkowej 650 m³. Nadmiar ścieków jest odprowadzany przelewem do istniejącej kanalizacji sanitarnej Zakładu, a następnie jest wprowadzany do kanalizacji zewnętrznej kierującej ścieki do oczyszczalni ścieków w Brzegu.
8. Kanalizacja sanitarna i deszczowa.
9. Stacja transformatorowa – umożliwiająca wprowadzenie wytworzonej energii elektrycznej do systemu elektroenergetycznego (możliwość wykorzystania wytworzonej energii elektrycznej przez instalacje na terenie ZGO Gać).
10. Budynek wag z 2 wagami samochodowymi (wagi są także wykorzystywane na potrzeby składowiska odpadów zlokalizowanego na terenie Zakładu) – budynek wolnostojący o powierzchni 27,5 m² usytuowany przy wjeździe na teren Zakładu.
11. Budynek biurowy – budynek murowany dwukondygnacyjny o powierzchni 440 m².

II.2.3. Urządzenia techniczne

Na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją:

- a. instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są wykorzystywane następujące urządzenia:
 - rozdrabniacz do gałęzi – rębak,
 - kontener asenizacyjny hakowy - przewożony ciągnikiem do nawilżania odpadów przetwarzanych na placu dojrzewania,
 - wózki widłowe,
 - przerzucarka,
 - ładowarki,
 - samochód typu hakowiec.
- b. instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego jest wykorzystywana ładowarka.

II.3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów rozwiązania techniczne i technologiczne, gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

1. Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów, w tym procesu biologicznego suszenia, oraz suszenia, w 6 zamkniętych tunelach (bioreaktorach), z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez płuczkę i biofiltr.
2. Zastosowanie systemu ujmowania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza z hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów poprzez płuczkę kwaśną i biofiltr.
3. Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych umożliwia wytworzenie biogazu i jego energetyczne wykorzystanie.
4. Możliwość wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) po biologicznym przetwarzaniu frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji, który może być wykorzystany we własnym zakresie do wykonywania okrywy rekultywacyjnej składowiska odpadów lub przekazany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku.
5. Prowadzenie przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, mającego na celu wytworzenie produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, lub materiału po procesie kompostowania dopuszczonego do odzysku w procesie R10.
6. Zastosowanie w tunelach systemu zraszania tzw. wodą brudną, tj. ściekami ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów, zapewni zmniejszenie zużycia wody wodociągowej.
7. Zastosowanie szczelnych posadzek w tunelach o nachyleniu uniemożliwiającym wypływanie ścieków z tuneli. Tunele są wyposażone w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do zbiornika na ścieki technologiczne.
8. Prowadzenie mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów, w tym niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, oraz demontażu odpadów

wielkogabarytowych, w celu wydzielenia odpadów przeznaczonych do odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

9. Minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.
10. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie Zakładu.

Zastosowane w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości polegają na:

1. Prowadzeniu przetwarzania odpadów w zamkniętej hali (hala sortowni – część nr I).
2. Wykorzystaniu nowoczesnej technologii, niskoodpadowej oraz mało podatnej na uszkodzenia, gwarantującej ciągłość pracy.
3. Wytwarzaniu z odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne paliwa alternatywnego, dzięki czemu zmniejszone jest wykorzystywanie surowców nieodnawialnych np. w cementowniach (zastąpienie węgla paliwem alternatywnym).
4. Zastosowaniu w hali sortowni – część nr I, szczelnej, skanalizowanej posadzki. Ponadto w hali zastosowano odwodnienia bramowe uniemożliwiające wypływanie ścieków poza halę.
5. Magazynowaniu odpadów w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach.

II.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Oddziaływanie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jak i instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego ma charakter lokalny. Ponadto Zakład, na terenie którego są położone przedmiotowe instalacje jest zlokalizowany kilkaset kilometrów od granicy państwa, w związku z czym eksploatacja ww. instalacji nie wywołuje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

II.5. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jak i instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego nie stwarzają zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie zaliczają się do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Wszystkie instalacje, urządzenia oraz sprzęt mechaniczny są poddawane bieżącym przeglądom i konserwacjom. Zakład wyposażony jest w środki ochrony ppoż. i posiada instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga została przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. Ilość odprowadzanych ścieków jest rejestrowana i sprawdzana pod kątem ilości jaka teoretycznie powinna powstawać z terenów utwardzonych (wody opadowe i roztopowe) oraz z poszczególnych procesów. Pozwoli to na szybkie wykrycie ewentualnego przedostawania się ścieków do środowiska gruntowo-wodnego, w przypadku uszkodzenia bądź rozszczelnienia placów, z których ścieki są ujmowane. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

- a. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska,

- b. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
- c. przedłożenia wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

II.6. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jak i instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego zgromadzone odpady zostaną przekazane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, zostanie uporządkowany, a obiekty zostaną przekazane do innego użytkowania lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa, a teren Zakładu zrekultywowany.

II.7. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Głównymi zasobami wykorzystywanymi w ramach eksploatacji instalacji, tj. instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jak i instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, jest energia elektryczna, woda oraz paliwa napędowe. Zużycie wody oraz energii elektrycznej jest na bieżąco monitorowane na podstawie wskazań licznika, a ilość zużywanych paliw jest ewidencjonowana. Urządzenia elektryczne oraz wykorzystywany sprzęt są poddawane na bieżąco konserwacjom i naprawom, aby wykluczyć sytuacje gdy niesprawne urządzenia lub sprzęt zużywają więcej energii bądź paliwa. Zastosowany w instalacji do biologicznego przetwarzania system napowietrzania sterowany jest komputerowo, co pozwala na minimalizację zużycia energii elektrycznej. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego została zaprojektowana i wykonana z wykorzystaniem nowoczesnych urządzeń zapewniających efektywność energetyczną. Zainstalowany w bioreaktorach system zraszania tzw. wodą brudną, tj. ściekami ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów, pozwala na zmniejszenie zużycia wykorzystywanej wody wodociągowej do nawilżania wsadu w tunelach.

Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji w warunkach beztlenowych umożliwia wykorzystanie potencjału gazotwórczego przetwarzanych odpadów. Wytwarzana ze spalania biogazu energia elektryczna i ciepła jest wykorzystywana częściowo do procesu fermentacji oraz na potrzeby własne Zakładu – ogrzewania obiektów i podgrzewanie wody. Dodatkowo część energii cieplnej będzie przetwarzana na chłód w module wytwarzania chłodu i wykorzystywana na potrzeby Zakładu do celów klimatyzacyjnych. Nadmiar energii elektrycznej jest przesyłany do zewnętrznego systemu energetycznego.

II.8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

1. Paliwa i oleje, dostarczane są do betonowego, uszczelnionego magazynu paliw (budynek o szczelnej nawierzchni betonowej). Oleje dostarczane są w szczelnych beczkach i magazynowane w szczelnych wannach wychwytowych. Paliwo tankowane jest do poszczególnych maszyn poprzez dystrybutor paliwa.

2. Hala sortowni – część nr II związana z mechaniczno-biologicznym przetwarzaniem odpadów jest zadaszona, posiada szczelną posadzkę betonową oraz wyposażona jest m.in. w sieć kanalizacyjną.
3. Hala instalacji biologicznego przetwarzania odpadów posiada szczelne posadzki i jest skanalizowana. Komory fermentacji metanowej są szczelne, co zapobiega emisji zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego. Kogeneratory są umieszczone w kontenerach, wyposażonych w szczelne posadzki, które zapobiegają ewentualnemu przedostaniu się zanieczyszczeń w postaci węglowodorów ropopochodnych podczas sytuacji awaryjnej.
4. Hala sortowni – część nr I, w której jest zlokalizowana instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego posiada szczelną i skanalizowaną posadzkę. Wszystkie procesy związane z przetwarzaniem odpadów w instalacji odbywają się w hali.
5. Tunele (bioreaktory) posiadają szczelną posadzkę i są wyposażone w system odprowadzania powstających ścieków. Ponadto posadzka została wykonana ze spadkiem w kierunku tylnej ściany tunelu w celu uniemożliwienia przedostawania się ścieków poza tunele.
6. Plac doczyszczania stabilizatu i kompostu posiada betonową i uszczelnioną nawierzchnię oraz jest skanalizowany.
7. Ścieki związane z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów, w tym ścieki z prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w halach sortowni) oraz ścieki socjalno-bytowe, odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej, a następnie poprzez kanalizację zewnętrzną do oczyszczalni ścieków w Brzegu.
8. Ścieki z części biologicznej instalacji do przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych są częściowo zwracane do procesu fermentacji metanowej, natomiast ich nadmiar jest kierowany do szczelnego, betonowego zbiornika na ścieki technologiczne. Ścieki z części biologicznej instalacji do przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych są bezpośrednio kierowane do zbiornika na ścieki technologiczne (ścieki mogą być zwracane do zraszania odpadów w tunelach (bioreaktorach) – system zraszania tzw. wodą brudną). Nadmiar ścieków zgromadzonych w zbiorniku na ścieki technologiczne jest odprowadzany przelewem do wewnętrznej kanalizacji sanitarnej i dalej poprzez kanalizację zewnętrzną do oczyszczalni ścieków w Brzegu.
9. Odpady magazynowane są w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne, tj. w sposób i na zasadach określonych w niniejszej decyzji.
10. Drogi pożarowe i technologiczne posiadają szczelne nawierzchnie, ujmowane ścieki są podczyszczane na separatorze i w osadniku.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do systematycznego nadzorowania prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

II.9. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

Tabela 1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

| Lp. | Rodzaj energii, materiałów i surowców | Zużycie roczne |
|-----|---------------------------------------|----------------------------|
| 1. | 2. | 3. |
| 1. | Energia elektryczna | 4 200 MWh/rok |
| 2. | Woda | 17 862 m ³ /rok |
| 3. | Kwas siarkowy | 13,1 m ³ /rok |

| Lp. | Rodzaj energii, materiałów i surowców | Zużycie roczne |
|-----|---------------------------------------|----------------|
| 1. | 2. | 3. |
| 4. | Chlorek żelaza | 200 Mg/rok |
| 5. | Wodorotlenek lub tlenek żelaza | 80 Mg/rok |

Tabela 2. Ilość wykorzystywanej energii oraz wody związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.

| Lp. | Ilość wykorzystywanej energii oraz wody | Zużycie roczne |
|-----|--|-------------------|
| 1. | 2. | 3. |
| 1. | Energia elektryczna | 900 MWh |
| 2. | Woda (wykorzystywana do celów porządkowych oraz na cele socjalno-bytowe) | 11 m ³ |

II.10. Zakres, sposób i termin przekazywania marszałkowi województwa i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzanie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Zobowiązuje się „Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o. do przedkładania Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie pisemnej, w terminie do dnia 30 kwietnia, za ubiegły rok kalendarzowy, corocznej informacji obejmującej:

- a. rodzaj i masę odpadów przetworzonych w części mechanicznej oraz w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz rodzaj i masę odpadów powstałych w wyniku tego przetwarzania,
- b. rodzaj i masę odpadów przetworzonych w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz rodzaj i masę odpadów powstałych w wyniku tego przetwarzania,
- c. ilość wytworzonych odpadów o kodzie 19 06 04 spełniających wartość AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy, w tym wyniki badań potwierdzających te informacje (zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, określonych w przepisach szczegółowych),
- d. ilość zużytej wody, energii elektrycznej, kwasu siarkowego oraz chlorku żelaza, a także tlenku lub wodorotlenku żelaza, na potrzeby instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- e. ilość zużytej energii elektrycznej oraz wody na potrzeby instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego,
- f. ilość powstających ścieków w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- g. wyniki badań laboratoryjnych, wykonanych zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, dot. spełnienia przez odpady o kodzie 19 05 99 (tzw. stabilizatu) oraz odpadów o kodzie 19 06 04, odpowiednich parametrów, określonych w niniejszej decyzji.

Wszystkie wyniki prowadzonego monitoringu, o którym mowa powyżej, będą także okazywane na żądanie organu ochrony środowiska.

III. Gospodarka odpadami

III.1. Ustala się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

III.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Tabela 3. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|------|---|--|------------------------|---|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| I. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | | |
| I.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | | |
| 1. | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3,2 | Magazynowane selektywnie w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem, w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw, lub w wydzielonym zamykanym boksie pod wiatą na sprzęt. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania. |
| 2. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 2,8 | Magazynowane selektywnie w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem, w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw, lub w wydzielonym zamykanym boksie pod wiatą na sprzęt. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania. |
| 3. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 0,2 | Magazynowane selektywnie w workach w wydzielonym pomieszczeniu pod wiatą na sprzęt. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 4. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 3 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku. |
| 5. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 2,1 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasięki na surowce wtórne). | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|--------|--|---|------------------------|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 6. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 2,14 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku. |
| 7. | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | 6,0 | Magazynowane selektywnie w pojemniku lub kontenerze, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzewania. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 w (warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. |
| I.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku ze wstępnym sortowaniem (w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) wybranych rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania | | | | |
| 1. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 5 000 | Frakcja kaloryczna (w postaci komponentów paliwa alternatywnego) magazynowana selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Frakcja kaloryczna (w postaci komponentów paliwa alternatywnego) przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub poddawana odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). Odpady stanowiące tzw. balast unieszkodliwiane są we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ . |
| I.3. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | | |
| I.3.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D13³⁾ | | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 4 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|-----|-------------|--|------------------------|--|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 4 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1 000 | Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub w kontenerach, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 7. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 1 | Magazynowane selektywnie w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 8. | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 1 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady zawierające azbest przekazywane uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania w procesie D5. |
| 9. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,5 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ⁴¹ , w celu odzysku. |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,05 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ⁴¹ , w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|-----|-------------|---|------------------------|---|--|
| I. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 11. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,02 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku. |
| 12. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,3 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu. |
| 13. | 16 06 02* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 0,05 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu. |
| 14. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 0,2 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu. |
| 15. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 0,2 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu. |
| 16. | 19 12 01 | Papier i tektura | 5 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 17. | 19 12 02 | Metale żelazne | 750 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 18. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 200 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 19. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 5 000 | Magazynowane selektywnie w belach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami | |
|-----|-------------|---|--|---|---|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | |
| 20. | 19 12 05 | Szkło | 2 000 | Magazynowane selektywnie w kontenerach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. | |
| 21. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 350 | Magazynowane selektywnie w kontenerach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. | |
| 22. | 19 12 08 | Tekstylia | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. | |
| 23. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁵⁾ - <i>preRDF</i> | 18 600 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach w hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub jako inny środek wytwarzania energii) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). | |
| 24. | 19 12 11* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 15 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerach na odpady niebezpieczne, zlokalizowanych przy magazynie paliw. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. | |
| 25. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Frakcja 10-60 mm powstała z frakcji 0-60 mm | 23 000 ⁴⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w zbiorniku buforowym, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. | Frakcja o wielkości 10-60 mm unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach beztlenowych). |
| | | | Frakcja 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm | 4 500 ⁴⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. | Frakcja o wielkości 0-10 mm unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 w warunkach tlenowych w procesie dwustopniowym. |
| | | | Balast ciężki z frakcji 0-60 mm | 12 500 ⁴⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. | Balast ciężki wydzielony z frakcji o wielkości 0-60 mm unieszkodliwiany we własnym zakresie w procesie D8 w warunkach tlenowych, w procesie dwustopniowym. |
| | | | Frakcja „inertna” wydzielona podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm | 1 000 ⁴⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. | Frakcja „inertna” unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 w warunkach tlenowych w procesie dwustopniowym. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami | |
|-----|-------------|---|----------------------------------|---|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | |
| 25. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Fracja 60-340 mm (balast wtórny) | 11 000 | Krótkotrwale magazynowane luzem w sposób uporządkowany, w boksie, w hali sortowni – część nr I. | Fracja 60-340 mm przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 (w procesie biologicznego suszenia). Przed procesem biologicznego suszenia odpady są rozdrabniane w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| | | | Fracja kal. RDF powyżej 60 mm | 15 000 | Fracja kaloryczna o wielkości powyżej 60 mm w postaci komponentów paliwa alternatywnego magazynowana selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. | Fracja kaloryczna o wielkości powyżej 60 mm w postaci komponentów paliwa alternatywnego przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub poddawana odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). |
| | | | Fracja powyżej 340 mm (balast) | 3 000 | Krótkotrwale magazynowane w kontenerach na placach magazynowania surowców. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Fracja o wielkości powyżej 340 mm przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ . |
| 26. | 20 01 01 | Papier i tektura | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. | |
| 27. | 20 01 02 | Szkło | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany lub w kontenerach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. | |
| 28. | 20 01 10 | Odzież | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. | |
| 29. | 20 01 11 | Tekstylia | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. | |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|----------|--|---|------------------------|--|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 30. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 31. | 20 01 40 | Metale | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 1.3.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) opady komunalne, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ⁶⁾ | | | | |
| 1.3.2.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 ^{6,1)} | | | | |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁵⁾ - preRDF | 1 160 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). |
| 2. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 440 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ (odpady stanowiące tzw. balast). |
| 1.3.2.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | | |
| 1. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|-----------------|--|---|------------------------|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 2. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁵¹ - <i>preRDF</i> | 500 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach, w hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). |
| 3. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 500 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²¹ (odpady stanowiące tzw. balast). |
| 1.3.2.3. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{6,21} | | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 3 000 | Magazynowane selektywnie w belach lub kontenerach na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 7 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1 500 | Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|----------|--|---|------------------------|--|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 3 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 200 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 7. | 19 12 02 | Metale żelazne | 100 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 8. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 100 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 9. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁵⁾ - PreRDF | 3 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). |
| 10. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 9 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ (odpady stanowiące tzw. balast). |
| I.3.2.4. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 01, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{6,3)} | | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 2. | 19 12 01 | Papier i tektura | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|-----------------|---|---|------------------------|--|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 3. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ (odpady stanowiące tzw. balast). |
| 1.3.2.5. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 39, w części mechanicznej Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | | |
| 1. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 2. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 3. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁵⁾ - PreRDF | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach, w hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). |
| 4. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ (odpady stanowiące tzw. balast). |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|---|-------------|---|------------------------|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| I.3.2.6. Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{6,4)} | | | | | |
| 1. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 240 | Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 2. | 19 12 02 | Metale żelazne | 90 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 3. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 90 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 4. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 210 | Nie są magazynowane. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ . |
| I.3.2.7. Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{6,5)} | | | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 200 | Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 200 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|-----|-------------|--|------------------------|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub w kontenerach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 200 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 7. | 19 12 01 | Papier i tektura | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 8. | 19 12 02 | Metale żelazne | 150 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 9. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 150 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasięki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 10. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 11. | 19 12 05 | Szkło | 250 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 12. | 19 12 08 | Tekstylia | 100 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 13. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁵¹ - <i>preRDF</i> | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego). |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|--------|--|---|------------------------|--|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 14. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²¹ (odpady stanowiące tzw. balast). |
| 15. | 20 01 01 | Papier i tektura | 750 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 16. | 20 01 10 | Odzież | 100 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 17. | 20 01 11 | Tekstylia | 100 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 18. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 750 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 19. | 20 01 40 | Metale | 150 | Magazynowane selektywnie: – metale żelazne w pojemnikach lub kontenerach na placach magazynowania surowców, – metale nieżelazne w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| I.4. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części biologicznej Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | | |
| I.4.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01, tj. odpadów o kodzie 19 12 12 - frakcja o wielkości 10-60 mm, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | | |
| 1. | 19 06 04 | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych | 22 155 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie w hali instalacji biologicznego przetwarzania – strefa magazynowania odwodnionego fermentatu i osadów. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 w warunkach tlenowych (w procesie dwustopniowym lub jednostopniowym) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²¹ |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|--------|---|--|------------------------|--|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| I.4.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów o kodzie 19 06 04 oraz frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01 (tj. odpadów o kodzie 19 12 12: frakcja 0-10 mm z frakcji 0-60 mm, balast ciężki z frakcji 0-60 mm oraz frakcja „inertna” wytworzona po wtórnym przetwarzaniu frakcji 60-340 mm), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – tzw. <i>stabilizat</i> | 32 000 | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ lub przesiewane na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm – w procesie odzysku R12. |
| I.4.3. | Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego suszenia odpadów o kodzie 19 12 12, tj. frakcji 60-340 mm (balast wtórny) wytworzonej z odpadów o kodzie 20 03 01, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 8 000 | Odpady nie są magazynowane. | Przetwarzane we własnym zakresie procesie unieszkodliwiania D13 – przesiewanie na sicie obrotowym w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. |
| I.4.4. | Odpady przewidziane do wytwarzania, w warunkach tlenowych, wybranych rodzajów odpadów ulegających biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | | |
| 1. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | 1 798 | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach beztlenowych) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 1 000 | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania. | Odzysk we własnym zakresie ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| I.4.5. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R3 ⁷⁾ | | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 950 ^{7.1)} | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach beztlenowych) lub unieszkodliwiane w procesie D5 ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 2. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | 200 ^{7.1)} | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach beztlenowych) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 3. | ex 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie | 4 500 | Magazynowane selektywnie w przyzmach: w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania, placu doczyszczania stabilizatu i kompostu lub w boksach magazynowych w strefie biologicznego przetwarzania odpadów. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku w procesie R10. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|--------|---|--|------------------------|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| I.4.6. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, odpadów ulegających biodegradacji [innych niż selektywnie zebrane odpady zielone, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R3 ¹⁾ | | | | |
| 1. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | 100 | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach beztlenowych) lub nieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwiania. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 448 | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. | Odzysk we własnym zakresie ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| I.4.7. | Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu suszenia, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12, odpadów o kodzie 19 12 10 wytworzonych w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego ³⁾ | | | | |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) – RDF ⁵⁾ | 14 450 | Przekazywane bezpośrednio uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w magazynie gotowego paliwa, w hali sortowni część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub jako inny środek wytwarzania energii). |
| I.5. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm tzw. stabilizatu (odpadów o kodzie 19 05 99) – w procesie odzysku R12 | | | | |
| 1. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 16 400 | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. | Odzysk we własnym zakresie ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 2. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat | 15 600 | Magazynowane selektywnie w przyzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. | Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ . |
| I.6. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania – przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01 na sicie o prześwicie oczek o wielkości 60 mm – w procesie nieszkodliwiania D13 ¹⁰⁾ | | | | |
| 1. | 19 12 12 | Frakcja nadsitowa po biologicznym suszeniu – komponent RDF | 5 000 | Frakcja kaloryczna w postaci komponentów RDF magazynowana selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem odpadów do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego). |
| | | Frakcja podsitowa po biologicznym suszeniu | 6 000 | Krótkotrwale magazynowane w kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania. | Przetwarzane we własnym zakresie w procesie nieszkodliwiania D8 (w warunkach tlenowych) - wykorzystywane jako strukturant. |

Uwagi do Tabeli 3:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

¹⁾ Do czasu utworzenia BDO (Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami), o której mowa w art. 79 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.), obowiązują przepisy dotychczasowe.

²⁾ Gospodarowanie odpadami (odzysk we własnym zakresie oraz nieszkodliwienie w procesie D5) na podstawie posiadanych decyzji administracyjnych.

- 3) Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, nie może przekraczać 65 000 Mg/rok.
 - 4) Maksymalna łączna masa odpadów o kodzie 19 12 12, tj. frakcji 10-60 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, frakcji 0-10 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, balastu ciężkiego z frakcji 0-60 mm, frakcji „intertnej” wydzielonej podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm, przewidzianych do wytworzenia nie może przekroczyć 31 000 Mg/rok.
 - 5) Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliwa, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru (odpady po części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są klasyfikowane jako *preRDF*); w celu poprawy właściwości lub osiągnięcia wymaganych parametrów (m.in. przez rozdrobnienie w rozdrabniarce końcowej) odpady mogą być skierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego (odpady będą wówczas klasyfikowane jako RDF).
 - 6) Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok, przy czym:
 - 6.1) maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, nie może przekraczać 1 500 Mg/rok,
 - 6.2) maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok,
 - 6.3) maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 01, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok,
 - 6.4) maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, nie może przekraczać 600 Mg/rok,
 - 6.5) maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.
 - 7) Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 4 500 Mg/rok, w tym:
 - 7.1) Maksymalna łączna ilość odpadów o kodach: 19 05 01 i 19 05 02 przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 950 Mg/rok.
 - 8) Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 497 Mg/rok.
 - 9) Maksymalna łączna masa odpadów o kodzie 19 12 10 wytworzonych po procesie biologicznego suszenia oraz po procesie przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.
 - 10) Maksymalna łączna masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01, nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923). Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).
 3. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) i D (procesy unieszkodliwiania) są zgodne z załącznikami nr 1 i nr 2 do ustawy o odpadach.
 4. Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi winien być zgodny z zapisami rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz. U. Nr 219, poz. 1858).
 5. Sposób postępowania z bateriami i akumulatorami winien być zgodny z zapisami ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2015 r. poz. 687).
 6. Sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym winien być zgodny z zapisami ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013 r. poz. 1155, z późn. zm.).
 7. Transport odpadów odbywa się własnymi środkami transportu lub środkami transportu podmiotów posiadających stosowne decyzje administracyjne w zakresie transportu odpadów lub wpis do BDO, o której mowa w art. 79 ustawy o odpadach.
 8. Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

Tabela 4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|------|---|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| I. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | |
| I.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | |
| 1. | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | <p>Odpady zawierają w swoim składzie węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach:</p> <ul style="list-style-type: none"> – węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, – sulfonian wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, – związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi). Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne. <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze” i H14 „ekotoksyczne”.</p> |
| 2. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | <p>Odpady zawierają w swoim składzie węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H5 „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”.</p> |
| 3. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | <p>Odpady w postaci filtrów z tkanin, włókniny zanieczyszczone pyłem (filtry z systemu wentylacji).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 4. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | <p>Urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające substancje i materiały kwalifikujące je do odpadów niebezpiecznych. Mogą zawierać rtęć i inne metale ciężkie.</p> <p>Odpady powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne” i H15 (odpady, które po zakończeniu procesu unieszkodliwiania mogą w dowolny sposób wydzielić inną substancję np. w formie odcieku, która ma którąkolwiek spośród cech wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach).</p> |
| 5. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | <p>Urządzenia elektryczne i elektroniczne, w tym monitory komputerowe, niezawierające substancji i materiałów klasyfikujących je do odpadów niebezpiecznych. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne i szkło.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 6. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | <p>Elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w tym panele sterujące, niezawierające substancji i materiałów klasyfikujących je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 7. | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | <p>Substancja składająca się głównie z węgla pierwiastkowego w postaci drobnokrystalicznego grafitu o nierównomiernej lub amorficznej strukturze. Charakteryzuje się ona wysokim stopniem porowatości. Postać stała. Barwa czarna, nierozpuszczalna w wodzie. Ryzyko ekspozycji pyłu.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| I.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku ze wstępnym sortowaniem (w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) wybranych rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania | | |
| 1. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | <p>Odpady występują w postaci stałej i nie ulegają biodegradacji.</p> <p>Odpady nienadające się z uwagi na swoje właściwości fizyko-chemiczne (stopień zanieczyszczenia) do wykorzystania materiałowego lub energetycznego przeznaczone są do składowania (balast).</p> <p>Odpady charakteryzujące się wartością opalową są przeznaczone do odzysku (komponent paliwa RDF).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|--------|--|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| I.3. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | |
| I.3.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D13 | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopy cynku, miedzi, aluminium i stali), papier (celuloza). Opakowania typu „tetra pack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Opakowania ze szkła białego i kolorowego np. butelki i słoiki. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 7. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Opakowania zanieczyszczone substancjami zawierającymi związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi) lub rozpuszczalnikami organicznymi. Działają szkodliwie na organizmy wodne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H6 „toksyczne” i H14 „ekotoksyczne”. |
| 8. | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Zanieczyszczone opakowania z metali np. puste pojemniki ciśnieniowe wypełnione porowatą strukturą azbestową po gazach technicznych wykorzystywanych w spawalnictwie, pojemniki po gazie propan butan, LPG itp. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H3-A „wysoce łatwopalne” i H3-B „łatwopalne”. |
| 9. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Urządzenia zawierające składniki niebezpieczne. W skład odpadów wchodzi: świetlówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV i AGD. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel i metale szlachetne). Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe” i H6 „toksyczne”. |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Zużyte niewielkie urządzenia AGD oraz niewielkie urządzenia elektryczne i elektroniczne wykorzystywane jako narzędzia w gospodarstwach domowych, niezawierające substancji niebezpiecznych np. klawiatury, bezpieczniki, grzejniki elektryczne itp. Głównymi składnikami są metale żelazne i nieżelazne, guma i tworzywa sztuczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|-----|-------------|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 11. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń AGD i RTV oraz narzędzi mechanicznych wykorzystywanych w gospodarstwach domowych, niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych np. obudowy z: tworzyw sztucznych i metali oraz części wykorzystywanych urządzeń z metali i tworzyw sztucznych itp. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 12. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody ołowiowe. Składniki: ołów i związki ołowiu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne” i H14 „ekotoksyczne”. |
| 13. | 16 06 02* | Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe | Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody nikielowo-kadmowe. Składniki: nikiel, kadm, związki kadmu i niklu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne” i H14 „ekotoksyczne”. |
| 14. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 15. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 16. | 19 12 01 | Papier i tektura | Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 17. | 19 12 02 | Metale żelazne | Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 18. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 19. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka i dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 20. | 19 12 05 | Szkło | Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 21. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Elementy drewniane. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |

| Lp. 1. | Kod odpadów 2. | Rodzaj odpadów 3. | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów 4. | |
|-----------|-------------------|---|--|--|
| 22. | 19 12 08 | Tekstylia | Podstawowy skład: włókno naturalne (len, wełna, bawełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. | |
| 23. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę i elementy drewniane. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. | |
| 24. | 19 12 11* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Odpady niebezpieczne np. odpady zanieczyszczone smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami, elementy pojazdów zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”. | |
| 25. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Frakcja 10-60 mm powstała z frakcji 0-60 mm | W skład frakcji o wielkości 10-60 mm ulegającej biodegradacji wchodzi przede wszystkim: odpady kuchenne, drobne szkło, drobne elementy tworzyw sztucznych (np. PP, HDPE, PS, PP), papier (celuloza) i małe elementy drewniane. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| | | | Frakcja 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm | W skład frakcji o wielkości 0-10 mm powstałej z frakcji o wielkości 0-60 mm wchodzi przede wszystkim popioły, piasek, drobne kamienie, ziemia i szkło. Frakcja ta może zawierać niewielkie ilości odpadów organicznych głównie pochodzenia kuchennego oraz bardzo drobne elementy liści, gałązek oraz tworzyw sztucznych (np. PE, HDPE, PS). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| | | | Frakcja „inertna” wydzielona podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm | W skład frakcji „inertnej” powstałej z frakcji o wielkości 60-340 mm określanej jako balast wchodzi odpady wydzielone ręcznie w kabine kontrolnej, obejmujące odpady w postaci kamieni, elementów budowlanych i szkła. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| | | | Balast ciężki z frakcji 0-60 mm | Odpady w postaci kamieni, elementów materiałów budowlanych i szkła. W skład frakcji mogą także wchodzić większe elementy ulegające biodegradacji w postaci gałązek i niewielkich elementów drewna oraz tworzywa sztuczne (np. PE, HDPE, PS, PP). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| | | | Frakcja 60-340 mm (balast wtórny) | W skład frakcji o wielkości 60-340 mm po ponownym przetwarzaniu wchodzi zanieczyszczone elementy tworzyw sztucznych (np. PE, HDPE, PS), papieru i tektury, drewna, środków higienicznych, kamienie itp. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| | | | Frakcja kal. RDF powyżej 60 mm | W skład frakcji określanej jako komponent paliwa alternatywnego wchodzi tworzywa sztuczne i guma, folia, papier i tektura, elementy drewniane, które nie zostały wydzielone na linii sortowniczej jako odpady surowcowe. Odpady kaloryczne, jednakże ze względu na zanieczyszczenia np. tworzywa sztuczne zawierające chlor, zanieczyszczenia piaskiem i ziemią, wymagają dodatkowego przetworzenia oraz rozdrobnienia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| | | | Frakcja powyżej 340 mm (balast) | W skład frakcji o wielkości powyżej 340 mm określanej jako balast wchodzi zanieczyszczenia w postaci elementów szkła, materiałów higienicznych, zanieczyszczonego piaskiem i ziemią. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|----------|--|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 26. | 20 01 01 | Papier i tektura | Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o wysokiej wartości opałowej. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 27. | 20 01 02 | Szkło | Stłuczka szklana, szkło okienne i meblowe. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 28. | 20 01 10 | Odzież | Odzież z włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, pollester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 29. | 20 01 11 | Tekstylya | Podstawowy skład: włókno naturalne (len, wełna, bawełna) lub sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej, o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 30. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka i dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej, o dużej czystości. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 31. | 20 01 40 | Metale | Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa, jak również metale nieżelazne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady żelazne mogą ulegać korozji, jednakże utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| I.3.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) opady komunalne w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | |
| I.3.2.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady tworzyw sztucznych i tkanin, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 2. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady tworzyw sztucznych i tkanin o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa RDF), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa RDF. Balast: zanieczyszczenia zawarte w odpadach nienadające się do odzysku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| I.3.2.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | |
| 1. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 2. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady tworzyw sztucznych i tkanin o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|----------|---|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 3. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady tworzyw sztucznych o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa RDF), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa RDF. Balast: zanieczyszczenia zawarte w odpadach nienadające się do odzysku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| I.3.2.3. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopy cynku, miedzi, aluminium, stali), papieru (celuloza). Opakowania typu „tetra pack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Opakowania ze szkła białego i kolorowego np. butelki i słoiki. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 7. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady tworzyw sztucznych i gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 8. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady głównie z tworzyw sztucznych, tkanin oraz wielomateriałowe, o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa RDF), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa RDF. Balast: zanieczyszczenia zawarte w odpadach nienadające się do odzysku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| I.3.2.4. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 01, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 2. | 19 12 01 | Papier i tektura | Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|--|-------------|---|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 3. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | <p>Odpady przeznaczone do odzysku w ramach komponowania paliwa alternatywnego. Stanowią mieszaninę odpadów wielomaterialowych (np. tworzywa sztuczne, papier i tektura, drewno), z głównym udziałem papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników, zawierające niewielkie ilości tworzyw sztucznych - polietylen, polipropylen i PET. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Balast: zanieczyszczenia zawarte w odpadach: piasek, kamienie, szkło, mocno zanieczyszczony i rozmokły papier oraz tektura nienadające się do odzysku.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| I.3.2.5. Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 39, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | <p>Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 2. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | <p>Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka i dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i innych). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 3. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | <p>Odpady tworzyw sztucznych i gumy, o wysokiej kaloryczności, nienadające się do odzysku materiałowego. Odpady spełniają parametry paliwa alternatywnego.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 4. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | <p>Odpady tworzyw sztucznych, o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa RDF), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa RDF. Balast: zanieczyszczenia zawarte w odpadach nienadające się do odzysku.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| I.3.2.6. Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 15 01 04 | Opakowania z metali | <p>Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 2. | 19 12 02 | Metale żelazne | <p>Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 3. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | <p>Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 4. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | <p>Balast w postaci zanieczyszczeń zawartych w odpadach: piasek, kamienie, odpady wielomaterialowe z udziałem papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych z metalami.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| I.3.2.7. Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | <p>Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |

| Lp. 1. | Kod odpadów 2. | Rodzaj odpadów 3. | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów 4. |
|-----------|-------------------|---------------------------------|---|
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopy cynku, miedzi, aluminium i stali), papier (celuloza). Opakowania typu „tetra pack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Opakowania ze szkła białego i kolorowego, np. butelki i słoiki. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 7. | 19 12 01 | Papier i tektura | Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 8. | 19 12 02 | Metale żelazne | Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 9. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 10. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Elementy gumowe (kautucz/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka i dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i innych). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |
| 11. | 19 12 05 | Szkło | Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> . |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|--------|--|---|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 12. | 19 12 08 | Tekstylia | Podstawowy skład: włókno naturalne (len, wełna, bawełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opalowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 13. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady tworzyw sztucznych i gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 14. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady głównie z tworzyw sztucznych, tkanin i drewna oraz odpady wielomateriałowe, o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa RDF), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa RDF. Balast: zanieczyszczenia wydzielone na linii sortowniczej w postaci frakcji niepalnych (szkło, piasek, kamienie) znajdujących się w odpadach, nienadające się do odzysku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 15. | 20 01 01 | Papier i tektura | Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o wysokiej wartości opalowej. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 16. | 20 01 10 | Odzież | Odzież z włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opalowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 17. | 20 01 11 | Tekstylia | Odzież z włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opalowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 18. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i innych). Odpady o wysokiej wartości opalowej, występujące w postaci stałej, o dużej czystości. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 19. | 20 01 40 | Metale | Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa, jak również metale nieżelazne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady żelazne mogą ulegać korozji, jednakże utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| I.4. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | |
| I.4.1. | Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01, tj. odpadów o kodzie 19 12 12 - frakcja o wielkości 0-60 mm, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | |
| 1. | 19 06 04 | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych | Odpady zawierają znaczne ilości związków azotu, fosforu oraz niewielkie ilości metali: kadm, aluminium, chrom, miedź, ołów, cynk, żelazo. Barwa czarna. Odpady mogą spełniać następujące wymagania: <ul style="list-style-type: none"> – wartość AT₄, rozumiana jako aktywność oddychania stanowiącą parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby - poniżej 10 mg O₂/g suchej masy, – straty prażenia mniejsze niż 35% oraz zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|--------|--|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 1.4.2. | Odpady powstające po zakończeniu przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów o kodzie 19 06 04 oraz frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01 (tj. odpadów o kodzie 19 12 12: frakcja 0-10 mm, balast ciężki z frakcji 0-60 mm, frakcja „inertna” wytworzona po wtórnym przetwarzaniu frakcji 60-340 mm), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat | Odpady po biologicznym przetwarzaniu frakcji ulegającej biodegradacji z odpadów o kodzie 20 03 01 wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji. Zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Stabilizat spełnia następujące wymagania: <ul style="list-style-type: none"> – wartość AT₄, rozumiana jako aktywność oddychania stanowiącą parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby - poniżej 10 mg O₂/g suchej masy, – straty prażenia mniejsze niż 35% oraz zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 1.4.3. | Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego suszenia odpadów o kodzie 19 12 12, tj. frakcji 60-340 mm (balast wtórny) wytworzonej z odpadów o kodzie 20 03 01, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | W skład frakcji o wielkości 60-340 mm wchodzi zanieczyszczone elementy tworzyw sztucznych, papieru i tektury, drewna, środków higienicznych, pozostałości odpadów kuchennych. Wilgotność – do 30%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 1.4.4. | Odpady przewidziane do wytwarzania, w warunkach tlenowych, wybranych rodzajów odpadów ulegających biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | |
| 1. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | Odpady powstające w wyniku przesiana otrzymanego materiału – po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. W skład odpadów wchodzi nieprzekompostowane elementy roślin np. trudno rozkładalne łodygi, gałązki, korzenie. Odpady występują w postaci stałej, nie zawierają frakcji odpadów pochodzenia zwierzęcego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | Odpady mają postać drobnziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej składowiska odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 1.4.5. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R3 | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | Odpady wytwarzane w wyniku przesiana otrzymanego materiału po zakończonym procesie biologicznego przetwarzania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. W skład odpadów wchodzi np. kamienie, elementy tworzyw sztucznych (np. PE, HDPE, PS), szkło (krzemionka). Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 2. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | Odpady powstające w wyniku przesiana otrzymanego materiału po zakończonym procesie biologicznego przetwarzania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. W skład odpadów wchodzi nieprzekompostowane elementy roślin np. trudno rozkładalne łodygi, gałązki, korzenie. Odpady występują w postaci stałej, nie zawierają frakcji odpadów pochodzenia zwierzęcego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|--------|--|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 3. | ex 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie | Materiał po procesie kompostowania, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale może być wykorzystany w procesie odzysku R10. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 1.4.6. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, odpadów ulegających biodegradacji <u>innych niż selektywnie zebrane odpady zielone</u> , w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R3 | | |
| 1. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | Odpady powstające w wyniku przesiana otrzymanego materiału – po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. W skład odpadów wchodzi nieprzekompostowane elementy roślin np. trudno rozkładalne łodygi, gałązki, korzenie. Odpady występują w postaci stałej, nie zawierają frakcji odpadów pochodzenia zwierzęcego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | Odpady mają postać drobnopowierzchniową, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej składowiska odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 1.4.7. | Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego suszenia, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12, odpadów o kodzie 19 12 10 wytworzonych w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego | | |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF | Odpady zawierają materiały z tworzyw sztucznych i gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady poddane suszeniu w tunelach (bioreaktorach), w celu poprawy właściwości paliwowych. Wilgotność odpadów ok. 25 %. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 1.5. | Odpady przewidziane do wytworzenia w wyniku przetwarzania – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm tzw. stabilizatu (odpadów o kodzie 19 05 99) – w procesie odzysku R12 | | |
| 1. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | Odpady wytwarzane w wyniku przesiewania odpadów o kodzie 19 05 99 tzw. stabilizatu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. Odpady mają postać drobnopowierzchniową, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 2. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat | Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Stabilizat spełnia następujące wymagania: – wartość AT ₄ , rozumiana jako aktywność oddychania stanowiącą parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby - poniżej 10 mg O ₂ /g suchej masy, – straty prażenia mniejsze niż 35% oraz zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |
| 1.6. | Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania – przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01 na sicie o prześwicie oczek o wielkości 60 mm – w procesie unieszkodliwiania D13 | | |
| 1. | 19 12 12 | Frakcja nadsitowa po biologicznym suszeniu – komponent RDF | W skład frakcji określanej jako komponent paliwa alternatywnego wchodzi tworzywa sztuczne i guma, folia, papier i tektura, elementy drewniane, które nie zostały wydzielone na linii sortowniczej jako odpady surowcowe. Wilgotność odpadów do 30 %. Odpady kaloryczne wymagają rozdrobienia w instalacji komponowania paliwa alternatywnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|-----|-------------|---|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 1. | 19 12 12 | Fracja podsitowa po biologicznym suszeniu | W skład frakcji o wielkości <60 mm wchodzi podsuszone elementy tworzyw sztucznych, papieru i tektury, drewna, środków higienicznych, pozostałych odpadów kuchennych. Frakcja charakteryzuje się niską gęstością, co kwalifikuje ją do wykorzystania jako strukturant do przetwarzania w warunkach tlenowych pofermentatu. Wilgotność odpadów do 30 %. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014. |

Uwagi do Tabeli 4:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923). Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).
2. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) i D (procesy unieszkodliwiania) są zgodne z załącznikami nr 1 i nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.).

Tabela 5. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne i obojętne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|--|-------------|--|------------------------|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| I. | | | | | |
| I.1. | | | | | |
| Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego | | | | | |
| Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego | | | | | |
| 1. | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,5 | Magazynowane selektywnie w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem, w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania. |
| 2. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,5 | Magazynowane selektywnie w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem, w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw, lub w wydzielonym zamkniętym boksie pod wiatą na sprzęt. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania. |
| 3. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 2,0 | Magazynowane selektywnie w pojemniku umieszczonym w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ⁴¹ , w celu odzysku. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|------|--|---|------------------------|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 4. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1,0 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku. |
| 5. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 1,0 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku. |
| 1.2. | Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego – w procesie odzysku R12 ²⁾ | | | | |
| 1. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 000 | Magazynowane selektywnie w pojemniku w hali sortowni – część nr I, a po wypełnieniu pojemnika odpady są magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach na placach magazynowania surowców. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. |
| 2. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ – RDF lub preRDF | 20 000 | Magazynowane selektywnie: – Luzem (RDF), w sposób uporządkowany, w magazynie gotowego paliwa, w hali sortowni część nr I, – lub luzem, w sposób uporządkowany, lub w belach (preRDF) w zasięgu hali sortowni – część nr I. | Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub jako inny środek wytwarzania energii). |

Uwagi do Tabeli 5:

1. **Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:**

- 1) Do czasu utworzenia BDO (Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami), o której mowa w art. 79 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.), obowiązują przepisy dotychczasowe.
 - 2) Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz w procesie suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 – w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.
 - 3) Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliwa, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru. Odpady o kodzie 19 12 10 są klasyfikowane jak RDF wówczas gdy składają się z frakcji odpadów o wielkości około 30 mm, w przypadku gdy przedmiotowe odpady składają się z frakcji odpadów o wielkości powyżej 30 mm – są klasyfikowane jako PreRDF.
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).
 3. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) i D (procesy unieszkodliwiania) są zgodne z załącznikami nr 1 i nr 2 do ustawy o odpadach.
 4. Sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym winien być zgodny z zapisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r. poz. 1688).
 5. Transport odpadów odbywa się własnymi środkami transportu lub środkami transportu podmiotów posiadających stosowne decyzje administracyjne w zakresie transportu odpadów lub wpis do BDO, o której mowa w art. 79 ustawy o odpadach.
 6. Odpady są magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

Tabela 6. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów |
|---|-------------|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| I. | | | |
| Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego | | | |
| I.1. | | | |
| Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego | | | |
| 1. | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady zawierają w swoim składzie węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach: – węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, – sulfonian wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, – związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi). Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze” i H14 „ekotoksyczne”. |
| 2. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady zawierają w swoim składzie węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H5 „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”. |
| 3. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające substancje i materiały kwalifikujące je do odpadów niebezpiecznych. Mogą zawierać rtęć i inne metale ciężkie. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne” i H 15 (odpady, które po zakończeniu procesu unieszkodliwiania mogą w dowolny sposób wydzielić inną substancję np. w formie odcieku, która ma którąkolwiek spośród cech wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach). |
| 4. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Urządzenia elektryczne i elektroniczne, w tym monitory komputerowe, niezawierające substancji i materiałów klasyfikujących je do odpadów niebezpiecznych. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne i szkło. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 5. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w tym panele sterujące, niezawierające substancji i materiałów klasyfikujących je do odpadów niebezpiecznych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| I.2. | | | |
| Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 19 12 02 | Metale żelazne | Mieszanina odpadów metali żelaznych – żelazo i stopy żelaza (kapsle, śruby, elementy drutów, itp.). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 2. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Mieszanina rozdrobnionych cząstek (poniżej 30 mm (RDF) lub powyżej 30 mm (preRDF)) frakcji palnej – wysokokalorycznej, w skład której wchodzi: skrawki papieru, tektury, folii, plastiku czy tekstyliów (węglowodory: polietylen, polipropylen, poliamid, polistyren). Odpady o właściwościach wskazanych przez odbiorców odpadów, w zakresie m.in. kaloryczności, wilgotności i zawartości chloru. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |

Uwagi do Tabeli 6:

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923). Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne.
- Przyjęty symbol R12 (proces odzysku) jest zgodny z załącznikami nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.).

III.1.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczenie ilości odpadów oraz ich negatywne oddziaływanie na środowisko polegają przede wszystkim na:

1. Mechaniczno-ręcznym przetwarzaniu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, mającym na celu wydzielenie z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania.
2. Mechaniczno-ręcznym przetwarzaniu odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, mającym na celu przygotowanie ich do odzysku.
3. Biologicznym przetwarzaniu odpadów ulegających biodegradacji, w tym wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, co daje możliwość wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) – odpadów o kodzie 19 05 03, który może zostać wykorzystany we własnym zakresie, w ramach wykonywania okrywy rekultywacyjnej składowiska odpadów lub przekazany podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia w celu odzysku.
4. Biologicznym suszeniu odpadów o kodzie 19 12 12 o wielkości frakcji 60-340 mm (balast wtórny), powstałych po przetwarzaniu odpadów o kodzie 20 03 01, w celu poprawy właściwości paliwowych przedmiotowej frakcji lub wykorzystania jej jako strukturant w procesie biologicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 06 04.
5. Przetwarzaniu selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, mającego na celu wytworzenie produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, lub materiału po procesie kompostowania dopuszczonego do odzysku w procesie R10.
6. Przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, mającym na celu wytworzenie odpadów o kodzie 19 12 10, które można skierować do odzysku w procesie R1.
7. Magazynowaniu odpadów w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami. Odpady, które tego wymagają, zabezpieczone są dodatkowo przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych (np. magazynowane w pojemnikach, w pomieszczeniach zamkniętych), aby nie pogorszyć ich jakości, w sposób który uniemożliwiłby poddanie ich odzyskowi.

Ponadto, w ramach ograniczenia wytwarzania odpadów eksploatacyjnych prowadzone są następujące działania polegające na:

- a. bieżącej kontroli parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- b. dostosowaniu sposobów prowadzenia procesów przetwarzania odpadów do poszczególnych rodzajów odpadów,
- c. racjonalnym wykorzystaniu materiałów i surowców,
- d. kontrolowaniu ilości i jakości powstających odpadów.

III.2. Ustala się warunki przetwarzania odpadów

III.2.1. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania

Tabela 7. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|----------|--|--|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| I. | Odpady przewidywane do przetworzenia w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | |
| I.1. | Odpady przewidywane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | |
| I.1.1. | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (odpady o kodzie 20 03 01) przewidywane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach unieszkodliwiania D15 i D13 | | | |
| 1. | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 65 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie w sposób uporządkowany do 48 h, w strefie przyjęcia odpadów hali sortowni – część nr II. |
| I.1.1.1. | Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D13 ¹¹ | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 4 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 4 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1 000 | Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub w kontenerach, na placach magazynowania surowców. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 7. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 1 | Magazynowane selektywnie w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. |
| 8. | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 1 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. |
| 9. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,5 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerze na odpady niebezpieczne zlokalizowanym przy magazynie paliw. |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,05 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | |
|-----|-------------|---|---|---|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | |
| 11. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,02 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | |
| 12. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,3 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | |
| 13. | 16 06 02* | Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe | 0,05 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | |
| 14. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 0,2 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | |
| 15. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 0,2 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | |
| 16. | 19 12 01 | Papier i tektura | 5 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | |
| 17. | 19 12 02 | Metale żelazne | 750 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | |
| 18. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 200 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | |
| 19. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 5 000 | Magazynowane selektywnie w belach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. | |
| 20. | 19 12 05 | Szkło | 2 000 | Magazynowane selektywnie w kontenerach na placach magazynowania surowców. | |
| 21. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 350 | Magazynowane selektywnie w kontenerach na placach magazynowania surowców. | |
| 22. | 19 12 08 | Tekstylia | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | |
| 23. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ - <i>preRDF</i> | 18 600 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach w hali sortowni – część nr I. | |
| 24. | 19 12 11* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 15 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerach na odpady niebezpieczne, zlokalizowanych przy magazynie paliw. | |
| 25. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Frakcja 10-60 mm powstała z frakcji 0-60 mm | 23 000 ²⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w zbiorniku buforowym, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. |
| | | | Frakcja 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm | 4 500 ²⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| | | | Balast ciężki z frakcji 0-60 mm | 12 500 ²⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |

| Lp. | Kod opadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | |
|---------------|--|---|--|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | |
| 25. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Frakcja „inertna” wydzielona podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm | 1 000 ²⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| | | | Frakcja 60-340 mm (balast wtórny) | 11 000 | Krótkotrwale magazynowane luzem w sposób uporządkowany, w boksie, w hali sortowni – część nr I. |
| | | | Frakcja kal. RDF powyżej 60 mm | 15 000 | Frakcja kaloryczna o wielkości powyżej 60 mm w postaci komponentów paliwa alternatywnego magazynowana selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| | | | Frakcja powyżej 340 mm (balast) | 3 000 | Krótkotrwale magazynowane w kontenerach na placach magazynowania surowców. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. |
| 26. | 20 01 01 | Papier i tektura | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. | |
| 27. | 20 01 02 | Szkło | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany lub w kontenerach na placach magazynowania surowców. | |
| 28. | 20 01 10 | Odzież | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym. | |
| 29. | 20 01 11 | Tekstylia | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym. | |
| 30. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców. | |
| 31. | 20 01 40 | Metale | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). | |
| I.1.2. | Odpady <u>inne niż</u> niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przewidziane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R13 i R12⁴⁾ | | | | |
| 1. | 04 02 09 | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) | 20 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. | |
| 2. | 04 02 21 | Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych | 100 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. | |
| 3. | 04 02 22 | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych | 500 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. | |
| 4. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | 100 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. | |
| 5. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. | |
| 6. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 15 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. | |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|------------|---|---|-----------------------|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 7. | 19 12 04 | Tworzyw sztuczne i guma | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. |
| 8. | 20 01 01 | Papier i tektura | 5 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. |
| 9. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 5 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. |
| 10. | 20 01 40 | Metale | 600 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. |
| 11. | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | 5 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II. |
| I.1.2.1. | Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów innych niż nlesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 ³⁾ | | | |
| I.1.2.1.1. | Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 ^{5,1)} | | | |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ - preRDF | 1 160 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| 2. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 440 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do D5 nie są magazynowane. |
| I.1.2.1.2. | Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 2. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ - preRDF | 500 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| 3. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 500 | Magazynowana selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|--|-------------|---|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| I.1.2.1.3. Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{5,2)} | | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 3 000 | Magazynowane selektywnie w belach lub kontenerach na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 7 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1 500 | Magazynowane selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 3 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, na placach magazynowania surowców. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 200 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, na placach magazynowania surowców. |
| 7. | 19 12 02 | Metale żelazne | 100 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. |
| 8. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 100 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. |
| 9. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ - <i>preRDF</i> | 3 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| 10. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 9 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. |
| I.1.2.1.4. Odpady powstające w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 01, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{5,3)} | | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 2. | 19 12 01 | Papier i tektura | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|--|-------------|---|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 3. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni - część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. |
| I.1.2.1.5. Odpady powstające w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 39, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | | |
| 1. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 2. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 3. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ - preRDF | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| 4. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowana selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. |
| I.1.2.1.6. Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{3,4)} | | | | |
| 1. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 240 | Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. |
| 2. | 19 12 02 | Metale żelazne | 90 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. |
| 3. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 90 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 4. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 210 | Nie są magazynowane. |
| I.1.2.1.7. Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12^{3,5)} | | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|-------------|---|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 200 | Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu budynku zapleczka sortowni (zasieki na surowce wtórne) lub w belach na placach magazynowania surowców. |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 200 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 5. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub w kontenerach na placach magazynowania surowców. |
| 6. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 200 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 7. | 19 12 01 | Papier i tektura | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 8. | 19 12 02 | Metale żelazne | 150 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. |
| 9. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 150 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zapleczka sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 10. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 500 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 11. | 19 12 05 | Szkło | 250 | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany, w pojemnikach lub kontenerach, na placach magazynowania surowców. |
| 12. | 19 12 08 | Tekstyli | 100 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 13. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ - preRDF | 1 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości, przedmiotowe odpady są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego – w tym celu odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| 14. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 000 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane. |
| 15. | 20 01 01 | Papier i tektura | 750 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |

| Lp. | Kod opadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|----------|---|---|-----------------------|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 16. | 20 01 10 | Odzież | 100 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 17. | 20 01 11 | Tekstylia | 100 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 18. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 750 | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 19. | 20 01 40 | Metale | 150 | Magazynowane selektywnie: <ul style="list-style-type: none"> – metale żelazne w pojemnikach lub kontenerach na placach magazynowania surowców, – metale nieżelazne w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| I.2. | Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | |
| I.2.1. | Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach unieszkodliwiania D15, D13 i D8⁶¹ | | | |
| I.2.1.a. | Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach unieszkodliwiania D15 i D8 | | | |
| 1. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja o wielkości 10-60 mm ulegająca biodegradacji</i>) | 23 000 | Magazynowane selektywnie luzem w zbiorniku buforowym, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia i przygotowania wsadu z frakcji 0-60 mm. |
| 2. | 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 3. | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 4. | 02 01 83 | Odpady z upraw hydroponicznych | 500 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 5. | 02 01 99 | Inne niewymienione odpady | 200 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 6. | 02 03 01 | Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców | 4 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 7. | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 8. | 02 03 05 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 7 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 9. | 02 03 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 10. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 11. | 02 03 99 | Inne niewymienione odpady | 500 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 12. | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----------------|---|---|-----------------------|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 13. | 02 06 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 14. | 02 06 80 | Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 15. | 02 07 01 | Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców | 500 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 16. | 02 07 04 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 17. | 03 01 01 | Odpady kory i korka | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 18. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 19. | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 20. | 07 06 80 | Ziemia bieląca z rafinacji oleju | 200 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania odwodnionego fermentatu i osadów. |
| 21. | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 500 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 22. | 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 23. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 3 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 24. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | 4 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 25. | 19 08 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| 26. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| I.2.1.b. | Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach unieszkodliwiania D13¹⁷⁾ i D8 | | | |
| 1. | 02 03 03 | Odpady poekstrakcyjne | 500 | Magazynowane luzem w zbiorniku na tłuszcze, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej. |
| 2. | 19 08 09 | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze | 3 000 | Magazynowane luzem w zbiorniku na tłuszcze, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej. |
| 3. | 20 01 25 | Oleje i tłuszcze jadalne | 2 500 | Magazynowane luzem w zbiorniku na tłuszcze, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | |
|--|-------------|---|--|---|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | |
| I.2.1.c. Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach unieszkodliwiania D13¹⁷⁾ i D8 | | | | | |
| 1. | 02 07 80 | Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary | 1 000 | Magazynowane luzem w zbiorniku na odpady kuchenne i restauracyjne, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej. | |
| 2. | 02 05 80 | Odpadowa serwatka | 400 | Magazynowane luzem w zbiorniku na odpady kuchenne i restauracyjne, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej. | |
| 3. | 20 01 08 | Odpady kuchenne ulegające biodegradacji | 8 000 | Odpady płynne - magazynowane luzem w zbiorniku na odpady kuchenne i restauracyjne, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej. Odpady o niskim uwodnieniu – magazynowane selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania – strefa magazynowania odwodnionego fermentatu i osadów ¹⁸⁾ . | |
| I.2.1.1. Odpady powstające po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania, w warunkach beztlenowych, frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01, tj. frakcji o wielkości 10-60 mm, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | | | |
| 1. | 19 06 04 | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych | 22 155 | Magazynowane selektywnie luzem w boksie w hali instalacji biologicznego przetwarzania – strefa magazynowania odwodnionego fermentatu i osadów. | |
| I.2.2. Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach tlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie D8⁷⁾ | | | | | |
| 1. | 19 06 04 | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych | 22 155 ⁸⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksie w hali instalacji biologicznego przetwarzania – strefa magazynowania odwodnionego fermentatu i osadów. | |
| 2. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Frakcja 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm | 4 500 ⁸⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| | | | Balast ciężki z frakcji 0-60 mm | 12 500 ⁸⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| | | | Frakcja „inertna” wydzielona podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm | 1 000 ⁸⁾ | Magazynowane selektywnie luzem w boksach, w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania strukturantu i balastu. |
| | | | Frakcja podsitowa (< 60 mm) po biologicznym suszeniu frakcji 60-340 mm (balast wtórny) | 6 000 | Krótkotrwale magazynowane w kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania. |
| | | | Balast z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych | 2 000 | Magazynowane selektywnie, luzem w sposób uporządkowany, w boksach w hali sortowni – część nr I. |
| I.2.2.1. Odpady powstające po zakończeniu przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – tzw. <i>stabilizat</i> | 32 000 | Magazynowane selektywnie w pryzmach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. | |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|----------|--|---|-----------------------|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| I.2.a. | Odpady przewidziane do przetworzenia w warunkach tlenowych, w procesie biologicznego suszenia, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | |
| 1. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 60-340 mm (balast wtórny) z odpadów o kodzie 20 03 01) | 11 000 | Krótkotrwale magazynowane luzem w sposób uporządkowany, w boksie, w hali sortowni – część nr I. |
| I.2.a.1. | Odpady powstające po zakończeniu przetwarzania, w warunkach tlenowych, w procesie biologicznego suszenia odpadów o kodzie 19 12 12 (60-340 mm – balast wtórny), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 8 000 | Odpady nie są magazynowane. Bezpośrednio kierowanie do przesiewania na sito obrotowe – w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (przetwarzanie we własnym zakresie w procesie D13). |
| I.2.b. | Odpady przewidywane do przetworzenia w procesie przesiewania na sicie obrotowym w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D13 | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 8 000 | Odpady nie są magazynowane. |
| I.2.b.1. | Odpady powstające w wyniku przetwarzania – przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01 na sicie obrotowym w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D13¹⁹⁾ | | | |
| 1. | 19 12 12 | Frakcja nadsitowa po biologicznym suszeniu (frakcja powyżej 60 mm) | 5 000 | Frakcja kaloryczna w postaci komponentów RDF magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców przed skierowaniem odpadów do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| | | Frakcja podsitowa po biologicznym suszeniu (frakcja poniżej 60 mm) | 6 000 | Krótkotrwale magazynowane w kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania. |
| I.2.3. | Wybrane odpady ulegające biodegradacji przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach tlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach unieszkodliwiania D15 i D8⁹⁾ | | | |
| 1. | 02 02 04 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 20 | Nie są magazynowane. |
| 2. | 02 02 82 | Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80 | 10 | Nie są magazynowane. |
| 3. | 02 03 01 | Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców | 300 | Nie są magazynowane. |
| 4. | 02 03 03 | Odpady poekstrakcyjne | 20 | Nie są magazynowane. |
| 5. | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa ¹⁰⁾ | 200 | Nie są magazynowane. |
| 6. | 02 03 05 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 500 | Nie są magazynowane. |
| 7. | 02 04 03 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 20 | Nie są magazynowane. |
| 8. | 02 05 02 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 20 | Nie są magazynowane. |
| 9. | 02 06 03 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 20 | Nie są magazynowane. |
| 10. | 02 07 01 | Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców | 20 | Nie są magazynowane. |
| 11. | 02 07 05 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 20 | Nie są magazynowane. |
| 12. | 03 01 01 | Odpady kory i korka ¹¹⁾ | 20 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 13. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 ¹¹⁾ | 300 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 14. | 03 03 01 | Odpady kory i drewna ¹¹⁾ | 300 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 15. | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 ¹⁰⁾ | 100 | Nie są magazynowane. |

| Lp. | Kod opadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|----------|--|--|-----------------------|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 16. | 19 08 01 | Skratki | 1 000 | Nie są magazynowane. |
| 17. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | 1 000 | Nie są magazynowane. |
| 18. | 19 08 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | 200 | Nie są magazynowane. |
| 19. | 19 09 01 | Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki | 20 | Nie są magazynowane. |
| 20. | 19 09 02 | Odpady z klarowania wody | 200 | Nie są magazynowane. |
| 21. | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | 6,0 | Magazynowane selektywnie w pojemniku lub kontenerze, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 22. | 20 03 04 | Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości | 100 | Nie są magazynowane. |
| I.2.3.1. | Odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania, w warunkach tlenowych, wybranych rodzajów odpadów ulegających biodegradacji w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8 | | | |
| 1. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | 1 798 | Magazynowane selektywnie w przyzmacz, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 1 000 | Magazynowane selektywnie w przyzmacz, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| I.2.4. | Selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, przewidywane do przetworzenia, w warunkach tlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach odzysku R13 i R3^{12), 13)} | | | |
| 1. | 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna | 400 | Nie są magazynowane. |
| 2. | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej | 100 | Nie są magazynowane. |
| 3. | 02 03 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) | 150 | Nie są magazynowane. |
| 4. | 02 04 80 | Wysłodki | 150 | Nie są magazynowane. |
| 5. | 02 06 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 50 | Nie są magazynowane. |
| 6. | 02 07 04 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 50 | Nie są magazynowane. |
| 7. | 02 07 80 | Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary | 50 | Nie są magazynowane. |
| 8. | 03 01 01 | Odpady kory i korka | 100 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 9. | 20 01 01 | Papier i tektura | 500 | Nie są magazynowane. |
| 10. | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | 100 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 11. | 20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji | 6 000 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 12. | 20 03 02 | Odpady z targowisk | 500 | Nie są magazynowane. |
| I.2.4.1. | Odpady powstające w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R3¹⁴⁾ | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 950 ^{14.1)} | Magazynowane selektywnie w przyzmacz w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 2. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | 200 ^{14.1)} | Magazynowane selektywnie w przyzmacz w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 3. | ex 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie | 4 500 | Magazynowane selektywnie w przyzmacz: w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania, placu doczyszczania stabilizatu i kompostu lub w boksach magazynowych w strefie biologicznego przetwarzania odpadów. |
| I.2.5. | Odpady ulegające biodegradacji inne niż selektywnie zebrane odpady zielone przewidywane do przetworzenia, w warunkach tlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach odzysku R13 i R3¹⁵⁾ | | | |
| 1. | 02 01 83 | Odpady z upraw hydroponicznych | 70 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 2. | 02 03 01 | Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców | 300 | Nie są magazynowane. |
| 3. | 02 03 03 | Odpady poekstrakcyjne | 20 | Nie są magazynowane. |
| 4. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | 100 | Magazynowane selektywnie w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |

| Lp. | Kod opadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----------------|---|--|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 5. | 02 03 82 | Odpady tytoniowe | 10 | Magazynowane selektywnie w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 6. | 02 07 01 | Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców | 20 | Magazynowane selektywnie w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 7. | 02 07 02 | Odpady z destylacji spirytualiów | 10 | Magazynowane selektywnie w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 8. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 50 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 9. | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna | 100 | Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 10. | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 20 | Nie są magazynowane. |
| 11. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 | 10 | Nie są magazynowane. |
| 1.2.5.1. | Odpady powstające w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – procesie odzysku R3¹⁶⁾ | | | |
| 1. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego | 100 | Magazynowane selektywnie w przyrmach, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 448 | Magazynowane selektywnie w przyrmach, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania. |
| 1.3. | Odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady) – tzw. stabilizat przewidywane do przetworzenia – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat | 32 000 | Magazynowane selektywnie w przyrmach, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 1.3.1. | Odpady powstające w wyniku przetwarzania – przesiewania odpadów o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady) – tzw. stabilizatu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 16 400 | Magazynowane selektywnie w przyrmach, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 2. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat | 15 600 | Magazynowane selektywnie w przyrmach, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzwania. |
| 1.4. | Odpady o kodzie 19 12 10 przewidywane do przetwarzania w procesie biologicznego suszenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne)– RDF | 17 000 | Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany w boksach, w hali sortowni – część nr I. |
| 1.4.1. | Odpady powstające w wyniku suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 – w procesie odzysku R12 (suszenie)²⁰⁾ | | | |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne)– RDF | 14 450 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w magazynie gotowego paliwa, w hali sortowni – część nr I. |

Uwagi do Tabeli 7:

1. Liczby w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, nie może przekraczać 65 000 Mg/rok.
- 2) Maksymalna łączna masa odpadów o kodzie 19 12 12, tj. frakcji 10-60 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, frakcji 0-10 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, balastu ciężkiego z frakcji 0-60 mm oraz frakcji „intertnej” wydzielonej podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01, nie może przekroczyć 31 000 Mg/rok.
- 3) Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliwa, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru (odpady po części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są klasyfikowane jako *preRDF*); w celu poprawy właściwości lub osiągnięcia wymaganych parametrów (m.in. przez rozdrobnienie w rozdrabniarce końcowej) odpady mogą być skierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego (odpady będą wówczas klasyfikowane jako RDF).

- 4) Maksymalna łączna masa odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przewidywanych do mechaniczno-ręcznego przetworzenia – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok.
 - 5) Maksymalna łączna masa odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok, w tym:
 - 5.1) maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, nie może przekraczać 1 500 Mg/rok,
 - 5.2) maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok,
 - 5.3) maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 01, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok,
 - 5.4) maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, nie może przekraczać 600 Mg/rok,
 - 5.5) maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.
 - 6) Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetworzenia, w warunkach beztlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie może przekraczać 31 000 Mg/rok.
 - 7) Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w warunkach tlenowych, tj. w tunelach (bioreaktorach) w procesie unieszkodliwiania D8, nie może przekraczać 27 000 Mg/rok; odpady o kodzie 19 06 04, w przypadku gdy wartość AT_4 przedmiotowych odpadów wynosi powyżej 20 mg O_2/g suchej masy są przetwarzane w bioreaktorach; w przypadku gdy wartość AT_4 ww. odpadów wynosi poniżej 20 mg O_2/g suchej masy odpady są przetwarzane selektywnie na placu dojrzewania; frakcja 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm, balast ciężki z frakcji 0-60 mm oraz frakcja „inertna” są przetwarzane w systemie dwustopniowym, tj. w bioreaktorach oraz na placu dojrzewania; dopuszcza się łączne przetwarzanie odpadów o kodzie 19 06 04 o wartości AT_4 powyżej 20 mg O_2/g suchej masy wraz z ww. frakcjami opadów; odpady o kodzie 19 06 04 przed przetwarzaniem w warunkach tlenowych mieszane są ze strukturantem, tj. frakcją podsitową <60 mm z frakcji 60-340 mm oraz balastem z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.
 - 8) Maksymalna łączna masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w warunkach tlenowych, nie może przekroczyć 27 000 Mg/rok.
 - 9) Unieszkodliwianie w procesie D15 dotyczy odpadów o kodach: 03 01 01, 03 01 05, 03 03 01, 19 06 04.
 - 10) Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D8, w przypadku braku możliwości poddania ich odzyskowi w procesie R3 (np. ze względu na zbyt dużą zawartość zanieczyszczeń w tych odpadach).
 - 11) Odpady wykorzystywane w procesie unieszkodliwiania D8 jako struktura, celem uzyskania odpowiedniej porowatości wsadu.
 - 12) Odzysk w procesie R13 dotyczy odpadów o kodach: 03 01 01, 20 01 38 oraz 20 02 01.
 - 13) Maksymalna łączna masa selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, przewidywanych do przetworzenia, w warunkach tlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach odzysku R13 i R3, nie może przekraczać 6 000 Mg/rok.
 - 14) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie może przekraczać 4 500 Mg/rok, w tym:
 - 14.1) Maksymalna łączna masa odpadów o kodach: 19 05 01 i 19 05 02 powstających w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 950 Mg/rok.
 - 15) Odzysk w procesie R13 dotyczy odpadów o kodach: 02 01 83, 02 03 81, 02 03 82, 02 07 01, 02 07 02, 03 01 05 oraz 03 03 01.
 - 16) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 497 Mg/rok.
 - 17) Proces przetwarzania w procesie D13 polega na wspólnym magazynowaniu odpadów; w wyniku tego przetwarzania nie powstają odpady; odpady w formie mieszaniny są kierowane do komór fermentacji.
 - 18) Przetwarzanie w procesie D13 nie dotyczy odpadów o kodzie 20 01 08 o niskim uwodnieniu.
 - 19) Maksymalna masa odpadów powstająca w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 01, nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.
 - 20) Maksymalna łączna masa odpadów o kodzie 19 12 10 powstających po procesie biologicznego suszenia oraz po procesie przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923). Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex”

oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).

3. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) i D (procesy unieszkodliwiania) są zgodne z załącznikami nr 1 i nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.).
4. Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

III.2.2. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia poza instalacją do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania

III.2.2.1. Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07):

Tabela 8. Rodzaje i masa odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku tego przetwarzania.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|------|---|---|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| I. | Odpady wielkogabarytowe (odpady o kodzie 20 03 07) przewidywane do przetworzenia (ręcznego demontażu) – w procesach odzysku R13 i R12 | | | |
| 1. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 4 000 | Magazynowane selektywnie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców lub w boksie hali sortowni – część nr I. |
| I.1. | Odpady powstające w wyniku przetwarzania (ręcznego demontażu) odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12 | | | |
| 1. | 19 12 02 | Metale żelazne | 800 | Magazynowane selektywnie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. |
| 2. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 800 | Magazynowane selektywnie w pojemniku w hali sortowni – część nr I, a po wypełnieniu odpady są magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 3. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 600 | Magazynowane selektywnie w belach, w kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku poddania odzyskowi we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są magazynowane luzem w sposób uporządkowany, w boksach na terenie hali sortowni – część nr I. |
| 4. | 19 12 05 | Szkło | 600 | Magazynowane selektywnie w kontenerach, na placach magazynowania surowców. |
| 5. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 900 | Magazynowane selektywnie w kontenerach, na placach magazynowania surowców przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku poddania odzyskowi we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są magazynowane luzem w sposób uporządkowany, w boksach na terenie hali sortowni – część nr I. |
| 6. | 19 12 08 | Tekstylna | 200 | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku poddania odzyskowi we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są magazynowane luzem w sposób uporządkowany, w boksach na terenie hali sortowni – część nr I. |
| 7. | 19 12 11* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 1 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerach na odpady niebezpieczne, zlokalizowanych przy magazynie paliw. |

| Lp. | Kod opadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|------------|---|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 8. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 000 | Odpady przeznaczone do odzysku (w postaci odpadów palnych) magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców lub luzem, w sposób uporządkowany, w zasieku lub w kontenerze przy zasieku – w hali sortowni – część nr I. Odpady nieprzydatne do odzysku, w przypadku gdy są przeznaczone do wykorzystywania jako strukturant dla odpadów o kodzie 19 06 04, w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w procesie D8 - są magazynowane luzem w boksach, w sposób uporządkowany, w hali sortowni – część nr I. W przypadku gdy przedmiotowe odpady są przeznaczone do składowania w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych) - nie są magazynowane. |

Uwagi do Tabeli 8:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).
2. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) są zgodne z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.).
3. Odpady powstające w wyniku przetwarzania (ręcznego demontażu) odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07), w ponad 50 % należy przekazać do odzysku.
4. Maksymalna masa odpadów wielkogabarytowych powstających w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 4 000 Mg/rok.
5. Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

III.2.2.2. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego

Tabela 9. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego i powstających w wyniku tego przetwarzania.

| Lp. | Kod opadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|--|------------|---|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| I. Odpady przewidywane do przetworzenia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego – w procesach odzysku R13⁴⁾ i R12¹⁾ | | | | |
| 1. | 02 01 04 | Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań) | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 2. | 02 01 99 | Inne niewymienione odpady | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 3. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 4. | 02 03 99 | Inne niewymienione odpady | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 5. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 6. | 03 01 81 | Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80 | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 7. | 03 01 99 | Inne niewymienione odpady | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|-------------|--|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 8. | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 9. | 03 03 99 | Inne niewymienione odpady | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 10. | 04 02 09 | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 11. | 04 02 15 | Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14 | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 12. | 04 02 21 | Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 13. | 04 02 22 | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych | 300 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 14. | 04 02 99 | Inne niewymienione odpady | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 15. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 16. | 07 02 15 | Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14 | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 17. | 07 02 17 | Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16 | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 18. | 07 02 80 | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumi | 2 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 19. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 20. | 07 06 81 | Zwroty kosmetyków i próbek | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 21. | 07 06 99 | Inne niewymienione odpady | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 22. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|-------------|--|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 23. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 24. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 25. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 26. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 27. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 28. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 4 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 29. | 16 01 03 | Zużyte opony | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 30. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | 4 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 31. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 32. | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 33. | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | 50 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 34. | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 35. | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 36. | 17 01 80 | Usunięte tynki, tapety, okleiny itp. | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 37. | 17 02 01 | Drewno | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |

| Lp. | Kod opadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|------------|---|-----------------------|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 38. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 39. | 17 03 80 | Odpadowa papa | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 40. | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 41. | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 | 1 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 42. | 19 08 01 | Skratki | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 43. | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 44. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 100 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 45. | 19 12 01 | Papier i tektura | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 46. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 5 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 47. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 350 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 48. | 19 12 08 | Tekstylna | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 49. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 20 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 50. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 18 600 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 51. | 20 01 01 | Papier i tektura | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 52. | 20 01 10 | Odzież | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|------|---|---|-----------------------|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| 53. | 20 01 11 | Tekstylia | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 54. | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | 200 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 55. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 56. | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 57. | 20 02 03 | Inne odpady nieulegające biodegradacji | 1 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 58. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 4 000 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| 59. | 20 03 99 | Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach | 500 | Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany w boksach w hali sortowni – część nr I lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. |
| I.1. | Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego – w procesie odzysku R12¹⁾ | | | |
| 1. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 000 | Magazynowane selektywnie w pojemniku w hali sortowni – część nr I, a po wypełnieniu pojemnika odpady są magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach na placach magazynowania surowców. |
| 2. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) ³⁾ – preRDF lub RDF | 20 000 | Magazynowane selektywnie: – luzem (RDF), w sposób uporządkowany, w magazynie gotowego paliwa, w hali sortowni – część nr I, – lub luzem (preRDF), w sposób uporządkowany lub w belach w zasięgu hali sortowni – część nr I. |

Uwagi do Tabeli 9:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- ¹⁾ Maksymalna łączna masa odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne przewidywanych do przetworzenia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego – w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.
 - ²⁾ Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz w procesie suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 – w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.
 - ³⁾ Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliwa, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru; odpady o kodzie 19 12 10 są klasyfikowane jak RDF wówczas gdy składają się z frakcji odpadów o wielkości około 30 mm, w przypadku gdy przedmiotowe odpady składają się z frakcji odpadów o wielkości powyżej 30 mm – są klasyfikowane jako preRDF.
 - ⁴⁾ Magazynowanie w procesie R13 nie dotyczy odpadów wytworzonych w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tj. odpadów o kodach: 19 12 12 i 19 12 10 oraz odpadów powstających w wyniku ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, tj. odpadów o kodach: 19 12 04, 19 12 07 i 19 12 08.
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).
 3. Przyjęte symbole R12 i R13 (procesy odzysku) są zgodne z załącznikami nr 1 i nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.).
 4. Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

III.2.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

III.2.3.1. Odpady przetwarzane w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

III.2.3.1.1. Odpady przetwarzane w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Moc przerobowa instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 106 600 Mg/rok (wydajność uwzględnia część mechaniczną oraz biologiczną).

1. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01):

1.1. Unieszkodliwianie w procesie D15 – *Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):*

Unieszkodliwianie w procesie D15 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem w stosie w sposób uporządkowany do 48 h, w strefie przyjęcia odpadów hali sortowni – część nr II, przed poddaniem ich unieszkodliwianiu w procesie D13.

1.2. Unieszkodliwianie w procesie D13 – *Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:*

Przywożone na teren Zakładu niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne są ważone na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane na płytę wyładowniczą w hali sortowni – część nr II. Z płyty wyładowniczej za pomocą ładowarki odpady są podawane do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy (z pominięciem rozrywarki worków). Z przenośnika kanałowego odpady są podawane do kabiny wstępnej, w której są wybierane odpady mogące zakłócić proces dalszego sortowania, np. odpady o większych gabarytach w postaci: tworzyw sztucznych (worki, folie), papieru i tektury (kartony), zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, drewna, elementów metalowych oraz odpady ze szkła. Po przejściu przez kabinę wstępną odpady trafiają na sito obrotowe 60-340 mm, na którym są wydzielane następujące frakcje:

- frakcja o wielkości poniżej 60 mm,
- frakcja o wielkości 60 – 340 mm,
- frakcja o wielkości powyżej 340 mm.

Frakcja o wielkości poniżej 60 mm (stanowiąca frakcję ulegającą biodegradacji – oznaczoną kodem 19 12 12) jest kierowana poprzez przenośnik pod separator metali żelaznych FE (1), na którym są wydzielane metale żelazne, a następnie pod separator metali nieżelaznych nFE (1), na którym są wydzielane metale nieżelazne. Wyseparowane z frakcji o wielkości poniżej 60 mm metale żelazne i nieżelazne trafiają na przenośnik (podzielony na dwa ciągi – dla metali żelaznych i nieżelaznych), którym są kierowane do kabiny doczyszczania metali Fe i nFe. W kabinie następuje podział na poszczególne frakcje metali żelaznych (gromadzonych w kontenerze) i nieżelaznych (gromadzonych w pojemniku/worku typu big bag) oraz wydzielenie ewentualnych zanieczyszczeń, kierowanych za pomocą odpowiedniego przenośnika do separatora balistycznego.

Po przejściu przez separatory, frakcja o wielkości poniżej 60 mm za pomocą podajników taśmowych (zabudowanych) jest transportowana do hali instalacji biologicznego przetwarzania gdzie jest kierowana bezpośrednio na separatory balistyczne, na których jest

wydzielany balast, w postaci np. kamieni i szkła, który mógłby utrudnić dalszy proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych. Wydzielony balast jest kierowany do boksu zlokalizowanego w strefie magazynowania strukturantu i balastu. Oczyszczona frakcja o wielkości 0-60 mm trafia do zbiornika buforowego. Przed skierowaniem do zbiornika buforowego odpady są podawane na sito batutowe o okach 10 mm. Wydzielona frakcja od 10 do 60 mm jest kierowana do zbiornika buforowego, a frakcja poniżej 10 mm jest kierowana do wydzielonego boksu w strefie magazynowania strukturantu i balastu. Frakcja o wielkości 10-60 mm jest kierowana do przetwarzania w warunkach beztlenowych, natomiast wydzielony balast oraz frakcja o wielkości 0-10 mm są kierowane do unieszkodliwiania w procesie D8 w warunkach tlenowych, w procesie dwustopniowym.

Wydzielona frakcja o wielkości 60 – 340 mm poprzez przenośniki jest poddawana pod separator optyczny tworzyw sztucznych, na którym następuje podział na frakcję pozytywną – w postaci wszystkich rodzajów tworzyw sztucznych oraz negatywną – pozostałe frakcje:

1. Frakcja pozytywna (wydzielone tworzywa sztuczne) jest kierowana pod separator balistyczny wraz z zanieczyszczeniami (balastem) wydzielonym w kabine doczyszczania metali Fe i nFE. Na przedmiotowym separatorze następuje rozdział na frakcję lekką 2D (płaską, w postaci folii), frakcję ciężką 3D (PET, tetra pack) oraz na drobne zanieczyszczenia w postaci odsianej frakcji poniżej 40-50 mm:
 - a. frakcja lekka 2D (folia) trafia na separator optyczny folii PE, gdzie następuje podział na frakcję pozytywną – *folię mix* oraz frakcję negatywną, w postaci pozostałej frakcji kalorycznej:
 - frakcja pozytywna jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej (surowcowej), w której następuje jej doczyszczanie i rozsortowanie na folię białą i pozostałą *folię mix*; wydzielone w kabine poszczególne frakcje folii trafiają poprzez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną, a zanieczyszczenia trafiają na przenośnik zbierający do frakcji RDF kierujący odpady do przenośnika bunkrowego,
 - frakcja negatywna (wysokokaloryczna) jest kierowana do kabiny kontrolnej k.RDF, w której następuje wydzielenie ewentualnych zanieczyszczeń; oczyszczona frakcja kaloryczna jest kierowana do przenośnika bunkrowego, a wydzielone zanieczyszczenia są kierowane do kabiny doczyszczania balastu,
 - b. frakcja ciężka (3D) jest kierowana pod separator optyczny PET, na którym jest wydzielana frakcja pozytywna (opakowania typu PET i tetra pack) oraz frakcja negatywna:
 - frakcja pozytywna (opakowania typu PET i tetra pack) jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej, w której następuje doczyszczanie i rozsortowanie odpadów na poszczególne frakcje surowcowe; surowce PET i tetra pack trafiają poprzez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość po segregacji trafia na przenośnik zbierający do frakcji RDF i jest kierowana jako frakcja kaloryczna do podajnika bunkrowego,
 - frakcja negatywna jest kierowana pod separator optyczny PE/PP, gdzie następuje podział na frakcję pozytywną – tworzywa PE/PP i frakcję negatywną (kaloryczną):
 - frakcja pozytywna w postaci PE/PP trafia do kabiny sortowniczej głównej, gdzie następuje jej doczyszczanie i rozsortowanie na poszczególne frakcje

surowcowe trafiające poprzez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość po segregacji trafia na przenośnik zbierający do frakcji RDF i jest kierowana jako frakcja kaloryczna do podajnika bunkrowego,

- frakcja negatywna (kaloryczna) nienadająca się od odzysku surowcowego jest kierowana do przenośnika bunkrowego,
- c. drobne zanieczyszczenia w postaci odsianej frakcji o wielkości poniżej 40-50 mm są kierowane do kabiny doczyszczania balastu.
2. Frakcja negatywna jest kierowana pod separator metali żelaznych FE (2). Wydzielone poprzez separator metale żelazne są kierowane przenośnikiem do kabiny doczyszczania metali FE i nFE. Pozostałe odpady po przejściu przez separator metali żelaznych FE (2) są kierowane na separator optyczny papieru i tektury, gdzie następuje wydzielenie frakcji pozytywnej (papier i tektura) oraz frakcji negatywnej (pozostałość):
- frakcja pozytywna (papier i tektura) – po przejściu przez separator optyczny papieru i tektury jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej (surowcowej), gdzie następuje ręczny podział na papier i karton, które trafiają poprzez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość z sortowania papieru i tektury trafia na przenośnik bunkrowy,
 - frakcja negatywna jest kierowana pod separator metali nieżelaznych nFE (2), poprzez który są wydzielane metale nieżelazne, kierowane następnie odpowiednim przenośnikiem do kabiny doczyszczania metali FE i nFE; w kabine następuje wydzielenie metali nieżelaznych (gromadzonych w pojemniku/worku typu big bag) i metali żelaznych, o których mowa w ww. punkcie 2 (gromadzonych w kontenerze) oraz ewentualnych zanieczyszczeń, kierowanych za pomocą podajnika do separatora balistycznego; pozostałość po przejściu przez separator metali nieżelaznych nFE (2) jest kierowana pod separator RDF; na separatorze jest wydzielana frakcja pozytywna (kaloryczna) oraz frakcja negatywna (stanowiąca balast):
 - frakcja pozytywna (kaloryczna) jest kierowana do kabiny kontrolnej k.RDF, w której następuje rozdział na: odpady surowcowe, pozostałość w postaci frakcji kalorycznej, kierowanej do przenośnika bunkrowego, oraz na ewentualne zanieczyszczenia kierowane do kabiny doczyszczania balastu;
 - frakcja negatywna (balast) trafia do kabiny doczyszczania balastu.

W kabine doczyszczania balastu następuje wydzielenie pozostałych odpadów surowcowych. Pozostałość (19 12 12) jest kierowana poprzez automatyczną stację załadunku balastu do kontenerów. Przedmiotowe odpady (19 12 12 – frakcja o wielkości 60-340 mm *(zawierającą także wydzielone na separatorze balistycznym zanieczyszczenia w postaci frakcji o wielkości poniżej 40-50 mm)* są poddawane ponownemu (wtórnemu) procesowi przetwarzania, w celu poprawy efektywności wydzielenia materiałów przeznaczonych do odzysku. Po przesianiu frakcji 60-340 mm przez sito obrotowe w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wydzielona frakcja o wielkości poniżej 60 mm jest kierowana poprzez przenośnik pod separator metali żelaznych FE (1), na którym są wydzielane metale żelazne, a następnie pod separator metali nieżelaznych nFE (1), na którym są wydzielane metale nieżelazne. Następnie przedmiotowa frakcja jest kierowana do hali instalacji

biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych, gdzie jest podawana bezpośrednio na separatory balistyczne. Wyseparowane z frakcji o wielkości poniżej 60 mm metale żelazne i nieżelazne trafiają na przenośnik (podzielony na dwa ciągi – dla metali żelaznych i nieżelaznych), którym są kierowane do kabiny doczyszczania metali Fe i nFe. Frakcja powyżej 60 mm jest podawana na separator optyczny papieru i tektury i separator optyczny RDF (oba pracujące w opcji wydzielenia RDF), pozostały balast jest doczyszczany manualnie w kabinie kontrolnej (2 osobowej). W kabinie kontrolnej frakcję pozytywną stanowią surowce oraz frakcja „inertna” (kamienie, odpady budowlane, szkło) – kierowana do unieszkodliwiania w procesie D8 (odpady przed prowadzeniem procesu mogą być magazynowane). Frakcję negatywną stanowi balast wtórny. Frakcja ta jest poddawana rozdrabnianiu na rozdrabniaczu wstępnym w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, a następnie jest kierowana do unieszkodliwiania w procesie D8 – biologiczne suszenie (odpady przed załadunkiem do tuneli mogą być magazynowane).

Gromadzona w przenośniku bunkrowym frakcja kaloryczna, w zależności od uzyskanej jakości i parametrów jest klasyfikowana jako komponent paliwa alternatywnego (19 12 12) albo paliwo alternatywne preRDF – (19 12 10). Przedmiotowe odpady:

- po zebraniu odpowiedniej ilości są kierowane do prasy belującej, gdzie następuje ich sprasowanie i zbelowanie; następnie odpady są magazynowane i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku jako komponent paliwa alternatywnego lub paliwo alternatywne (preRDF),
- lub są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane w boksach przed poddaniem ich odzyskowi w procesie R12 w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego; powyższe ma na celu zagospodarowanie we własnym zakresie odpadów o kodzie 19 12 12 oraz poprawę parametrów odpadów o kodzie 19 12 10.

Wszystkie odpady surowcowe wydzielone w kabinie głównej, które trafiają zsypanymi do boksów pod kabiną, zostają następnie poddane do prasy belującej (kanałowej).

Sposób segregacji frakcji o wielkości powyżej 340 mm jest uzależniony od aktualnego zapotrzebowania. W wersji podstawowej frakcja o wielkości powyżej 340 mm jest kierowana przenośnikiem rewersyjnym do frakcji o wielkości 60-340 mm, celem wydzielenia zawartych w niej surowców. W zależności od jakości przywożonych odpadów frakcja ta po wydzieleniu na sicie jest klasyfikowana jako komponent paliwa alternatywnego (odpady o kodzie 19 12 12), paliwo preRDF (odpady o kodzie 19 12 10) lub balast (odpady o kodzie 19 12 12). Frakcja kaloryczna może być skierowana na prasę belującą, magazynowana i przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub transportowana taśmociągiem do hali sortowni – część nr I, magazynowana w boksach i poddawana odzyskowi na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego. Wydzielony balast jest przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiany we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych).

Cały proces segregacji jest kierowany za pośrednictwem centralnego komputera oraz monitorowany.

Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) wynosi 65 000 Mg/rok.

2. Przetwarzanie odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne:

2.1. Odzysk w procesie R13 – *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):*

Odzysk w procesie R13 odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05, 15 01 02, 15 01 06, 19 12 04, 20 01 01, 20 01 39, 20 01 40 oraz 20 01 99, polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w boksie na odpady z selektywnej zbiórki w hali sortowni – część nr II, przed poddaniem ich odzyskowi w procesie R12.

2.2. Odzysk w procesie R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11:*

a. Przetwarzanie odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 oraz 19 12 04:

Przywożone na teren Zakładu odpady o kodach: 04 02 09 (Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)), 04 02 21 (Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych), 04 02 22 (Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych), 12 01 05 (Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych) oraz 19 12 04 (Tworzywa sztuczne i guma) są ważone na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane w hali sortowni – część nr II, w wydzielonym boksie. Z boksów za pomocą ładowarki odpady są podawane bezpośrednio na przenośnik kanałowy (z pominięciem rozrywarki worków). Następnie poprzez przenośniki odpady są kierowane do kabiny wstępnej, gdzie następuje wydzielenie ewentualnych zanieczyszczeń w postaci balastu. Wydzielony balast jest kierowany do unieszkodliwienia we własnym zakresie w procesie D5, natomiast frakcje kaloryczne przemieszczane są do podajnika bunkrowego. W zależności od uzyskanej jakości i parametrów odpady są klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego (19 12 12) albo paliwo alternatywne preRDF – (19 12 10). Przedmiotowe odpady:

- po zebraniu odpowiedniej ilości są kierowane do prasy belującej, gdzie następuje ich sprasowanie i zbelowanie; następnie odpady są magazynowane i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku jako komponent paliwa alternatywnego lub paliwo alternatywne (preRDF),
- lub są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane w boksach przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego; powyższe ma na celu zagospodarowanie we własnym zakresie odpadów o kodzie 19 12 12 oraz poprawę parametrów odpadów o kodzie 19 12 10.

Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, nie może przekraczać 1 500 Mg/rok.

b. Przetwarzanie odpadów o kodach: 15 01 06 oraz 20 01 99:

Przywożone na teren Zakładu odpady o kodach: 15 01 06 (Zmieszane odpady opakowaniowe) oraz 20 01 99 (Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny) są ważone na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane w hali sortowni – część nr II. Z boksów na odpady z selektywnej zbiórki, odpady za pomocą ładowarki są selektywnie podawane do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy (z pominięciem rozrywarki worków). Z przenośnika kanałowego

odpady są podawane do kabiny wstępnej, gdzie są wydzielane odpady mogące zakłócić proces dalszego sortowania, np. odpady o większych gabarytach w postaci: tworzyw sztucznych (worki, folie), papieru i tektury (kartony), elementów metalowych oraz odpady ze szkła. Po przejściu przez kabinę wstępną odpady trafiają na sito obrotowe 60-340 mm, na którym są wydzielane następujące frakcje:

- frakcja o wielkości poniżej 60 mm,
- frakcja o wielkości 60 – 340 mm,
- frakcja o wielkości powyżej 340 mm.

Frakcja o wielkości poniżej 60 mm jest kierowana na przenośnik rewersyjny kierujący ją do frakcji o wielkości 60 – 340 mm lub jest kierowana do kabiny doczyszczania metali FE i nFE. W kabinie następuje podział na poszczególne frakcje metali żelaznych (gromadzonych w kontenerze) i nieżelaznych (gromadzonych w pojemniku/worku typu big bag). Pozostałość z sortowania jest kierowana za pomocą odpowiedniego przenośnika do separatora balistycznego.

Sposób segregacji frakcji o wielkości powyżej 340 mm jest uzależniony od aktualnego zapotrzebowania. W wersji podstawowej frakcja o wielkości powyżej 340 mm jest kierowana przenośnikiem rewersyjnym do frakcji o wielkości 60-340 mm, celem wydzielenia zawartych w niej surowców. Jednakże w zależności od jakości przywożonych odpadów frakcja ta po wydzieleniu może być skierowana bezpośrednio do kontenera i skierowana na prasę jako komponent paliwa alternatywnego RDF lub paliwo RDF.

Frakcja o wielkości 60-340 mm (opcjonalnie wraz z frakcją o wielkości poniżej 60 mm i/lub z frakcją o wielkości powyżej 340 mm) poprzez przenośniki jest poddawana na separator optyczny tworzyw sztucznych, na którym następuje podział na frakcję pozytywną – w postaci wszystkich rodzajów tworzyw sztucznych oraz negatywną – pozostałe frakcje.

1. Frakcja pozytywna (wydzielone tworzywa sztuczne) jest kierowana pod separator balistyczny wraz z zanieczyszczeniami (balastem) wydzielonym w kabinie doczyszczania metali Fe i nFE. Na przedmiotowym separatorze następuje rozdział na frakcję lekką 2D (płaską, w postaci folii), frakcję ciężką 3D (PET, tetra pack) oraz na drobne zanieczyszczenia w postaci odsianej frakcji poniżej 40-50 mm:
 - a. frakcja lekka 2D (folia) trafia na separator optyczny folii PE, gdzie następuje podział na frakcję pozytywną – *folię mix* oraz frakcję negatywną, w postaci pozostałej frakcji kalorycznej:
 - frakcja pozytywna jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej (surowcowej), w której następuje jej doczyszczanie i rozsortowanie na folię białą i pozostałą *folię mix*; wydzielone w kabinie poszczególne frakcje folii trafiają poprzez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną, a zanieczyszczenia trafiają na przenośnik zbierający do frakcji RDF kierujący odpady do przenośnika bunkrowego,
 - frakcja negatywna (wysokokaloryczna) jest kierowana do kabiny kontrolnej k.RDF, w której następuje wydzielenie ewentualnych zanieczyszczeń; oczyszczona frakcja kaloryczna jest kierowana do przenośnika bunkrowego, a wydzielone zanieczyszczenia są kierowane do kabiny doczyszczania balastu,

- b. frakcja ciężka (3D) jest kierowana pod separator optyczny PET, na którym jest wydzielana frakcja pozytywna (opakowania typu PET i tetra pack) oraz frakcja negatywna:
- frakcja pozytywna (opakowania typu PET i tetra) jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej, w której następuje doczyszczanie i rozsortowanie odpadów na poszczególne frakcje surowcowe; surowce PET i tetra trafiają przez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość po segregacji trafia na przenośnik zbierający do frakcji RDF i jest kierowana jako frakcja kaloryczna do podajnika bunkrowego,
 - frakcja negatywna jest kierowana pod separator optyczny PE/PP, gdzie następuje podział na frakcję pozytywną – tworzywa PE/PP i frakcję negatywną (kaloryczną):
 - frakcja pozytywna w postaci PE/PP trafia do kabiny sortowniczej głównej, gdzie następuje jej doczyszczanie i rozsortowanie na poszczególne frakcje surowcowe trafiające przez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną, pozostałość po segregacji trafia na przenośnik zbierający do frakcji RDF i jest kierowana jako frakcja kaloryczna do podajnika bunkrowego,
 - frakcja negatywna (kaloryczna) nienadająca się do odzysku surowcowego jest kierowana do przenośnika bunkrowego,
- c. drobne zanieczyszczenia w postaci odsianej frakcji o wielkości poniżej 40-50 mm są kierowane do kabiny doczyszczania balastu.
2. Frakcja negatywna jest kierowana pod separator metali żelaznych FE (2). Wydzielone przez separator metale żelazne są kierowane odpowiednim przenośnikiem do kabiny doczyszczania metali FE i nFE. Pozostałe odpady po przejściu przez separator metali żelaznych FE (2) są kierowane na separator optyczny papieru i tektury, gdzie następuje wydzielenie frakcji pozytywnej (papier i tektura) oraz frakcji negatywnej (pozostałość):
- a. frakcja pozytywna (papier i tektura) – po przejściu przez separator optyczny papieru i tektury jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej (surowcowej), gdzie następuje ręczny podział na papier i karton, które trafiają przez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość z sortowania papieru i tektury trafia na przenośnik bunkrowy,
- b. frakcja negatywna jest kierowana pod separator metali nieżelaznych nFE (2), poprzez który są wydzielane metale nieżelazne, kierowane następnie odpowiednim przenośnikiem do kabiny doczyszczania metali FE i nFE; w kabinie następuje wydzielenie metali nieżelaznych (gromadzonych w pojemniku/worku typu big bag) i metali żelaznych, o których mowa w ww. punkcie 2 (gromadzonych w kontenerze) oraz ewentualnych zanieczyszczeń, kierowanych za pomocą podajnika do separatora balistycznego; pozostałość po przejściu przez separator metali nieżelaznych nFE (2) jest kierowana pod separator RDF; na separatorze jest wydzielana frakcja pozytywna (kaloryczna) oraz frakcja negatywna (stanowiąca balast):
- frakcja pozytywna (kaloryczna) jest kierowana do kabiny kontrolnej k.RDF, w której następuje rozdział na odpady surowcowe, pozostałość w postaci frakcji kalorycznej, kierowanej do przenośnika bunkrowego, oraz

na ewentualne zanieczyszczenia kierowane do kabiny doczyszczania balastu;

- frakcja negatywna (balast) trafia do kabiny doczyszczania balastu.

Gromadzona frakcja kaloryczna w przenośniku bunkrowym, po zebraniu odpowiedniej ilości jest kierowana do prasy belującej, gdzie następuje jej sprasowanie i zbelowanie, a następnie w takiej postaci jest magazynowana i przekazywana odbiorcom zewnętrznym w celu odzysku. Przedmiotowa frakcja kaloryczna może być także przetransportowana taśmociągami do hali sortowni – część nr I, gdzie jest magazynowana, a następnie kierowana na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego.

Wydzielony na linii technologicznej balast jest kierowany do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych).

Cały proces segregacji jest kierowany za pośrednictwem centralnego komputera oraz monitorowany.

W wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99 są wydzielane wybrane odpady opakowaniowe z podgrupy 15 01 oraz wybrane rodzaje odpadów z podgrupy 19 12 i 20 01. Odpady o dobrej jakości są klasyfikowane do podgrupy 15 01 lub 20 01 w zależności od ich rodzaju (opakowania oraz pozostałe rodzaje). Odpady zanieczyszczone oraz gorszej jakości są klasyfikowane do podgrupy 19 12. Zanieczyszczenia wydzielone podczas mechaniczno-ręcznego przetwarzania są klasyfikowane w zależności od ich rodzaju i jakości pod kodem 19 12 10 – paliwo alternatywne lub 19 12 12 – komponent paliwa alternatywnego. Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (preRDF), po zebraniu odpowiedniej ilości jest kierowana do prasy belującej, gdzie następuje jej sprasowanie i zbelowanie. Następnie odpady są magazynowane i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane w boksach przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego RDF. Powyższe ma na celu zagospodarowanie we własnym zakresie odpadów o kodzie 19 12 12 oraz poprawę parametrów odpadów o kodzie 19 12 10. Natomiast wydzielone zanieczyszczenia nienadające się do odzysku (balast) są klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 12 i kierowane do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych). Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.

W wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06 są wydzielane wybrane odpady opakowaniowe z podgrupy 15 01. Odpady opakowaniowe oraz zanieczyszczenia wydzielone podczas mechaniczno-ręcznego przetwarzania są klasyfikowane w zależności od ich rodzaju i jakości pod kodem 19 12 10 – *paliwo alternatywne* lub 19 12 12 – *komponent paliwa alternatywnego*. Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (preRDF), po zebraniu odpowiedniej ilości jest kierowana do prasy belującej, gdzie następuje jej sprasowanie i zbelowanie. Następnie odpady są magazynowane i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane w boksach przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego RDF. Powyższe

ma na celu zagospodarowanie we własnym zakresie odpadów o kodzie 19 12 12 oraz poprawę parametrów odpadów o kodzie 19 12 10. Natomiast zanieczyszczenia nienadające się do odzysku (balast), są klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 12 i kierowane do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych). Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok.

c. Przetwarzanie odpadów o kodach: 15 01 02, 20 01 01, 20 01 39 oraz 20 01 40:

Przywożone na teren Zakładu odpady o kodach: 15 01 02 (Opakowania z tworzyw sztucznych), 20 01 01 (Papier i tektura), 20 01 39 (Tworzywa sztuczne), oraz 20 01 40 (metale) są ważone na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane w hali sortowni – część nr II, w wydzielonym boksie. Z boksu za pomocą ładowarki odpady są podawane do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy (z pominięciem rozrywarki worków). Następnie ww. odpady są selektywnie kierowane poprzez przenośniki do kabiny wstępnej, gdzie następuje wydzielenie poszczególnych rodzajów odpadów nadających się do odzysku, frakcji kalorycznej oraz balastu. Wydzielony balast jest kierowany do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5, natomiast frakcje kaloryczne są przemieszczane do podajnika bunkrowego.

Z odpadów o kodzie 15 01 02 (Opakowania z tworzyw sztucznych) są wydzielane poszczególne frakcje opakowań z tworzyw sztucznych, z podziałem na rodzaj (PET, pozostałe) i kolor. Opakowania z tworzyw sztucznych nienadające się do odzysku surowcowego są klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego – 19 12 12 lub paliwo alternatywne - 19 12 10, a zanieczyszczenia nienadające się do odzysku są klasyfikowane jako balast - 19 12 12, przeznaczony do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych). Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (preRDF), po zebraniu odpowiedniej ilości jest kierowana do prasy belującej, gdzie następuje jej sprasowanie i zbelowanie. Następnie odpady są magazynowane i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, lub są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane w boksach przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego RDF. Powyższe ma na celu zagospodarowanie we własnym zakresie odpadów o kodzie 19 12 12 oraz poprawę parametrów odpadów o kodzie 19 12 10. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02, nie może przekraczać 2 000 Mg/rok.

W przypadku odpadów o kodzie 20 01 01 następuje podział na opakowania z papieru i tektury - 15 01 01 z podziałem na papier i tekturę oraz papier i tekturę niebędące opakowaniami (np. gazety, tekturowe okładki książek itp.) - kod 19 12 01. Ponadto są wydzielane ewentualne zanieczyszczenia w postaci frakcji balastowej - 19 12 12 oraz frakcje nienadające się do odzysku surowcowego klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego - 19 12 12. Przedmiotowa frakcja kaloryczna po zebraniu odpowiedniej ilości jest kierowana do prasy belującej, gdzie następuje jej sprasowanie i zbelowanie. Następnie odpady są magazynowane i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub są transportowane taśmociągiem do hali sortowni – część nr I i magazynowane w boksach przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. Powyższe ma na celu zagospodarowanie we własnym zakresie odpadów o kodzie 19 12 12. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku

mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 01, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.

W przypadku odpadów o kodzie 20 01 39 następuje podział na opakowania z tworzyw sztucznych - kod 15 01 02 oraz tworzywa sztuczne niebędące opakowaniami w postaci odpadów o kodzie 19 12 04. Ponadto są wydzielane ewentualne zanieczyszczenia w postaci frakcji balastowej - 19 12 12 (unieszkodliwianej we własnym zakresie w procesie D5, w ramach posiadanych decyzji administracyjnych) oraz frakcje nienadające się do odzysku surowcowego klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego - 19 12 12 lub paliwo alternatywne – 19 12 10. Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (preRDF) po zebraniu odpowiedniej ilości są kierowane do prasy belującej, gdzie następuje ich sprasowanie i zbelowanie. Następnie odpady są magazynowane i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub są transportowane taśmociągami do hali sortowni – część nr I i magazynowane w boksach przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. Powyższe ma na celu zagospodarowanie we własnym zakresie odpadów o kodzie 19 12 12 oraz poprawę parametrów odpadów o kodzie 19 12 10. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 39, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.

W przypadku odpadów o kodzie 20 01 40 (Opakowania z metali) następuje podział na opakowania z metali - 15 01 04, metale żelazne - 19 12 02 i metale nieżelazne - 19 12 03. Ponadto, są wydzielane ewentualne zanieczyszczenia w postaci frakcji balastowej - 19 12 12 (unieszkodliwianej we własnym zakresie w procesie D5, w ramach posiadanych decyzji administracyjnych). Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, nie może przekraczać 600 Mg/rok.

III.2.3.1.2. Odpady przetwarzane w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

1. Przetwarzanie frakcji o wielkości 10-60 mm ulegającej biodegradacji (oznaczonej kodem 19 12 12) wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji:

1.1 Unieszkodliwianie w procesie D15 – Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):

Odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 02 01 83, 02 01 99, 02 03 01, 02 03 04, 02 03 05, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 06 80, 02 07 01, 02 07 04, 03 01 01, 03 01 05, 03 03 01, 16 03 06, 16 03 80, 19 05 01, 19 05 02, 19 08 05 oraz 19 12 07 poddawane są przetwarzaniu w procesie unieszkodliwiania D15, polegającym na ich selektywnym magazynowaniu luzem w boksie, w hali instalacji biologicznego przetwarzania – strefa magazynowania strukturantu i balastu. Odpady o kodzie 07 06 80 oraz 20 01 08 (o niskim uwodnieniu) także są poddawane unieszkodliwianiu w procesie D15, polegającym na magazynowaniu ich selektywnie luzem w boksie, w hali instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów – strefa magazynowania odwodnionego fermentatu i osadów. Ww. odpady są magazynowane przed podaniem ich unieszkodliwianiu w procesie D8 z frakcją ulegającą biodegradacji, tj. o wielkości 10-60 mm, wydzieloną z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

1.2 Unieszkodliwianie w procesie D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:

Odpady o kodach: 02 03 03, 19 08 09 i 20 01 25 są poddawane przetwarzaniu w procesie D13 polegającym na mieszaniu się (wspólnym magazynowaniu) przedmiotowych odpadów w podgrzewanym zbiorniku na tłuszcze (w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej) przed skierowaniem ich do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8.

Odpady o kodach: 02 05 80, 02 07 80 oraz 20 01 08 (odpady o wysokim uwodnieniu) są poddawane przetwarzaniu w procesie D13 polegającym na mieszaniu się (wspólnym magazynowaniu) przedmiotowych odpadów w zbiorniku na odpady kuchenne i restauracyjne (w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – strefa przyjęcia odpadów kuchennych i restauracyjnych w formie płynnej) przed skierowaniem ich do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8. Przed poddaniem odpadów do zbiornika są one poddawane rozdrobnieniu przy pomocy maceratora.

1.3 Unieszkodliwianie odpadów w procesie D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:

Zgromadzona w zbiorniku buforowym (zlokalizowanym w hali instalacji biologicznego przetwarzania) frakcja o wielkości 0-60 mm lub opcjonalnie 10-60 mm (oznaczona kodem 19 12 12), wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych jest przetwarzana w pierwszej kolejności w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Do frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości 10-60 mm (zgromadzonej w zbiorniku buforowym) są dodawane odpady ulegające biodegradacji, stanowiące tzw. materiał strukturalny, tj. odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 03 01 01, 03 01 05, 03 03 01, 19 05 01, 19 05 02 i 19 12 07 (ilość materiału strukturalnego jaką należy zapewnić do prawidłowego procesu to ok. 15 % w stosunku do masy frakcji kierowanej do reaktorów, maksymalnie 30 % objętości odpadów kierowanych do procesu). Materiał strukturalny dodawany jest w celu poprawy prowadzenia procesu fermentacji – rozpulchnienia odpadów w komorze fermentacyjnej. Ponadto do procesu fermentacji będą dodawane zgromadzone w zbiorniku na tłuszcze odpady o kodach: 02 03 03, 19 08 09, 20 01 25 oraz zgromadzone w zbiorniku na odpady kuchenne i restauracyjne odpady o kodach: 02 05 80, 02 07 80 oraz 20 01 08. Odpady ze zbiornika na tłuszcze oraz ze zbiornika na odpady kuchenne i restauracyjne są bezpośrednio podawane do komór fermentacyjnych. Dodatkowo do powyższych odpadów dodawane są odpady ulegające biodegradacji o kodach: 02 01 83, 02 01 99, 02 03 01, 02 03 04, 02 03 05, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 06 80, 02 07 01, 02 07 04, 07 06 80, 16 03 06, 16 03 80 oraz 19 08 05. Ww. odpady dodawane są w celu poprawy prowadzenia procesu fermentacji i pozyskania większej ilości biogazu służącego do wytwarzania energii elektrycznej i ciepłej.

Mieszanina odpadów ze zbiornika buforowego za pomocą automatycznego chwytaka jest kierowana do stacji nadawczej do komór fermentacyjnych. Wprowadzanie wsadu do reaktorów odbywa się za pomocą przenośników śrubowych. Wraz z odpadami są podawane również ścieki z pras oraz woda, w celu nadania wsadowi odpowiedniej wilgotności i konsystencji, oraz odpady kuchenne i restauracyjne, jak również tłuszcze. Do wsadu jest dodawany także osad pofermentacyjny zawracany z wylotu komory w celu zaszczeplenia „nowego wsadu” mikroorganizmami odpowiadającymi za fermentację

beztlenową. Pozwala to na przyspieszenie przebiegu procesu fermentacji oraz wytwarzania biogazu. Do wsadu jest dodawany również reagent odsiarczający (chlorek żelaza). Odczynnik ten powoduje wytrącenie siarkowodoru w formie nierozpuszczalnego osadu w odpadach przefermentowanych, co przekłada się na zmniejszenie stężenia H_2S w powstającym biogazie. Przewidywana ilość zawracanych osadów pofermentacyjnych – ok. 30% masy wsadu. Materiał w komorze fermentacyjnej jest przemieszczany poprzez przepływ tłokowy. Mieszanie i przemieszczanie wsadu w komorze odbywa się za pomocą wolnoobrotowego mieszadła osiowego. Działanie mieszadła zapewnia odgazowanie i homogenizację wsadu. Kontrola przebiegu procesu odbywa się poprzez pobór prób do analizy. Punkty poboru prób są rozmieszczone na całej długości danej komory fermentacyjnej. Sterowanie procesem opiera się na pomiarze następujących parametrów:

- suchej masy,
- temperatury,
- odczynu (pH),
- zawartości kwasów organicznych,
- pomiarze alkaliczności i kwasowości całkowitej,
- pomiarze jakości biogazu, w szczególności stężenia H_2S .

Badania są wykonywane w laboratorium zewnętrznym. Na podstawie wykonywanych badań oraz historii eksploatacji dokonuje się regulacji parametrów reaktorów w celu zapewnienia optymalnych warunków procesu.

Po 3 tygodniach fermentacji termofilowej, pofermentat jest odprowadzany z reaktorów za pomocą pompy tłokowej, która podaje go do dwóch pras ślimakowych (po jednej dla każdego z reaktorów, opcjonalnie jedna prasa może obsługiwać oba reaktory), na których następuje odwadnianie osadów pofermentacyjnych. Na prasie powstają osady pofermentacyjne odwodnione - zawartość suchej masy $\geq 40\%$ oraz ścieki o zawartości suchej masy ok. 16-20%. Odwodniony osad pofermentacyjny jest kierowany do boks magazynowania odwodnionego fermentatu (strefa magazynowania odwodnionego fermentu i osadów). Ścieki z pras są odprowadzane do zbiornika na odcieki surowe, a następnie po przejściu przez sito wibracyjne 4 mm (na którym są wyseparowywane elementy mogące uszkodzić wirówkę) są odwirowywane. Balast z sita wraz z odwodnionym fermentatem (przefermentowanymi odpadami) z pras jest kierowany za pomocą podajnika taśmowego do boks odwodnionego fermentatu i osadów z wirówki (balast z sita oraz osady z wirówki są wliczane do całkowitej masy odpadów o kodzie 19 06 04). Ścieki z wirówki są gromadzone w zbiorniku na odcieki i wprowadzane do komór fermentacyjnych wraz ze świeżymi odpadami w celu uzyskania odpowiedniej wilgotności oraz zaszczepienia odpadów odpowiednimi mikroorganizmami.

Wydzielone w procesie fermentacji metanowej (biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych) odpady o kodzie 19 06 04 mogą być składowane w procesie D5 lub poddawane dalszemu procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych. Z uwagi na bardzo wysoką gęstość odpady o kodzie 19 06 04 przed przetwarzaniem w warunkach tlenowych mieszane są ze strukturantem, stanowiącym odpady o kodzie 19 12 12, tj.:

- frakcją poniżej 60 mm po procesie biologicznego suszenia frakcji 60-340 mm,
- pozostałością po przetwarzaniu odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07).

W przypadku gdy wartość AT_4 odpadów o kodzie 19 06 04 wynosi poniżej 20 mg O_2/g suchej masy są one przetwarzane na placu dojrzewania (w systemie jednostopniowym).

W przypadku gdy wartość AT_4 przedmiotowych odpadów wynosi powyżej 20 mg O_2/g suchej masy odpady są przetwarzane w systemie dwustopniowym w warunkach tlenowych – w tunelach i na placu dojrzwania, wraz z odpadami o kodzie 19 12 12, tj. frakcją o wielkości 0-10 mm – powstałą z frakcji o wielkości 0-60 mm, balastu ciężkiego z frakcji 0-60 mm oraz frakcji „inertnej” wydzielonej podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm.

1.3.1. Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 06 04 na placu dojrzwania:

W przypadku gdy wartość AT_4 odpadów o kodzie 19 06 04 wynosi poniżej 20 mg O_2/g suchej masy, odpady mogą być przetwarzane na placu dojrzwania przez okres co najmniej 3 tygodni.

Odpady po zakończonym procesie przetwarzania w warunkach beztlenowych (fermentacji metanowej) są przewożone z hali instalacji biologicznego przetwarzania na plac dojrzwania, gdzie są usypywane w przyzmy o kształcie zbliżonym do trapezu i wymiarach gwarantujących ich stateczność (odpady podczas formowania przyzm mogą zostać wymieszane ze strukturantem (stanowiącym odpady o kodzie 19 12 12 – frakcja podsitowa o wielkości poniżej 60 mm po biologicznym suszeniu frakcji 60-340 mm (balast wtórny) oraz balast z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych), za pomocą ładowarki kołowej). Prawidłowość prowadzonego procesu nadzoruje odpowiednio przeszkolony do tego pracownik. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością ok. 1-2 razy w tygodniu. Odpady o kodzie 19 06 04 posiadają znaczny poziom uwodnienia w związku z czym nie wymagają dodatkowego nawilżania.

Po zakończonym procesie przetwarzania odpadów na placu dojrzwania powstają odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady). Przedmiotowe odpady mogą zostać unieszkodliwione we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych) lub mogą zostać poddane odzyskowi w procesie R12 (przesianiu na sicie o wielkości oczek 20 mm), polegającym na wytworzeniu z nich kompostu (nieodpowiadającego wymaganiom) nienadającego się do wykorzystania (odpadów o kodzie 19 05 03).

2. Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 12 12 stanowiących frakcję o wielkości 0-10 mm powstałą z frakcji o wielkości 0-60 mm, balastu ciężkiego z frakcji o wielkości 0-60 mm, frakcji „inertnej” wydzielonej podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm oraz odpadów o kodzie 19 06 04:

Unieszkodliwianie odpadów w procesie D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:

Proces biologicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 12 12 stanowiących frakcję o wielkości 0-10 mm powstałą z frakcji o wielkości 0-60 mm, balastu ciężkiego z frakcji o wielkości 0-60 mm, frakcji „inertnej” wydzielonej podczas wtórnego sortowania frakcji 60 340 mm oraz odpadów o kodzie 19 06 04, w przypadku gdy ich wartość AT_4 wynosi powyżej 20 mg O_2/g suchej masy, (wymieszanych za pomocą ładowarki kołowej ze strukturantem stanowiącym odpady o kodzie 19 12 12 – frakcja podsitowa o wielkości poniżej 60 mm po biologicznym suszeniu frakcji 60-340 mm (balast wtórny) oraz balast z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych) odbywa się w warunkach tlenowych w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w tunelach (bioreaktorach), a drugi etap, tzw. faza stabilizacji odbywa się na placu dojrzwania.

Przedmiotowe odpady o kodzie 19 12 12 są kierowane do tuneli (bioreaktorów). Załadunek odpadów odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej, która usypuje złożę

w tunelu do wysokości ok. 2 – 3 m. Czas załadunku jednego tunelu trwa ok. 3 – 4 godzin. Następnie, odpowiednio do tego przeszkolony pracownik dokonuje oceny wilgotności odpadów. W przypadku zbyt niskiej wilgotności wsad jest dodatkowo nawilżany wodą czystą lub wodą brudną poprzez system zraszania, do uzyskania ok. 60 % wilgotności złoża. Podczas procesu jest prowadzony ciągły pomiar temperatury wsadu, za pomocą sond umieszczonych w odpadach. W przypadku zbyt wysokiego wzrostu temperatury w złożu, system napowietrzania jest automatycznie włączany. Parametry pracy wentylatorów są nadzorowane przez system komputerowy, który dobiera automatycznie optymalny czas i intensywność napowietrzania. Proces biologicznego przetwarzania trwa przez co najmniej 2 tygodnie, do czasu osiągnięcia przez odpady wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g suchej masy.

Wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z tuneli za pomocą ładowarki i kierowane na plac dojrzewania, gdzie są usypywane w przyzmy o kształcie zbliżonym do trapezu i wymiarach gwarantujących ich stateczność. Prawidłowość prowadzonego procesu nadzoruje odpowiednio przeszkolony do tego pracownik, który sprawdza wilgotność przetwarzanych odpadów, a także określa częstotliwość przerzucania przyzm na placu dojrzewania. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością ok. 1-2 razy w tygodniu, a w przypadku zbyt niskiej wilgotności są nawilżane, poprzez zraszanie za pomocą przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 6 tygodni. Czas ten może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów stabilizatu określonych w przepisach szczegółowych.

Po zakończonym procesie unieszkodliwiania odpadów w procesie D8 są wytwarzane odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady). Przedmiotowe odpady mogą zostać unieszkodliwione we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych) lub mogą zostać poddane odzyskowi w procesie R12 (przesianiu na sicie o wielkości oczek 20 mm), polegającym na wytworzeniu z nich kompostu (nieodpowiadającego wymaganiom) nienadającego się do wykorzystania (odpadów o kodzie 19 05 03).

3. Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 12 12 stanowiących wtórną frakcję 60-340 mm:

3.1. Unieszkodliwianie odpadów w procesie D8 – *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:*

Rozdrobnione na rozdrabniaczu wstępnym, w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, odpady o kodzie 19 12 12 stanowiące wtórną frakcję 60-340 mm są przetwarzane w procesie biologicznego suszenia. Celem procesu jest obniżenie wilgotności odpadów z wykorzystaniem ciepła powstającego podczas procesu utleniania związków ulegających biodegradacji zawartych w odpadach. Odpady są kierowane do tuneli (bioreaktorów) za pomocą ładowarki kołowej, która usypuje złożo w tunelu do wysokości ok. 3 m. Czas załadunku jednego tunelu wynosi ok. 3,5 do 4 godzin. Podczas procesu biologicznego suszenia jest prowadzony ciągły pomiar temperatury wsadu, za pomocą sond umieszczonych w odpadach. W przypadku zbyt wysokiego wzrostu temperatury w złożu, system napowietrzania jest automatycznie wyłączany. Parametry pracy wentylatorów są nadzorowane przez system komputerowy, który dobiera automatycznie optymalny czas i intensywność napowietrzania. Podczas biologicznego suszenia, minimum raz w tygodniu, odpady są przerzucane poprzez przerzucenie do pustego boksu. Proces biologicznego suszenia w warunkach tlenowych trwa ok. 7 dni, do czasu osiągnięcia spadku masy

o ok. 25 %. Po zakończeniu procesu biologicznego suszenia następuje rozładunek, również za pomocą ładowarki kołowej.

Powstałe odpady po biologicznym suszeniu klasyfikowane są jako odpady o kodzie 19 05 01 i poddawane przetwarzaniu polegającym na unieszkodliwianiu w procesie D13, tj. przesiewaniu na sicie obrotowym w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

3.2. Unieszkodliwianie w procesie D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:

Odpady o kodzie 19 05 01 są transportowane do części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w celu przesiania ich na sicie obrotowym. Proces przesiewania polega na oddzieleniu frakcji kalorycznej – powyżej 60 mm stanowiącej komponent paliwa alternatywnego, klasyfikowanej jako odpady o kodzie 19 12 12. Frakcja podsitowa, tj. poniżej 60 mm (klasyfikowana jako odpady o kodzie 19 12 12), charakteryzuje się niską gęstością (ok. 0,36 Mg/m³), w związku z czym stanowi bardzo dobry materiał strukturotwórczy. Frakcja ta jest wykorzystywana jako strukturant w procesie biologicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 06 04.

4. Przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów ulegających biodegradacji (odpady wyszczególnione w Tabeli 7, w sekcji I.2.3):

Odpady ulegające biodegradacji – wyszczególnione w Tabeli 7, w sekcji I.2.3 są przetwarzane w części biologicznej – w warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w przypadku wolnych mocy przerobowych.

4.1. Unieszkodliwianie w procesie D15 – *Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):*

Unieszkodliwianie w procesie D15 odpadów o kodach:

- a. 03 01 01, 03 01 05 oraz 03 03 01 – polega na ich selektywnym magazynowaniu w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania,
 - b. 19 09 04 – polega na ich selektywnym magazynowaniu w pojemniku lub kontenerze, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania,
- przed poddaniem ich unieszkodliwianiu w procesie D8 z pozostałymi odpadami wymienionymi w Tabeli 7, w sekcji I.2.3.

4.2. Unieszkodliwianie odpadów w procesie D8 – *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:*

Proces biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji wyszczególnionych w Tabeli 7, w sekcji I.2.3., odbywa się w warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w tunelach (bioreaktorach), a drugi etap, tzw. faza stabilizacji, odbywa się na placu dojrzwania.

Załadunek tuneli odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej, która usypuje odpady w boksie do wysokości ok. 2 – 3 m. Czas załadunku jednego tunelu trwa ok. 3 – 4 godzin. Odpady w postaci szlamów i osadów przed rozpoczęciem procesu są mieszane w tunelu z odpadami w postaci kory i korka, drewna, trocin (odpady o kodach: 03 01 01, 03 01 05 oraz 03 03 01), celem uzyskania odpowiedniej porowatości wsadu. Czas załadunku jednego bioreaktora trwa ok. 3 – 4 godzin. Następnie, odpowiednio do tego przeszkolony pracownik

dokonyuje oceny wilgotności odpadów. W przypadku zbyt niskiej wilgotności wsad jest dodatkowo nawilżany wodą czystą lub wodą brudną poprzez system zraszania, do uzyskania ok. 60 % wilgotności złoża. Podczas procesu jest prowadzony ciągły pomiar temperatury wsadu, za pomocą sond umieszczonych w odpadach. W przypadku zbyt wysokiego wzrostu temperatury w złożu, system napowietrzania jest automatycznie włączany. Parametry pracy wentylatorów są nadzorowane przez system komputerowy, który dobiera automatycznie optymalny czas i intensywność napowietrzania. Proces biologicznego przetwarzania trwa przez ok. 2 tygodnie.

Po okresie ok. 2 tygodni wstępnie przetworzone odpady są wyladowywane z tuneli (bioreaktorów) za pomocą ładowarki i kierowane na plac dojrzewania, gdzie są usypywane w przyzmy o kształcie zbliżonym do trapezu i wymiarach gwarantujących ich stateczność. Prawidłowość prowadzonego procesu nadzoruje przeszkolony do tego pracownik, który sprawdza wilgotność przetwarzanych odpadów, a także określa częstotliwość przerzucania przyzm na placu dojrzewania. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością ok. 1-2 razy w tygodniu, a w przypadku zbyt niskiej wilgotności, są nawilżane poprzez zraszanie za pomocą przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 6 tygodni.

W wyniku przetwarzania wytwarzany jest kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający) się do wykorzystania (odpady o kodzie 19 05 03). Istnieje możliwość doczyszczania otrzymanego kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania), poprzez przesianie go na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. W tym celu odpady są kierowane na plac doczyszczania stabilizatu i kompostu, gdzie odbywa się ich przesiewanie. Przesiew (frakcja o wielkości 0-20 mm) stanowią odpady o kodzie 19 05 03, natomiast odsiew (frakcja o wielkości powyżej 20 mm) stanowią odpady o kodzie 19 05 02.

5. Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji (odpady wyszczególnione w Tabeli 7, w sekcji I.2.4.):

5.1. Odzysk w procesie R13 – *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):*

Odzysk w procesie R13 odpadów o kodach: 03 01 01, 20 01 38 oraz 20 02 01, polega na ich selektywnym magazynowaniu w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R3 z pozostałymi odpadami wymienionymi w Tabeli 7, w sekcji I.2.4.

5.2. Proces odzysku R3 – *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania):*

Proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – wyszczególnionych w Tabeli 7, w sekcji I.2.4, odbywa się w warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w jednym z tuneli (bioreaktorów nr 1, 3 lub 5), a drugi etap, tzw. faza dojrzewania, odbywa się na placu dojrzewania.

Odpady przed załadunkiem do tuneli w razie konieczności są rozdrabniane przy pomocy rozdrabniacza (większe gałęzie i odpady roślinne), a następnie są mieszane z pozostałymi odpadami i załadowywane do jednego z bioreaktorów nr 1, 3 lub 5. Załadunek odpadów

odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej, która usypuje złoże w tunelu do wysokości ok. 3,0 m. Czas załadunku jednego tunelu trwa ok. 3 – 4 godzin. Następnie odpowiednio do tego przeszkolony pracownik dokonuje oceny wilgotności odpadów. W przypadku zbyt niskiej wilgotności wsad jest dodatkowo nawilżany wodą czystą poprzez system zraszania, do uzyskania ok. 60 % wilgotności złoża. Podczas procesu kompostowania jest prowadzony ciągły pomiar temperatury wsadu, za pomocą sond umieszczonych w kompostowanych odpadach. W przypadku zbyt wysokiego wzrostu temperatury w złożu, system napowietrzania jest automatycznie włączany. Parametry pracy wentylatorów są nadzorowane przez system komputerowy, który dobiera automatycznie optymalny czas i intensywność napowietrzania. Proces biologicznego przetwarzania trwa przez ok. 2 tygodnie.

Po okresie ok. 2 tygodni, wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z tuneli za pomocą ładowarki i kierowane na plac dojrzewania, gdzie są usypywane w przyzmy, o kształcie zbliżonym do trapezu i wymiarach gwarantujących ich stateczność. Prawidłowość prowadzonego procesu nadzoruje odpowiednio przeszkolony do tego pracownik, który sprawdza wilgotność przetwarzanych odpadów, a także określa częstotliwość przerzucania przyzm na placu dojrzewania. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością ok. 1-2 razy w tygodniu, a w przypadku zbyt niskiej wilgotności są nawilżane, poprzez zraszanie za pomocą przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 6-8 tygodni.

W wyniku przetwarzania w procesie odzysku R3 selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji wytwarzany jest produkt o właściwościach nawozowych lub środki wspomagające uprawę roślin, spełniające wymagania określone w przepisach odrębnych. W przypadku gdy otrzymany materiał nie spełnia określonych wymagań, klasyfikuje się go jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie (odpady o kodzie ex 19 05 03), dopuszczony do odzysku w procesie R10. Istnieje możliwość doczyszczania otrzymanego produktu lub odpadów po procesie kompostowania, poprzez przesianie ich na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. W tym celu odpady lub powstały produkt, są kierowane na plac doczyszczania stabilizatu i kompostu, gdzie odbywa się ich przesiewanie. Ma to na celu usunięcie nieprzekompostowanych frakcji – odpadów o kodzie 19 05 01 lub 19 05 02 (w zależności od rodzajów odpadów stanowiących wsad do procesu).

6. Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady (odpady wyszczególnione w Tabeli 7, w sekcji I.2.5.):

Odpady ulegające biodegradacji, inne niż selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, są przetwarzane w części biologicznej – w warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w przypadku wolnych mocy przerobowych.

6.1. Odzysk w procesie R13 – *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):*

Odzysk w procesie R13 odpadów o kodach:

- a. 02 01 83, polega na ich selektywnym magazynowaniu w pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania,
- b. 02 03 81, 02 03 82, 02 07 01 oraz 02 07 02, polega na ich selektywnym magazynowaniu w kontenerach, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania,

c. 03 01 05 oraz 03 03 01 polega na ich selektywnym magazynowaniu w kontenerach lub luzem w stosie w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R3 z pozostałymi odpadami wymienionymi w Tabeli 7, w sekcji I.2.5.

6.2. Proces odzysku R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania):

Proces biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, wyszczególnionych w Tabeli 7, w sekcji I.2.5., odbywa się w warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w jednym z tuneli (bioreaktorów nr 1, 3 lub 5), a drugi etap, tzw. faza dojrzwania, odbywa się na placu dojrzwania.

Odpady przed załadunkiem do tuneli w razie konieczności są rozdrabniane przy pomocy rozdrabniacza, a następnie mieszane z pozostałymi odpadami i załadowywane do jednego z bioreaktorów nr 1, 3 lub 5. Załadunek odpadów odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej, która usypuje złożę w tunelu do wysokości ok. 3,0 m. Czas załadunku jednego tunelu trwa ok. 3 – 4 godzin. Następnie odpowiednio do tego przeszkolony pracownik dokonuje oceny wilgotności odpadów. W przypadku zbyt niskiej wilgotności wsadu następuje jego nawilżanie wodą czystą poprzez system zraszania, do uzyskania ok. 60 % wilgotności złoża. Podczas procesu kompostowania jest prowadzony ciągły pomiar temperatury wsadu, za pomocą sond umieszczonych w kompostowanych odpadach. W przypadku zbyt wysokiego wzrostu temperatury w złożu, system napowietrzania jest automatycznie włączany. Parametry pracy wentylatorów nadzorowane są przez system komputerowy, który dobiera automatycznie optymalny czas i intensywność napowietrzania. Proces biologicznego przetwarzania trwa przez ok. 2 tygodnie.

Po okresie ok. 2 tygodni wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z tuneli za pomocą ładowarki i kierowane na plac dojrzwania, gdzie są usypywane w przyzmy, o kształcie zbliżonym do trapezu i wymiarach gwarantujących ich stateczność. Prawidłowość prowadzonego procesu nadzoruje odpowiednio przeszkolony do tego pracownik, który sprawdza wilgotność przetwarzanych odpadów, a także określa częstotliwość przerzucania przyzm na placu dojrzwania. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością ok. 1-2 razy w tygodniu, a w przypadku zbyt niskiej wilgotności są nawilżane, poprzez zraszanie za pomocą przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 6-8 tygodni.

W wyniku przetwarzania w procesie odzysku R3 odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady wytwarzany jest produkt o właściwościach nawozowych lub środki wspomagające uprawę roślin, spełniające wymagania określone w przepisach odrębnych. W przypadku gdy otrzymany materiał nie spełnia określonych wymagań, klasyfikuje się go jako odpady o kodzie 19 05 03 (Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)). Istnieje możliwość doczyszczania otrzymanego produktu lub kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania), poprzez przesianie ich na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. W tym celu odpady są kierowane na plac doczyszczania stabilizatu i kompostu, gdzie odbywa się ich przesiewanie. Przesiew (frakcja o wielkości 0-20 mm) stanowią odpady o kodzie 19 05 03, natomiast odsiew (frakcja o wielkości powyżej 20 mm) stanowią odpady o kodzie 19 05 02.

III.2.3.1.3. Przetwarzanie – przesiewanie odpadów o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady), tzw. stabilizatu

Odzysk w procesie R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11:*

Odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady), tzw. stabilizat, są poddawane procesowi odzysku w procesie R12 na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm, zlokalizowanym na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu.

Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 05 99 polega na ich przesiewaniu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm, w celu uzyskania kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) (odpadów o kodzie 19 05 03). Przesiew (frakcja wielkości 0-20 mm) stanowi kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – odpady o kodzie 19 05 03. Odsiew (frakcja o wielkości powyżej 20 mm) stanowią odpady o kodzie 19 05 99, które są kierowane do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych).

Moc przerobowa sita o prześwicie oczek o wielkości 20 mm wynosi 20 Mg/h, tj. ok. 32 000 Mg/rok.

III.2.3.2. Odpady przetwarzane poza instalacją do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

III.2.3.2.1. Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07):

1. Odzysk w procesie R13 – *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):*

Odzysk w procesie R13 odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) polega na ich selektywnym magazynowaniu w kontenerach, pojemnikach lub luzem w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców lub w wydzielonej części hali sortowni – część nr I, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R12.

2. Odzysk w procesie R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11:*

Miejscem przetwarzania (demontażu) odpadów wielkogabarytowych jest wydzielona część placów magazynowania surowców oraz wydzielona część hali sortowni – część nr I.

Demontażu dokonują pracownicy przy użyciu narzędzi ręcznych (np. młoty, łomy) lub prostych urządzeń mechanicznych (np. wiertarki, wkrętarki, szlifierki kątowe). Następnie odpady są segregowane z podziałem na rodzaj surowca z jakiego zostały wykonane, np. metale żelazne (odpady o kodzie 19 12 02) i nieżelazne (odpady o kodzie 19 12 03), tworzywa sztuczne i guma (odpady o kodzie 19 12 04), szkło (odpady o kodzie 19 12 05), drewno (odpady o kodzie 19 12 07) oraz tekstylia (odpady o kodzie 19 12 08), magazynowane (wybrane frakcje odpadów są kierowane do prasy belującej, gdzie następuje ich sprasowanie i zbelowanie) i przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku. W przypadku wydzielonych odpadów o kodach: 19 12 04, 19 12 07, oraz 19 12 08 istnieje możliwość poddania ich odzyskowi we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. W tym celu odpady są magazynowane w boksach na terenie hali sortowni – część nr I, a następnie są kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego. Pozostałe wytworzone odpady o kodzie 19 12 11* są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Powstałe odpady o kodzie 19 12 12, w postaci odpadów palnych, są magazynowane a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. Natomiast odpady o kodzie

19 12 12, które nie mogą zostać poddane odzyskowi, są magazynowane i kierowane na rozdrabniarkę wstępną instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, w celu wykorzystania ich jako strukturant w procesie biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów o kodzie 19 06 04 (niska gęstość wytworzonego strukturantu (ok. 0,36 Mg/m³) zapewnia poprawę warunków przetwarzania odpadów o kodzie 19 06 04), lub są kierowane do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych).

W ciągu roku jest możliwe przetworzenie 4 000 Mg odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07).

III.2.3.2.2. Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego

1. Odzysk w procesie R13 – *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania uwytwórcy odpadów):*

Odzysk w procesie R13 odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne przewidywanych do przetworzenia w instalacji do wytwarzania alternatywnego (wymienionych w Tabeli 9, w sekcji I niniejszej decyzji), polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem, w sposób uporządkowany, w boksach magazynowych w hali sortowni – część nr I, przed poddaniem ich odzyskowi w procesie R12 w ww. instalacji. Magazynowanie w procesie R13 nie dotyczy odpadów wytworzonych w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tj. odpadów o kodach: 19 12 12 i 19 12 10 oraz odpadów powstających w wyniku ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, tj. odpadów o kodach: 19 12 04, 19 12 07 i 19 12 08.

2. Odzysk w procesie R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11:*

Przywożone na teren Zakładu odpady inne niż niebezpieczne i obojętne po przywiezieniu na teren Zakładu są poddawane kontroli organoleptycznej i klasyfikacji (mając na uwadze deklarację przywożącego odpady). Następnie odpady są ważone na wadze samochodowej i kierowane do hali sortowni – część nr I. Odpady mogą być magazynowane selektywnie w boksach magazynowych na terenie hali sortowni – część nr I lub poddawane bezpośrednio odzyskowi w instalacji do przetwarzania paliwa alternatywnego. Do instalacji mogą być także kierowane odpady o kodach 19 12 12 i 19 12 10, które są wytwarzane w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, a także odpady o kodach: 19 12 04, 19 12 07 oraz 19 12 08 powstające w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych. Przedmiotowe odpady, podobnie jak odpady przyjmowane od podmiotów zewnętrznych, także mogą być magazynowane selektywnie w boksach w hali sortowni – część nr I, przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji.

Miejszem przetwarzania odpadów jest instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego zlokalizowana w hali sortowni – część nr I. Proces przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego koordynuje operator linii. Dokonuje on m.in. oceny rozmiaru przetwarzanych odpadów i tym samym wskazuje miejsce rozpoczęcia procesu przetwarzania danej partii odpadów w instalacji.

Odpady o wielkości poniżej 100 mm z wykorzystaniem ładowarki są kierowane na nadawę, skąd poprzez taśmociąg podawane są pod separator metali żelaznych, na którym są wydzielane metale żelazne, które zrzucają się do podstawionego kontenera. Po wydzieleniu metali żelaznych odpady są kierowane na rozdrabniacz końcowy, pozwalający na rozdrobnienie odpadów do frakcji o wielkości 30 mm.

Odpady o wielkości powyżej 100 mm ładowarką podawane są bezpośrednio do rozdrabniacza wstępnego, skąd po rozdrobnieniu do wielkości ok. 100 mm trafiają na taśmociąg podający odpady pod separator metali żelaznych, na którym są wydzielone metale żelazne, które zrucane są do podstawionego kontenera. Po wydzieleniu metali żelaznych odpady są kierowane na rozdrabniacz końcowy, pozwalający na rozdrobnienie odpadów do frakcji o wielkości 30 mm. Dodatkowo w przypadku organoleptycznego zbadania odpadów RDF i stwierdzenia zwiększonej wilgotności, możliwe jest skierowanie ich do procesu suszenia we własnym zakresie w procesie odzysku R12. Przed poddaniem procesowi suszenia odpady mogą być magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany w boksach hali sortowni – część nr I.

Gotowe paliwo alternatywne (odpady o kodzie 19 12 10) o wielkości frakcji ok. 30 mm (RDF) jest kierowane do magazynu gotowego paliwa, gdzie jest magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany, a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku w procesie R1.

Jedną z opcji pracy linii technologicznej zakłada możliwość wykorzystania wyłącznie rozdrabniacza wstępnego i separatora metali żelaznych. Tak przetworzony odpad trafia do zasieku jako preRDF (częściowo rozdrobnione paliwo alternatywne – opady o kodzie 19 12 10) w formie luźnej lub jest kierowany do hali sortowni – część nr II w celu zbelowania. Ww. odpady o kodzie 19 12 10 – preRDF mogą być przekazane innemu przetwarzającemu do odzysku w procesie R1 lub ponownie zawrócone na rozdrabniacz wstępny (lub też na nadawę).

Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku w procesie R1. Wydzielone na separatorze metale żelazne są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

3. Odzysk w procesie R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11:

Odpady o kodzie 19 12 10 – RDF o podwyższonej wilgotności z hali sortowni – część nr I kierowane są do reaktora zamkniętego w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Odpady usypywane są w tunelu do wysokości 3 m przy pomocy ładowarki. Odpady w tunelu poddawane są procesowi suszenia (odzysk w procesie R12). Sposób pracy wentylatorów jest nadzorowany przez system komputerowy, który dobiera automatycznie optymalny czas i intensywność napowietrzania suszenia. Proces suszenia prowadzony jest przez okres 3,5 dnia, w trakcie którego następuje spadek wilgoci o ok. 15% początkowej masy paliwa. Po czym odpady te są bezpośrednio przekazywane do odzysku podmiotom uprawnionym lub magazynowane w hali sortowni – część nr I jako gotowe paliwo.

III.3. Ustala się warunki zbierania odpadów

III.3.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania, ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela 10. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przewidywane do zbierania.

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|------------|---|---|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 1. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady (np. wybrakowane ścinki tworzyw sztucznych i gumy) | Magazynowane selektywnie w pojemnikach na placach magazynowania surowców. |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|------------|--|--|
| | | | w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Magazynowane selektywnie w kontenerach na placach magazynowania surowców. |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Magazynowane selektywnie: <ul style="list-style-type: none"> – opakowania z metali żelaznych w pojemnikach lub kontenerach, na placach magazynowania surowców, – opakowania z metali nieżelaznych w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców. |
| 7. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany lub w kontenerach, na placach magazynowania surowców. |
| 8. | 16 01 03 | Zużyte opony | Magazynowane selektywnie luzem w stosach w sposób uporządkowany lub w kontenerach: na placach magazynowania surowców lub tymczasowym placu magazynowym. |
| 9. | 16 01 17 | Metale żelazne | Magazynowane selektywnie w kontenerach na placach magazynowania surowców. |
| 10. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 11. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | Magazynowane selektywnie w pojemnikach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany na placach magazynowania surowców. |
| 12. | 16 01 20 | Szkło | Magazynowane selektywnie w pojemnikach na placach magazynowania surowców. |
| 13. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 14. | 16 06 02* | Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 15. | 16 06 03* | Baterie zawierające rtęć | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 16. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 17. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 18. | 17 02 02 | Szkło | Magazynowane selektywnie w pojemnikach na placach magazynowania surowców. |
| 19. | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03. | Magazynowane selektywnie w belach na placach magazynowania surowców. |
| 20. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Magazynowane selektywnie na placach magazynowania surowców: <ul style="list-style-type: none"> – tworzywa sztuczne w belach, – odpady z gumy w pojemnikach. |
| 21. | 20 01 01 | Papier i tektura | Magazynowane selektywnie w belach: na placach magazynowania surowców, w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) lub na tymczasowym placu magazynowym. |
| 22. | 20 01 02 | Szkło | Magazynowane selektywnie w pojemnikach na placach magazynowania surowców. |
| 23. | 20 01 33* | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowalne baterie i akumulatory zawierające te baterie | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 24. | 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania odpadów |
|-----|------------|---------------------------------------|---|
| 25. | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | Magazynowane selektywnie w pojemnikach na placach magazynowania surowców. |
| 26. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | Magazynowane selektywnie w pojemnikach, belach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców. |
| 27. | 20 01 40 | Metale | Magazynowane selektywnie: <ul style="list-style-type: none"> - metale żelazne w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców, - metale nieżelazne w pojemnikach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, w zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne). |
| 28. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Magazynowane selektywnie: <ul style="list-style-type: none"> - drewno w kontenerach na placach magazynowania surowców, - metale żelazne w pojemnikach, kontenerach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, na placach magazynowania surowców, - metale nieżelazne w pojemnikach lub luzem w stosach w sposób uporządkowany, w zamkniętym pomieszczeniu, w budynku zaplecza sortowni (zasieki na surowce wtórne), - tworzywa sztuczne w pojemnikach lub belach, na placach magazynowania surowców. |

Uwagi do Tabeli 10:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).
2. Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

III.3.2. Miejsce zbierania odpadów wraz z opisem metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów wyszczególnionych w Tabeli 10 odbywa się na terenie „Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława.

Metoda zbierania odpadów o kodach: 15 01 03 (Opakowania z drewna), 15 01 07 (Opakowania ze szkła), 16 01 03 (Zużyte opony), 16 01 17 (Metale żelazne), 16 01 18 (Metale nieżelazne), 16 01 19 (Tworzywa sztuczne), 16 01 20 (Szkło), 17 02 02 (Szkło), 20 01 02 (Szkło), 20 01 38 (Drewno inne niż wymienione w 20 01 37) oraz 20 03 07 (Odpady wielkogabarytowe), polega na ich tymczasowym magazynowaniu w specjalnie do tego przeznaczonych miejscach na terenie Zakładu, a następnie przekazywaniu uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Zbieranie odpadów o kodzie 17 06 04 (Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03) polega na ich tymczasowym magazynowaniu w specjalnie do tego przeznaczonym miejscu na terenie Zakładu, a następnie przekazywaniu uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

Zbieranie odpadów o kodach: 16 06 01* (Baterie i akumulatory ołowiowe), 16 06 02* (Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe), 16 06 03* (Baterie zawierające rtęć), 16 06 04 (Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)), 16 06 05 (Inne baterie i akumulatory), 20 01 33* (Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie), 20 01 34 (Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33) polega na ich tymczasowym magazynowaniu w specjalnie do tego przeznaczonych miejscach na terenie Zakładu, a następnie przekazywaniu prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do rejestru, w celu odzysku, w tym recyklingu.

W przypadku odpadów o kodach: 12 01 99 (Inne niewymienione odpady (np. wybrakowane ścinki tworzyw sztucznych i gumy)), 15 01 01 (Opakowania z papieru i tektury), 15 01 02 (Opakowania z tworzyw sztucznych), 15 01 04 (Opakowania z metali),

15 01 05 (Opakowania wielomateriałowe), 19 12 04 (Tworzywa sztuczne i guma), 20 01 01 (Papier i tektura), 20 01 39 (Tworzywa sztuczne) oraz 20 01 40 (Metale), metoda zbierania polega na ich tymczasowym magazynowaniu, w specjalnie to tego przeznaczonych miejscach na terenie Zakładu. Ponadto ww. odpady mogą zostać poddane wstępnemu sortowaniu prowadzonemu w hali sortowni – część nr II. Wstępne sortowanie nie prowadzi do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i nie powoduje zmiany klasyfikacji odpadów. W tym celu przedmiotowe odpady za pomocą ładowarki są kierowane z boksu, na odpady z selektywnej zbiórki, na tzw. krótką linię technologiczną. Po załadunku na przenośnik kanałowy (z pominięciem rozrywarki worków) odpady są selektywnie podawane do kabiny wstępnej, gdzie następuje podział odpadów na poszczególne frakcje (np. papier i karton, tworzywa typu PET i pozostałe tworzywa (podział na kolory)). W wyniku wstępnego sortowania zbieranych odpadów są wydzielane także zanieczyszczenia w postaci odpadów o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11), które są unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 lub jeżeli przedmiotowe odpady, ze względu na ich właściwości (kaloryczność) można skierować do odzysku, są belowane na prasie belującej i magazynowane selektywnie w belach w wydzielonej części hali sortowni – część nr II (w części zaadaptowanej wiaty) i przekazywane podmiotom zewnętrznym w celu odzysku. Odpady mogą być także poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 – na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego. W tym celu odpady z hali sortowni – część nr II taśmociągami są transportowane do hali sortowni część nr I (gdzie mogą być magazynowane) i poddawane odzyskowi w procesie R12.

Poddane wstępnemu sortowaniu odpady oznaczone odpowiednio kodami: 12 01 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 05, 19 12 04, 20 01 01, 20 01 39 oraz 20 01 40 są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Wszystkie zbierane odpady są magazynowane na terenie Zakładu w sposób selektywny (luzem w stosach, w sposób uporządkowany, w kontenerach, w pojemnikach, w boksach lub w specjalnie do tego przygotowanych pomieszczeniach), dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami. Dodatkowo w przypadku odpadów w postaci papieru i tektury (odpady o kodach: 15 01 01, 20 01 01), tworzyw sztucznych (odpady o kodach: 15 01 02, 19 12 04, 20 01 39), opakowań wielomateriałowych (odpady o kodzie: 15 01 05), materiałów izolacyjnych innych niż wymienionych w 17 06 01 i 17 06 03 (odpady o kodzie 17 06 04), istnieje możliwość magazynowania ich w postaci zbelowanej. W tym celu przedmiotowe odpady są podawane na prasę belującą (kanałową), stanowiącą część linii sortowniczej. Szczegółowy sposób i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zostały określone w Tabeli nr 10 niniejszej decyzji.

III.4. Ustala się warunki gospodarowania odpadami

1. Odzysk oraz unieszkodliwianie odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz odzysk w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi, niepowodujący zagrożenia dla środowiska oraz zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami. Przedmiotowe instalacje należy utrzymywać w stanie zapewniającym ich prawidłowe funkcjonowanie.
2. Urządzenia techniczne należy utrzymywać w stanie zapewniającym ich prawidłowe funkcjonowanie.
3. Wytwarzane odpady powinny być w pierwszej kolejności poddane procesowi odzysku,

a jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady te należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska. Odpady, których nie udało się poddać odzyskowi, powinny być tak unieszkodliwiane, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych.

4. Gospodarowanie odpadami, ich transport oraz magazynowanie należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko z zachowaniem zasad wynikających z przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ustawy *o odpadach* oraz przepisów szczegółowych w tym zakresie.
5. Odpady powinny być magazynowane selektywnie w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, kontenerach, workach, w belach lub luzem, w sposób uporządkowany (wybrane frakcje odpadów magazynowane w postaci pryzm lub stosów) w specjalnie wydzielonych i oznaczonych miejscach wskazanych w niniejszej decyzji, na terenie utwardzonym, do którego „Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Gać posiada tytuł prawny, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko.
6. Pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów oraz umieszczone w wydzielonych i oznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz niepowodujący zagrożenia dla środowiska.
7. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, nie może przekraczać 65 000 Mg/rok.
8. Maksymalna łączna masa odpadów o kodzie 19 12 12, tj. frakcji 10-60 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, frakcji 0-10 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, balastu ciężkiego z frakcji 0-60 mm oraz frakcji „inertnej” wydzielonej podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm, przewidzianych do wytworzenia nie może przekroczyć 31 000 Mg/rok.
9. Maksymalna łączna masa odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przewidywanych do mechaniczno-ręcznego przetwarzania – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok.
10. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok, w tym:
 - 10.1 maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, nie może przekraczać 1 500 Mg/rok,
 - 10.2 maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, nie może przekraczać 15 000 Mg/rok,
 - 10.3 maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 01, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok,

- 10.4 maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, nie może przekraczać 600 Mg/rok,
- 10.5 maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.
11. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (demontażu) odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 4 000 Mg/rok.
12. Maksymalna łączna masa selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, przewidywanych do biologicznego przetworzenia – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 6 000 Mg/rok.
13. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 4 500 Mg/rok, w tym:
- 13.1 Maksymalna łączna masa odpadów o kodach: 19 05 01 i 19 05 02, nie może przekraczać 950 Mg/rok.
14. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji innych niż selektywnie zebrane odpady zielone – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 497 Mg/rok.
15. Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, nie może przekraczać 31 000 Mg/rok.
16. Maksymalna łączna masa odpadów o kodzie 19 12 12, tj. frakcji 10-60 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, frakcji 0-10 mm powstałej z frakcji 0-60 mm, balastu ciężkiego z frakcji 0-60 mm, frakcji „inertnej” wydzielonej podczas wtórnego sortowania frakcji 60-340 mm, przewidzianych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8, nie może przekroczyć 31 000 Mg/rok.
17. Odpady o kodzie 19 06 04, w przypadku gdy wartość AT_4 przedmiotowych odpadów wynosi powyżej 20 mg O_2/g suchej masy, są przetwarzane w bioreaktorach; w przypadku gdy wartość AT_4 ww. odpadów wynosi poniżej 20 mg O_2/g suchej masy odpady są przetwarzane selektywnie na placu dojrzewania; frakcja 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm, balast ciężki z frakcji 0-60 mm oraz frakcja „inertna” są przetwarzane w systemie dwustopniowym, tj. w bioreaktorach oraz na placu dojrzewania; dopuszcza się łączne przetwarzanie odpadów o kodzie 19 06 04 o wartości AT_4 powyżej 20 mg O_2/g suchej masy wraz z ww. frakcjami opadów; odpady o kodzie 19 06 04 przed przetworzeniem w warunkach tlenowych mieszane są ze strukturantem, tj. frakcją podsitową <60 mm z frakcji 60-340 mm oraz balastem z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.
18. Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w warunkach tlenowych, tj. w 5 tunelach (bioreaktorach), nie może przekroczyć 27 000 Mg/rok.
19. Maksymalna łączna masa odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne przewidywanych do przetworzenia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego – w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.

20. Maksymalna łączna masa odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz w procesie suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 – w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.
21. Prowadzący regionalną instalację do przetwarzania odpadów komunalnych, przetwarzającą selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, jest zobowiązany zapewnić minimalne moce przerobowe określone w wojewódzkim planie gospodarki odpadami dla regionu gospodarki odpadami komunalnymi, w którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja.
22. Prowadzący regionalną instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, jest zobowiązany zapewnić minimalne moce przerobowe określone w wojewódzkim planie gospodarki odpadami dla regionu gospodarki odpadami komunalnymi, w którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja.
23. Do przetwarzania w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D8, w pierwszej kolejności powinna być skierowana frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01).
24. Do przetwarzania w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w procesie odzysku R3, w pierwszej kolejności powinny być skierowane selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji (wyszczególnianymi w Tabeli 7, w sekcji I.2.4.).
25. Masa poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w części mechanicznej oraz w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powinna być ewidencjonowana oraz monitorowana.
26. Masa poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych powinna być ewidencjonowana oraz monitorowana.
27. Odpady należy magazynować w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

IV. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

IV.1. Dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów

| Lp. | Źródło emisji | Emitor | Substancja | Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS) | Emisja dopuszczalna (kg/h) |
|-----|--|--------|---|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 1. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 1 | E1 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0153 0,0069 0,0035 0,0064 0,0019 0,0016 |

| Lp. | Źródło emisji | Emitor | Substancja | Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS) | Emisja dopuszczalna (kg/h) |
|-----|--|--------|---|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 2. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 2 | E2 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0153 0,0069 0,0035 0,0064 0,0019 0,0016 |
| 3. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 3 | E3 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0153 0,0069 0,0035 0,0064 0,0019 0,0016 |
| 4. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 4 | E4 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0153 0,0069 0,0035 0,0064 0,0019 0,0016 |
| 5. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 5 | E5 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0153 0,0069 0,0035 0,0064 0,0019 0,0016 |
| 6. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 6 | E6 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0153 0,0069 0,0035 0,0064 0,0019 0,0016 |
| 7. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 7 | E7 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0389 0,01752 0,00896 0,0162 0,0049 0,0042 |
| 8. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 8 | E8 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0389 0,01752 0,00896 0,0162 0,0049 0,0042 |
| 9. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 9 | E9 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0389 0,01752 0,00896 0,0162 0,0049 0,0042 |

| Lp. | Źródło emisji | Emitor | Substancja | Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS) | Emisja dopuszczalna (kg/h) |
|-----|---|--------|---|--|--|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. |
| 10. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 1 | E10 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0166 0,0075 0,0038 0,0069 0,0021 0,0018 |
| 11. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 2 | E11 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0166 0,0075 0,0038 0,0069 0,0021 0,0018 |
| 12. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 3 | E12 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0166 0,0075 0,0038 0,0069 0,0021 0,0018 |
| 13. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 4 | E13 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0166 0,0075 0,0038 0,0069 0,0021 0,0018 |
| 14. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 5 | E14 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0166 0,0075 0,0038 0,0069 0,0021 0,0018 |
| 15. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 6 | E15 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,0166 0,0075 0,0038 0,0069 0,0021 0,0018 |
| 16. | Odciągi miejscowe znad linii mechaniczno-ręcznego sortowania Urządzenie ochrony powietrza: filtr tkaninowy | E16 | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Amoniak Siarkowodór Merkaptany | — — — 7664-41-7 7783-06-4 — | 0,3200 0,1440 0,0736 0,0371 0,0112 0,0096 |

IV.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów

| Lp. | Źródło emisji | Emitor | Wysokość emitora (m npt) | Średnica emitora (m) | Typ emitora | Czas pracy (h/rok) |
|-----|--|--------|--------------------------|----------------------|-------------|--------------------|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | 7. |
| 1. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 1 | E1 | 14,1 | 0,67x0,67 | zadaszony | 8 760 |

| Lp. | Źródło emisji | Emitor | Wysokość emitora (m npt) | Średnica emitora (m) | Typ emitora | Czas pracy (h/rok) |
|-----|--|--------|--------------------------|----------------------|-------------|--------------------|
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | 7. |
| 2. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 2 | E2 | 14,1 | 0,67x0,67 | zadaszony | 8 760 |
| 3. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 3 | E3 | 14,1 | 0,67x0,67 | zadaszony | 8 760 |
| 4. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 4 | E4 | 14,1 | 0,67x0,67 | zadaszony | 8 760 |
| 5. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 5 | E5 | 14,1 | 0,67x0,67 | zadaszony | 8 760 |
| 6. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 6 | E6 | 14,1 | 0,67x0,67 | zadaszony | 8 760 |
| 7. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 7 | E7 | 12,7 | 0,93x0,93 | zadaszony | 8 760 |
| 8. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 8 | E8 | 12,7 | 0,93x0,93 | zadaszony | 8 760 |
| 9. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator dachowy 9 | E9 | 11,6 | 0,93x0,93 | zadaszony | 8 760 |
| 10. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 1 | E10 | 6,8 | 0,56 | poziomy | 8 760 |
| 11. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 2 | E11 | 6,8 | 0,56 | poziomy | 8 760 |
| 12. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 3 | E12 | 6,8 | 0,56 | poziomy | 8 760 |
| 13. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 4 | E13 | 6,8 | 0,56 | poziomy | 8 760 |
| 14. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 5 | E14 | 6,8 | 0,56 | poziomy | 8 760 |
| 15. | Wentylacja hali sortowni – część nr II Wentylator ścienny 6 | E15 | 6,8 | 0,56 | poziomy | 8 760 |
| 16. | Odciągi miejscowe znad linii mechaniczno-ręcznego sortowania Urządzenie ochrony powietrza: filtr tkaninowy | E16 | 4,7 | 0,80 x 0,80 | poziomy | 8 670 |

IV.3. Roczna ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów

| Lp. | Nazwa substancji | Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS) | Emisja roczna (Mg/rok) |
|-----|---|--|-------------------------|
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| 1. | Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 | — — — | 5,501 2,476 1,266 |
| 2. | Amoniak | 7664-41-7 | 1,447 |
| 3. | Siarkowodór | 7783-06-4 | 0,437 |
| 4. | Merkaptany | — | 0,374 |

IV.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Na emitorach E1 do E16 nie ma technicznych możliwości wykonania stanowisk do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. W związku z powyższym należy wyposażyć emitory E1 do E16 w tymczasowe stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z ww. normą. Tymczasowe stanowiska do pomiaru polegają na zastosowaniu odpowiedniej długości rury (z uszczelnieniem) z zamontowanymi króćcami pomiarowymi, którą nakłada się na wylot emitora na czas wykonywania pomiarów.

V. Emisja hałasu do środowiska

V.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

(wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB), emitowanego do środowiska z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów podczas normalnej pracy na terenach chronionych przed hałasem, w wysokości:

- 50 dB dla pory dnia (godz. 6:00 – 22:00),
- 40 dB dla pory nocy (godz. 22:00 - 6:00),

dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej w miejscowości Gać, w odległości ok. 1000 m od instalacji w kierunku zachodnim.

Poziom ten nie może być przekroczony również podczas najbardziej niekorzystnego, z akustycznego punktu widzenia, wariantu pracy instalacji.

V.2. Określa się źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy tych źródeł

V.2.1. Punktowe źródła hałasu

| Lp. | Kod źródła hałasu | Źródło hałasu | Czas pracy w ciągu doby | |
|--|-------------------|---|-------------------------|--------------|
| | | | w porze dnia | w porze nocy |
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| I. | | | | |
| Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | | |
| 1. | WT1.1 – WT1.6 | Wentylatory dachowe hali sortowni część II VIVO4-500, 6 szt. | 16 godz. | 4 godz. |
| 2. | WT3.1 – WT3.2 | Wentylatory dachowe hali sortowni część II VIVO4-630, 2 szt. | 16 godz. | 4 godz. |
| 3. | WT3.3 | Wentylator dachowy hali sortowni część II VIVO4-630, 1 szt. | 16 godz. | 4 godz. |
| 4. | WT2.1 – WT2.6 | Wentylatory ściennie hali sortowni część II HCBT/6-560/H, 6 szt. | 16 godz. | 4 godz. |
| 5. | H1.1 | Wentylator Combifab (system filtracyjny) | 16 godz. | 4 godz. |
| 6. | H1.2 | Sprężarka powietrza (system filtracyjny) | 16 godz. | 4 godz. |
| 7. | H-4 | Wentylatory tuneli 6 szt. | 8 godz. | 4 godz. |
| 8. | H-5 | Wentylator biofiltra 1 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 9. | H-6 | Proces transportu z wykorzystaniem ładowarki | 12 godz. | 6 godz. |
| 10. | H-7 | Proces transportu z wykorzystaniem wózków widłowych 2 szt. | 12 godz. | 6 godz. |
| 11. | H-8 | Proces przerzucania kompostu z wykorzystaniem ładowarki lub przerzucarki | 8 godz. | nie pracuje |
| 12. | H-9 | Praca sита o wielkości 20 mm | 8 godz. | nie pracuje |
| 13. | H-10 | Rębak | 8 godz. | nie pracuje |
| 14. | H-11 | Proces transportu z wykorzystaniem pojazdów mechanicznych (łącznie ok. 141 kursów każdy ok. 5 min.) | 16 godz. | nie pracuje |
| 15. | HF-02 | Przeźnośnik z silnikiem 1,5 kW 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 16. | HF-03 | Przeźnośnik z silnikiem 2,2 kW 6 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 17. | HF-04 | Przeźnośnik z silnikiem 3,0 kW 1 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 18. | HF-05 | Przeźnośnik z silnikiem 5,5 kW 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 19. | HF-06 | Przeźnośnik z silnikiem 7,5 kW 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |

| Lp. | Kod źródła hałasu | Źródło hałasu | Czas pracy w ciągu doby | |
|--|-------------------|---|-------------------------|--------------|
| | | | w porze dnia | w porze nocy |
| 20. | HF-07 | Śruby podawcze z silnikiem 11,0 kW 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 21. | HF-08 | Centrala hydrauliczna 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 22. | HF-09 | Silniki mieszadła 18,5 kW 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 23. | HF-10 | Chłodziarka osuszająca biogazu 1 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 24. | HF-11 | Kompresor biogazu 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 25. | HF-12 | Pompa ewakuacji kondensatu 1 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 26. | HF-13 | Kontener jednostki ko generacyjnej 2 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 27. | HF-15 | Pompa kwasu skruberu 1 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 28. | HF-16 | Wentylator biofiltra 1 szt. | 16 godz. | 8 godz. |
| 29. | HF-17 | Pompa recyrkulacji wody 10,0 kW | 16 godz. | 8 godz. |
| II. Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego | | | | |
| 1. | H-12 | Wentylator rozdzielni elektrycznej ML 150 | 7 godz. | nie pracuje |
| 2. | H-13 | Wentylator sterowni ML 150 | 7 godz. | nie pracuje |

V.2.2. Źródła typu „budynek”

| Lp. | Kod źródła hałasu | Źródło hałasu | Czas pracy w ciągu doby | |
|---|-------------------|--|-------------------------|--------------|
| | | | w porze dnia | w porze nocy |
| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. |
| I. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | | | |
| 1. | H3 | Hala sortowni część II (pierwotne źródła hałasu: praca linii sortowniczej) | 13 godz. | 6,5 godz. |
| 2. | HF-01 | Hala instalacji biologicznego przetwarzania odpadów | 16 godz. | 8 godz. |
| 3. | HF-14 | Kontenerowy moduł ciepła i chłodu | 16 godz. | 8 godz. |
| II. Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego | | | | |
| 1. | H-14 | Hala sortowni – część nr I | 7 godz. | nie pracuje |

VI. Gospodarka wodno-ściekowa

VI.1. Ilość wykorzystywanej wody

Na potrzeby instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów jest pobierana woda z wodociągu gminnego, w ilości ok. 17 851 m³/rok, która jest wykorzystywana do:

- zraszania odpadów w zbiorniku buforowym zlokalizowanym w hali instalacji biologicznego przetwarzania (zapobieganie pyleniu),
- oczyszczania zanieczyszczonego powietrza z hali instalacji biologicznego przetwarzania oraz z tuneli (bioreaktorów),
- ogrzewania komór fermentacji oraz zbiornika na tłuszcze,
- nawilżania odpadów w komorach fermentacyjnych, bioreaktorach (tunelach) i na placu dojrzewania,
- mycia: pras ślimakowych, sita wibracyjnego 4 mm i wirówki osadów,
- przewodzenia prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w hali sortowni - część nr II, mycie boksów i posadzek w hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, okresowe mycie tuneli (bioreaktorów)),
- celów socjalno – bytowych.

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów jest określana jako różnica wskazań wodomierza głównego i wodomierza zamontowanego na potrzeby instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego w hali sortowni – część nr I.

Na potrzeby instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego jest pobierana woda z wodociągu gminnego w ilości ok. 11 m³/rok, która jest wykorzystywana do:

- przewodzenia prac porządkowych – mycia posadzki w hali sortowni – część nr I,
- celów socjalno – bytowych.

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego jest określana na podstawie pomiarów z wodomierza zlokalizowanego w hali sortowni – część nr I.

VI.2. Ilość, stan i skład ścieków

W związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powstają ścieki w łącznej ilości ok. 15 525 m³/rok, w tym:

- a. ścieki ze strefy związanej z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów (części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) - 1 629 m³/rok, w tym: ścieki z prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w hali sortowni – część nr II) oraz ścieki socjalno-bytowe, o składzie określonym w studzienice kanalizacyjnej zlokalizowanej przy południowo – zachodnim narożniku hali sortowni – część nr II – punkt kontrolny S2:

- odczyn 6,5 – 7,5 pH,
- przewodność elektrolityczna właściwa $\leq 3\ 000\ \mu\text{S}/\text{cm}$,
- BZT₅ $\leq 600\ \text{mg O}_2/\text{dm}^3$,
- ChZT_{Cr} $\leq 600\ \text{mg O}_2/\text{dm}^3$.

Ilość ścieków ze strefy związanej z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów (części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów), jest określana na podstawie zużycia wody.

- b. ścieki ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem (części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) – 13 896 m³/rok, tj.:

- b.1. ścieki związane z biologicznym przetwarzaniem odpadów w warunkach beztlenowych: ścieki z systemu oczyszczania zanieczyszczonego powietrza z hali instalacji biologicznego przetwarzania, ścieki z przefermentowanych odpadów, kondensat z wentylacji, kondensat z suszenia i sprężania biogazu, ścieki z prac porządkowych prowadzonych w hali instalacji biologicznego przetwarzania (mycie posadzek i boksów) oraz ścieki z mycia pras ślimakowych, sita wibracyjnego 4 mm i wirówki osadów,

- b.2. ścieki związane z biologicznym przetwarzaniem odpadów w warunkach tlenowych: ścieki z placu dojrzewania, ścieki z placu doczyszczania stabilizatu i kompostu, ścieki z boksów magazynowych, ścieki z tuneli (bioreaktorów), ścieki z systemu oczyszczania zanieczyszczonego powietrza z tuneli (bioreaktorów), ścieki z prac porządkowych (okresowe mycie tuneli) oraz ścieki z dróg technologicznych w obrębie placu dojrzewania i tuneli (bioreaktorów)), o składzie określonym w studzienice kanalizacyjnej zlokalizowanej bezpośrednio za zbiornikiem na ścieki technologiczne – punkt kontrolny S1:

- odczyn 6,0 – 8,0 pH,
- zawiesiny ogólne $\leq 700\ \text{mg}/\text{dm}^3$,
- ChZT_{Cr} $\leq 2\ 500\ \text{mg O}_2/\text{dm}^3$,
- BZT₅ $\leq 1\ 200\ \text{mg O}_2/\text{dm}^3$,
- N_{NH4} $\leq 200\ \text{mg N}_{\text{NH4}}/\text{dm}^3$,
- N_{NO3} $\leq 8,19\ \text{mg N}_{\text{NO3}}/\text{dm}^3$,
- N_{NO2} $\leq 10\ \text{mg N}_{\text{NO2}}/\text{dm}^3$,
- fosfor ogólny $\leq 30\ \text{mg P}/\text{dm}^3$,
- fluorki $\leq 4,08\ \text{mg F}/\text{dm}^3$,
- kadm $\leq 0,05\ \text{mg Cd}/\text{dm}^3$,

- chrom⁺⁶ ≤ 0,20 mg Cr/dm³,
- miedź ≤ 0,30 mg Cu/dm³,
- żelazo ≤ 2,36 mg Fe/dm³,
- ołów ≤ 0,30 mg Pb/dm³,
- cynk ≤ 0,30 mg Zn/dm³,
- glin ≤ 30 mg Al/dm³,
- węglowodory ropopochodne ≤ 50 mg/dm³.

Ilość ścieków ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów (części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) jest określana na podstawie czasu pracy i wydajności pompy przepompowującej ścieki ze zbiornika na ścieki technologiczne do studzienki nr 1.

W związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego powstają ścieki w łącznej ilości ok. 11 m³/rok, w tym:

- a. ścieki z prac porządkowych – mycie posadzki w hali sortowni – część nr I,
- b. ścieki socjalno – bytowe,

o składzie określonym w studziencie kanalizacyjnej zlokalizowanej w miejscu wpięcia kanalizacji z hali sortowni – część nr I do kanalizacji wewnętrznej zakładowej – punkt kontrolny S3:

- odczyn 6,5 – 7,5 pH,
- przewodność elektrolityczna właściwa ≤ 3 000 μS/cm,
- BZT₅ ≤ 600 mg O₂/dm³,
- ChZT_{Cr} ≤ 600 mg O₂/dm³.

Ilość ścieków z instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego jest określana na podstawie ilości zużytej wody.

VII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony

VIII. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013, zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Dolnośląskiego:

- Nr PZ 212.1/2014 z dnia 4 września 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.4.2014.AP, L.dz. 492/09/2014,
- NR PZ 212.2/2014 z dnia 2 grudnia 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.37.2014.MOk, L.dz. 344/12/2014,
- Nr PZ 212.3/2015 z dnia 19 czerwca 2015 r. znak: DOW-S-V.7222.27.2014.AP, L.dz. 2057/06/2015,
- Nr PZ 212.4/2016 z dnia 29 kwietnia 2016 r. znak: DOW-S-V.7222.17.2015.AP, L.dz. 3033/04/2016,
- Nr PZ 212.5/2018 z dnia 5 stycznia 2018 r. znak: DOW-S-V.7222.29.2017.AWi.

Uzasadnienie

„Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława, wystąpił do tut. organu z wnioskiem z dnia 3 października 2018 r., w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującej decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych

do tego pozwolenia od dnia jego wydania, tj. decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 212.1/2014 z dnia 4 września 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.4.2014.AP, L.dz. 492/09/2014, NR PZ 212.2/2014 z dnia 2 grudnia 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.37.2014.MOk, L.dz. 344/12/2014, Nr PZ 212.3/2015 z dnia 19 czerwca 2015 r. znak: DOW-S-V.7222.27.2014.AP, L.dz. 2057/06/2015, Nr PZ 212.4/2016 z dnia 29 kwietnia 2016 r. znak: DOW-S-V.7222.17.2015.AP, L.dz. 3033/04/2016 oraz Nr PZ 212.5/2018 z dnia 5 stycznia 2018 r. znak: DOW-S-V.7222.29.2017.AWi.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jedn.: Dz. U. z 2018 r. poz. 799 z późn. zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może na wniosek prowadzącego instalację wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Jak stanowi art. 217 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia, a także stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia. Mając na uwadze powyższe, w przedmiotowej decyzji uwzględnione zostały wszystkie zmiany wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, tj. decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013. Jednocześnie niniejszą decyzją, stwierdzono wygaśnięcie decyzji wydanej przez Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013, zmienionej decyzjami Nr PZ 212.1/2014 z dnia 4 września 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.4.2014.AP, L.dz. 492/09/2014, NR PZ 212.2/2014 z dnia 2 grudnia 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.37.2014.MOk, L.dz. 344/12/2014, Nr PZ 212.3/2015 z dnia 19 czerwca 2015 r. znak: DOW-S-V.7222.27.2014.AP, L.dz. 2057/06/2015, Nr PZ 212.4/2016 z dnia 29 kwietnia 2016 r. znak: DOW-S-V.7222.17.2015.AP, L.dz. 3033/04/2016 oraz Nr PZ 212.5/2018 z dnia 5 stycznia 2018 r. znak: DOW-S-V.7222.29.2017.AWi.

Wymienione powyżej decyzje Marszałka Województwa Dolnośląskiego zmieniające decyzję Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013, zostały wydane na wniosek Strony, z wyjątkiem decyzji NR PZ 212.2/2014 z dnia 2 grudnia 2014 r. znak: DOW-S-V.7222.37.2014.MOk, L.dz. 344/12/2014, która zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. poz. 1101), została wydana z urzędu.

Zgodnie z art. 217 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, postępowanie w sprawie ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie podlega przepisom art. 208, art. 210 oraz art. 218 tej ustawy.

Podstawa prawna, która została powołana w orzeczeniu przedmiotowej decyzji odnosi się do stanu prawnego na dzień wydania przez właściwy organ decyzji NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013 wraz z jej kolejnymi zmianami. Wynika to z faktu, iż niniejsza decyzja ujednoczająca tekst wcześniej wydanych orzeczeń, nie może wprowadzać nowych regulacji ani zmieniać treści ww. decyzji w celu np. dostosowania do obecnie obowiązujących przepisów prawnych. Wynika to wprost z art. 217 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego są instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego, funkcjonujące w ramach Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać. Ponadto,

w ramach niniejszej decyzji „Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława, prowadzi działalność związaną z przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych oraz zbieraniem odpadów. Dodatkowo należy wskazać, że na terenie ww. Zakładu eksploatowane jest także składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne objęte odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Objęta pozwoleniem zintegrowanym instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z części mechanicznej oraz biologicznej. Maksymalna wydajność przedmiotowej instalacji wynosi 106 600 Mg/rok (wydajność uwzględnia część mechaniczną oraz biologiczną).

Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z ciągu technologicznego urządzeń zlokalizowanych w hali sortowni – część nr II, dwóch separatorów balistycznych i sita batutowego o okach 10 mm – znajdujących się w hali instalacji biologicznego przetwarzania oraz sita o prześwicie oczek o wielkości 20 mm – zlokalizowanego na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu. Na ciąg technologiczny urządzeń zlokalizowanych w hali sortowni składają się m.in. sito obrotowe o prześwicie oczek o wielkości 60 mm i 340 mm, różnego rodzaju separatory, kabiny sortownicze oraz przenośniki.

Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z zespołu obiektów związanych z biologicznym przetwarzaniem odpadów:

- w warunkach beztlenowych, tj. m.in. hali instalacji biologicznego przetwarzania oraz dwóch komór fermentacji metanowej,
- w warunkach tlenowych, tj. m.in. sześciu niezależnie od siebie funkcjonujących, żelbetowych i zamykanych tuneli (bioreaktorów), placu dojrzewania oraz placu doczyszczania stabilizatu i kompostu.

W części mechanicznej przedmiotowej instalacji jest prowadzone unieszkodliwianie w procesie D13 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w maksymalnej ilości 65 000 Mg/rok. Przetwarzanie ma na celu wydzielenie z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania. Zgodnie z założeniami ok. 19 000 Mg/rok wytworzonych odpadów o kodzie 19 12 12 stanowiących frakcję o wielkości 60-340 mm jest zawracanych na przedmiotową instalację w celu wydzielenia większej ilości odpadów, które można poddać odzyskowi, i co jest z tym związane, ograniczeniem ilości odpadów kierowanych do składowania (unieszkodliwiania w procesie D5). Ponadto, w części mechanicznej instalacji jest także prowadzony odzysk w procesie R12 odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w maksymalnej ilości 15 000 Mg/rok, który ma na celu wydzielenie z odpadów określonych frakcji, które można skierować do odzysku. Pozostała wydajność części mechanicznej instalacji jest przeznaczona do wstępnego sortowania odpadów prowadzonego w ramach zbierania.

Wydzielona w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 frakcja ulegająca biodegradacji, w ilości 31 000 Mg/rok, jest przetwarzana w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, składającej się z części biologicznej do przetwarzania w warunkach beztlenowych oraz części do przetwarzania w warunkach tlenowych. Wydzielona z odpadów o kodzie 20 03 01 frakcja

o wielkości 10-60 mm, jest przetwarzana, w warunkach beztlenowych, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w celu poprawy efektywności prowadzenia procesu fermentacji metanowej. W wyniku ww. procesu są wytwarzane odpady o kodzie 19 06 04, które mogą być unieszkodliwiane w procesie D5 lub poddawane dalszemu przetwarzaniu w warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym, tj. w bioreaktorach i na placu dojrzwania, gdy wartość AT_4 przedmiotowych odpadów jest większa niż 20 mg O_2/g suchej masy, lub w systemie jednostopniowym, tj. tylko na placu dojrzwania, w przypadku gdy wartość AT_4 jest mniejsza niż 20 mg O_2/g suchej masy. Wytworzone odpady o kodzie 19 06 04 (tj. po zakończeniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych), przed poddaniem przetwarzaniu w warunkach tlenowych, są mieszane ze strukturantem, stanowiącym frakcję o wielkości poniżej 60 mm po biologicznym suszeniu i przesianiu frakcji 60-340 mm (na sicie obrotowym części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) oraz balast z odpadów wielkogabarytowych (po uprzednim rozdrobnieniu go na rozdrabniarce wstępnej w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego). Mieszanie odpadów o kodzie 19 06 04 ze strukturantem ma na celu poprawę właściwości pofermentatu, tj. zapewnienie jemu niższej gęstości i lepszego napowietrzenia podczas przetwarzania. Wydzielona z odpadów o kodzie 20 03 01, pozostała frakcja ulegająca biodegradacji, tj. frakcja 0-10 mm z frakcji 0-60 mm, balast ciężki z frakcji 0-60 mm oraz frakcja „inertna” z frakcji 60-340 mm (balast wtórny) są przetwarzane w warunkach tlenowych, w systemie dwustopniowym. Przedmiotowe odpady mogą być przetwarzane łącznie z odpadami o kodzie 19 06 04 o wartości współczynnika $AT_4 > 20 \text{ mgO}_2/g$ suchej masy. Wytworzone odpady w wyniku biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych są klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99. Przedmiotowe odpady mogą zostać zagospodarowane we własnym zakresie w procesie unieszkodliwiania D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych) lub poddane odzyskowi w procesie R12, zgodnie z którym przedmiotowe odpady są przesiewane na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm (zlokalizowanym na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu), w celu otrzymania odpadów o kodzie 19 05 03 (Kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania)) – frakcji o wielkości 0-20 mm, która może zostać poddana odzyskowi. Odsiew stanowią odpady o kodzie 19 05 99, które są unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5. Dodatkowo, zgodnie z niniejszą decyzją odpady o kodzie 19 12 12 o wielkości 60-340 mm (balast wtórny) są poddawane procesowi biologicznego suszenia w tunelach (bioreaktorach), w procesie unieszkodliwiania D8. Przedmiotowa frakcja jest poddawana procesowi biologicznego suszenia przez 7 dni. Następnie wytworzone odpady o kodzie 19 05 01 są kierowane na sito obrotowe 60-340 mm w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. W wyniku przesiewania wytwarzana jest frakcja nadsitowa, która jest kierowana do odzysku w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego lub przekazywana uprawnionym podmiotom. Frakcja podsitowa jest wykorzystywana jako strukturant przy przetwarzaniu odpadów o kodzie 19 06 04.

Ponadto w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów przetwarzane są, w warunkach tlenowych, selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w ilości 6 000 Mg/rok. Dodatkowo w przypadku wolnych mocy przerobowych tuneli (bioreaktorów) mogą być przetwarzane m.in. odpady ulegające biodegradacji inne niż frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpady inne niż selektywnie zebrane odpady zielone. Określone

w niniejszej decyzji ww. grupy odpadów są przetwarzane selektywnie w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w zamkniętych tunelach (bioreaktorach), a drugi etap, tzw. faza stabilizacji/dojrzenia, realizowany jest na placu dojrzenia.

Po zakończonym procesie przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wytwarzany jest produkt o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniający wymagania określone w przepisach odrębnych. W przypadku gdy otrzymany materiał nie spełnia określonych wymagań, klasyfikuje się go jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie (odpady o kodzie ex 19 05 03), dopuszczony do odzysku w procesie R10, spełniający wymagania przepisów odrębnych.

Po zakończonym procesie przetwarzania odpadów innych niż frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż selektywnie zebrane odpady zielone są wytwarzane odpady o kodzie 19 05 03 (Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)), który może zostać wykorzystany do odzysku.

Otrzymane odpady lub produkty o właściwościach nawozowych lub środki wspomagające uprawę roślin, mogą zostać doczyszczane na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm, mającym na celu wydzielenie nieprzekompostowanych frakcji (odpadów o kodzie 19 05 01 i/lub 19 05 02).

Objęta decyzją instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego jest zlokalizowana w hali sortowni – część nr I. Przedmiotowa instalacja składa się przede wszystkim z nadawy, rozdrabniarek (wstępnej i końcowej) oraz przenośników taśmowych. Instalacja pracuje ok. 250 dni w roku, a maksymalna wydajność instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, przy uwzględnieniu jednozmianowego systemu pracy, wynosi 20 000 Mg/rok.

W instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego jest prowadzony odzysk w procesie R12 odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Do instalacji są przyjmowane odpady od podmiotów zewnętrznych, z których Zakład będzie produkował paliwo alternatywne, jak i odpady własne o kodach: 19 12 12 oraz 19 12 10, wytworzone w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, oraz odpady o kodach 19 12 04, 19 12 07 i 19 12 08 powstające w wyniku ręcznego demontażu odpadów wielkogabarytowych na terenie Zakładu.

W związku z prowadzeniem przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego są wytwarzane przede wszystkim odpady o kodzie 19 12 10, które kierowane są do podmiotów zewnętrznych w celu odzysku w procesie R1. W zależności od wymagań odbiorcy odpadów odpady te określono w decyzji jako RDF (paliwo o wielkości cząstek około 30 mm) oraz PreRDF (paliwo o wielkości cząstek powyżej 30 mm).

Ponadto zgodnie z niniejszą decyzją w procesie suszenia (odzysk w procesie R12), w przypadku wolnych mocy przerobowych tuneli (bioreaktorów), mogą być przetwarzane odpady o kodzie 19 12 10 – RDF wytwarzane w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. W przypadku organoleptycznego stwierdzenia, że posiadają one zwiększoną wilgotność, są kierowane do bioreaktora, gdzie przez 3,5 dni podlegają procesowi suszenia. W wyniku tego procesu wilgotność odpadów o kodzie 19 12 10 kształtuje się na poziomie 25 %. W skutek powyższego wytworzone paliwo alternatywne jest przekazywane

uprawnionym podmiotom do odzysku (wykorzystane jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii).

Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego jest instalacją odrębną względem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, ponieważ obie te instalacje mogą funkcjonować niezależnie.

W punkcie III. niniejszej decyzji pn. „Gospodarka odpadami” wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* oraz ustawę z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (tekst jedn.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992 z późn. zm.). Zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, jak również warunki przetwarzania i zbierania odpadów w związku z prowadzeniem instalacji objętych tym pozwoleniem.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym, w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jak i instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, wskazano miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, w niniejszej decyzji nie ujęto odpadów wytwarzanych, które nie są związane z bezpośrednią eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jak i instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego. Jednak brak uregulowań w decyzji administracyjnej, w zakresie gospodarowania tymi odpadami, nie zwalnia wytwórcy z obowiązku postępowania z tymi odpadami w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, określonymi w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

Stosownie do zapisów wynikających z art. 43 ust. 1 ustawy *o odpadach*, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania z oznaczeniem miejsca zbierania odpadów, wskazano miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz opis metody zbierania odpadów.

Stosownie do zapisów wynikających z art. 43 ust. 2 ustawy *o odpadach*, w pozwoleniu zintegrowanym, w związku z przetwarzaniem odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jak i instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz prowadzeniem demontażu odpadów wielkogabarytowych, uwzględniono rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej, jak również wskazano miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Magazynowanie odpadów wytwarzanych, przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, a także odpadów przewidywanych do zbierania, odbywa się na terenie, do którego „Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o. posiada tytuł prawny.

Przedstawione w niniejszej decyzji sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z zasadami określonymi w ustawie *o odpadach* oraz aktach wykonawczych do tej ustawy.

Wnioskodawca określił sposób postępowania z odpadami niezagrożający środowisku oraz przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność objętą niniejszym pozwoleniem.

Określone w niniejszej decyzji procesy przetwarzania odpadów ustalono zgodnie z załącznikami nr 1 i nr 2 do ustawy *o odpadach*.

Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z wnioskiem Strony oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w *sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. poz. 1923).

W niniejszej decyzji nie wskazano informacji, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, gdyż z dokumentu pn. „Raport Początkowy, Regionalna Instalacja Przetwarzania Odpadów Komunalnych, Opracowany dla Zakład Gospodarowania Odpadami Gać Sp. z o.o.” wykonanego przez Envi-Pro environmental consulting, wynika iż nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Funkcjonowanie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów związane jest z emisją hałasu do środowiska. Istotnymi źródłami hałasu są urządzenia wentylacyjne, zespoły przenośników, pompy, procesy transportu i mechanicznego przetwarzania odpadów, hale technologiczne oraz kontenerowy moduł ciepła i chłodu.

Ocenę oddziaływania akustycznego instalacji przeprowadzono metodą obliczeniową z wykorzystaniem programu komputerowego SON2, opartym na modelu obliczeniowym propagacji hałasu zgodnym z normą PN-ISO 9613-2:2002 „Akustyka – Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczeniowa”. W obliczeniach uwzględniono oddziaływanie wszystkich źródeł hałasu związanych z funkcjonowaniem Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać. Obliczenia potwierdziły dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych przed hałasem sąsiadujących z Zakładem. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wymienione w grupie 2a) w Tabeli 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w *sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku*, zlokalizowane w odległości ok. 1000 m od instalacji w kierunku zachodnim. Przeznaczenie terenów chronionych przed hałasem określono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Nr XXXVII/206/2012 Rady Gminy Oława z dnia 28 grudnia 2012 r. w *sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenu w obrębie wsi (...), Gać, (...) w gminie Oława* (Dz. Urz. Woj. Doln. z 2013 r. poz. 4288).

Na wniosek Strony w decyzji ustalono dopuszczalną emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z hali sortowni – część II, wyposażonej w wentylację mechaniczną oraz z odciągów miejscowych znad linii mechaniczno-ręcznego sortowania odpadów.

Powietrze odciągane z 6 tuneli technologicznych, w których zachodzi proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, jest oczyszczane w urządzeniach ochronnych – płuczce oraz biofiltry o powierzchni czynnej 198 m², który wypełniony jest materiałem organicznym. Z uwagi na fakt, że substancje z biofiltra są wprowadzane do powietrza całą powierzchnią biofiltra (emitor powierzchniowy) uznano, zgodnie z wnioskiem Strony, że emisja z tego źródła ma charakter niezorganizowany. Powietrze odciągane z hali instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, w której przetwarzane są odpady w warunkach beztlenowych, oczyszczane jest w płuczce kwaśnej, a następnie w biofiltrze o powierzchni ok. 150 m², wypełnionym materiałem organicznym.

Emisja substancji z biofiltra odbywa się całą powierzchnią (emitor powierzchniowy) w związku z powyższym ma charakter emisji niezorganizowanej. Komory fermentacji metanowej są wyposażone w system zabezpieczeń, m.in. pochodnię do awaryjnego spalania biogazu. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego jest zlokalizowana w hali sortowni – część nr I, z której gazy i pyły są odprowadzane do atmosfery za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej. Wobec powyższego, na wniosek Strony, zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji nie określono emisji dopuszczalnej substancji wprowadzanych do powietrza z ww. źródeł.

W punkcie IV decyzji, na podstawie art. 224 ust. 1 pkt 1 i ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono wielkość dopuszczalnej emisji oraz warunki wprowadzania substancji do powietrza. Rodzaj i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony. We wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji zorganizowanej i niezorganizowanej zlokalizowanych na terenie Zakładu. Obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń przeprowadzono zgodnie z metodyką określoną w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Obliczenia wykazały, że substancje wprowadzane do powietrza z terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu*. Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji określono usytuowanie tymczasowych stanowisk do pomiaru wielkości emisji, zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 - „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Z powodu braku technicznych możliwości zamontowania stałych stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorach E1 ÷ E16, na wniosek Strony w decyzji określono obowiązek wyposażenia ww. emitorów w tymczasowe stanowiska do pomiaru wielkości emisji.

W ramach instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów funkcjonuje instalacja spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 1,203 MW, składająca się z węzła kogeneracji oraz agregatu prądotwórczego. Zgodnie z § 1 ust. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. nr 130, poz. 881) oraz § 2 ust. 4 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* (Dz. U. nr 130, poz. 880) – ww. instalacja spalania paliw nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, wymaga natomiast zgłoszenia organowi ochrony środowiska. W związku z powyższym, funkcjonująca na terenie Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać instalacja spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej wynoszącej 1,203 MW, została zgłoszona organowi ochrony środowiska i wpisana do Rejestru Zgłoszeń nr ZGŁ. 4/2015.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 7 i 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji w punkcie VI. pn. „Gospodarka wodno – ściekowa”, określono ilość, stan i skład wszystkich ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, a także ilość

wykorzystywanej w tych instalacjach wody. Woda na potrzeby obu instalacji pobierana jest z wodociągu gminnego, a jej ilość jest określana na podstawie wodomierzy. Ścieki z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, pochodzące ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów w warunkach beztlenowych, tj. ścieki z systemu oczyszczania zanieczyszczonego powietrza z hali instalacji biologicznego przetwarzania, ścieki z przefermentowanych odpadów, kondensat z wentylacji, kondensat z suszenia i sprężania biogazu, ścieki z prac porządkowych prowadzonych w hali instalacji biologicznego przetwarzania (mycie posadzek i boksów), ścieki z mycia pras ślimakowych, sita wibracyjnego 4 mm oraz wirówki osadów są częściowo zwracane do procesu fermentacji metanowej, natomiast ich nadmiar jest kierowany do zbiornika na ścieki technologiczne. Ścieki z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, pochodzące ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów w warunkach tlenowych, tj. ścieki z placu dojrzewania, ścieki z placu doczyszczania stabilizatu i kompostu, ścieki z boksów magazynowych, ścieki z tuneli (bioreaktorów), ścieki z systemu oczyszczania zanieczyszczonego powietrza z tuneli (bioreaktorów), ścieki z prac porządkowych (okresowe mycie tuneli) oraz ścieki z dróg technologicznych w obrębie placu dojrzewania i tuneli (bioreaktorów), są odprowadzane bezpośrednio do zbiornika na ścieki technologiczne. Ścieki ze zbiornika mogą być zwracane do zraszania odpadów w tunelach (bioreaktorach) poprzez system zraszania tzw. wodą brudną. Nadmiar ścieków ze zbiornika jest kierowany poprzez przelew do wewnętrznej kanalizacji sanitarnej i dalej poprzez kanalizację zewnętrzną do oczyszczalni ścieków w Brzegu.

Ścieki z pozostałej części instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tj. ścieki ze strefy związanej z mechaniczno – ręcznym przetwarzaniem odpadów (tj. ścieki z prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w hali sortowni – część nr II) oraz ścieki socjalno-bytowe) oraz ścieki z instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego (tj. ścieki z prac porządkowych – mycie posadzki w hali sortowni - część nr I oraz ścieki socjalno – bytowe) są ujmowane poprzez system kanalizacji sanitarnej i dalej poprzez kanalizację zewnętrzną są odprowadzane do oczyszczalni ścieków w Brzegu.

Wody opadowe i roztopowe z dachu hali sortowni – część nr II oraz z placów magazynowania surowców MGS poprzez kanalizację wód czystych trafią do zbiornika zapasowego wody ZZW i mogą być wykorzystane do celów ppoż. lub porządkowych. Nadmiar wód ze zbiornika ZZW odprowadzany będzie do zbiornika pożarowego ZWP, do którego trafiają również wody opadowe i roztopowe z pozostałych części instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym. Nadmiar wód zgromadzonych w zbiorniku ZWP, po podczyszczeniu w separatorze jest odprowadzany wylotem \varnothing 150 mm do rowu opaskowego P-H-12.2 wspólnie z wodami opadowymi i roztopowymi ze składowiska odpadów, objętego odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.

Decyzja Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013 oraz jej zmiany spowodowane istotną zmianą w instalacji, zostały wydane z udziałem społeczeństwa, o którym mowa w art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na zasadach obowiązujących w dacie prowadzenia poszczególnych postępowań.

Zgodnie z art. 201 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Objęta niniejszą decyzją instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. b tiret

pierwsze i drugie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169), jest instalacją do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, a instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego, zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. b tiret drugie załącznika ww. rozporządzenia, jest instalacją do odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Objęta niniejszą decyzją instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego, funkcjonujące w ramach Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać, gmina Oława, powiat oławski, województwo dolnośląskie zostały ujęte w Wojewódzkim Planie Gospodarki Odpadami dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2016 – 2022 zatwierdzonym uchwałą Sejmiku Województwa Dolnośląskiego Nr XLIII/1450/17 z dnia 21 grudnia 2017 r. w sprawie uchwalenia Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Dolnośląskiego 2016-2022 (Dz. Urz. Woj. Dol. poz. 5607 z dnia 29 grudnia 2017 r.).

Zgodnie z treścią uchwały Sejmiku Województwa Dolnośląskiego Nr XLIII/1451/17 z dnia 21 grudnia 2017 r. w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Dolnośląskiego 2016-2022, objęta niniejszą decyzją instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, stanowi regionalną instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz regionalną instalację do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w regionie wschodnim.

W związku z tym, iż przedmiotową decyzją udzielono nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, tj. decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego NR PZ 212/2013 z dnia 7 października 2013 r. znak: DOW-S-V.7222.6.2013.AP, L.dz. 1407/10/2013 (z późn. zm.), w celu zachowania czytelności decyzji, tut. organ dokonał wyłącznie zmian technicznych (np. zmian dot. numeracji punktów z zachowaniem kolejności), nie ingerując w merytoryczną treść pozwolenia.

Stosownie do zapisów art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jedn.: Dz. U. z 2018 r. poz. 2096), tut. organ umożliwił Wnioskodawcy zapoznanie się z materiałem dowodowym zgromadzonym w przedmiotowej sprawie. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jedn.: Dz. U. z 2016 r. poz. 71), oraz art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z uchwałą Nr XLIII/1451/17 z dnia 21 grudnia 2017 r. w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Dolnośląskiego 2016-2022 (Dz. Urz. Woj. Dol. poz. 5607 z dnia 29 grudnia 2017 r.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

Po rozpatrzeniu całości materiału dowodowego zgromadzonego w przedmiotowej sprawie oraz w oparciu o powołane na wstępie przepisy ustawowe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Dolnośląskiego (Wydział Środowiska, ul. Walońska 3-5, 50-413 Wrocław), w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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.

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Marszałek
Województwa Dolnośląskiego
z up. Z-ca Dyrektora Wydziału Środowiska

Monika Poważna

Otrzymują:

1. „Zakład Gospodarowania Odpadami Gać” Sp. z o.o.
Gać 90, 55-200 Oława
2. DOW-S – aa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Dolnośląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Paprotna 14, 51-117 Wrocław
(zgodnie z art. 183 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska)

*Wniesiono opłatę skarbową w wysokości 10 zł w dniu 3 października 2018 r. za wydanie niniejszej decyzji,
na konto Gminy Wrocław, PKO BANK Polski S.A. 82 1020 5226 0000 6102 0417 7895.*