



DECYZJA NR PZ 212.1/2025

Na podstawie:

- art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.) w związku z art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. 2024 r. poz. 572 z późn. zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1 i ust. 1a, art. 183 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 188 ust. 2 pkt 1, 2 i 5, ust. 2b pkt 2, 3, 4, 5, 6 i 8, ust. 3 pkt 4, 5 i 7, art. 202 ust. 2 pkt 1, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 3 i ust. 6 pkt 1, 2, 3, 6, 7, 8 i 12, art. 211 ust. 5 w związku z art. 188 ust. 3 pkt 5 i 7, art. 224 ust. 1 i ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- art. 201 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwsze i 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. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. poz. 1839 z późn. zm.), art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- art. 43 ust. 1 pkt 2, 3, 4, 5 i 6a, ust. 2 pkt 2, 3, 5 i 7b oraz art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.),
- art. 10 w związku z art. 14 ust. 1-7 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. poz. 1592 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z 27 września 2019 roku, złożonego przez Zakład Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława, reprezentowaną przez pełnomocnika – Panią Monikę Żurańską-Skalny, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 212/2018 z 23 listopada 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.23.2018.AWi,

orzekam

- I. **Zmienić na wniosek Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o. (NIP: 9121677692, REGON: 932048175), reprezentowanej przez pełnomocnika – Panią Monikę Żurańską-Skalny, decyzję Marszałka Województwa Dolnośląskiego**

Nr PZ 212/2018 z 23 listopada 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.23.2018.AWi, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji domechaniczno-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 następujący sposób:**

1. W punkcie I. decyzji pn. „Rodzaj prowadzonej działalności”:

a) **w akapicie pierwszym, w zdaniu drugim rozpoczynającym się od słów:** „Przedmiotowe instalacje są zlokalizowane na działce (...)”, **wyrażenie w brzmieniu:** „382/5” **otrzymuje brzmienie:** „382/7”.

b) w akapicie drugim litery od a. do j. otrzymują brzmienie:

- ”
- 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 0-60 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 (wydzielonej 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. przetwarzaniem w procesie biologicznego suszenia frakcji o wielkości 60-100 mm, oznaczonej kodem 19 12 12 (wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01)) - w procesie odzysku R3, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
 - e. biologicznym przetwarzaniem selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji - w procesie odzysku R3, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
 - f. biologicznym przetwarzaniem ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) - w procesie odzysku R3, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
 - g. mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem (polegającym na wstępnym doczyszczaniu i rozdrabnianiu) selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji - w procesie odzysku R12, na linii technologicznej doczyszczania bioodpadów,
 - h. mechanicznym przetwarzaniem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne – w procesie odzysku R12, w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego,
 - i. prowadzeniem procesu suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF, w procesie odzysku R12, w suszarni paliwa alternatywnego,

- j. ręcznym przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12,
- k. zbieraniem odpadów.”.

2. W punkcie II.1.1. decyzji pn. „Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów”:

a) akapit drugi otrzymuje brzmienie:

„Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się:

- z ciągu technologicznego urządzeń zlokalizowanych w hali sortowni,
- dwóch separatorów balistycznych i sita batutowego o oczkach 10 mm – znajdujących się w hali instalacji biologicznego przetwarzania,
- mobilnego sita obrotowego z wymiennymi oczkami zlokalizowanego się w hali produkcji paliwa alternatywnego RDF,
- rozdrabniacza mobilnego zlokalizowanego na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych,
- sita o prześwicie oczek o wielkości 20 mm zlokalizowanego na placu dojrzewania stabilizatu i kompostu.”.

b) w akapicie trzecim:

- **w zdaniu pierwszym wykreślić wyrażenie w brzmieniu:** „– część nr II”,
- **litera i. w brzmieniu:** „separator optyczny PET” **otrzymuje brzmienie:** „separator optyczny PET I oraz PET II (dwudrożny),”,
- **litera m. w brzmieniu:** „przenośnik bunkrowy” **otrzymuje brzmienie:** „kontener bunkrowy”,
- **w literze q. w tiret czwartym w brzmieniu:** „– kabina doczyszczania balastu.” **kropkę zastępuje się przecinkiem,**
- **w literze q po tiret czwarte dodać tiret piąte w brzmieniu:**
„– kabina sortownicza frakcji >340 mm,”.

po literze q. dodać literę r. w brzmieniu:

„r. by-pass umożliwiający skierowanie odpadów poprzez kabinę wstępnej segregacji i dalej separator metali oraz separator optyczny papieru i tektury, bez udziału linii sortowania tworzyw sztucznych.”;

c) po akapicie czwartym w brzmieniu: „Dwa separatory balistyczne oraz sito batutowe o oczkach 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.” **dodać akapity w brzmieniu:**

„Mobilne sito obrotowe z wymiennymi oczkami, znajdujące się w hali produkcji paliwa alternatywnego RDF jest wykorzystywane do przesiewania frakcji o wielkości 60-340 mm wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów o kodzie 19 05 01 powstałych w wyniku biologicznego suszenia w warunkach tlenowych frakcji o wielkości 60-100 mm, jak również odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

Rozdrabniacz mobilny, zlokalizowany na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych, wykorzystywany jest do rozdrabniania frakcji o wielkości 60-100 mm, wydzielonej ze niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, przed skierowaniem do procesu biologicznego suszenia oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych przed skierowaniem na mobilne sito obrotowe.”.

d) **w akapicie szóstym dotyczącym części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w literze a. dot. części przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych:**

- **w literze a.1., w tiret drugim, w punktorze czwartym wyrażenie w brzmieniu:** „do komór fermentacji metanowej,” **otrzymuje brzmienie:** „do komory fermentacji metanowej,”,
- **w literze a.1., tiret czwarte w brzmieniu:** „– strefę magazynowania odwodnionego fermentantu i osadów – boks przeznaczony do magazynowania przefermentowanych odpadów oraz osadów z wirówki; w przedmiotowej strefie mogą być także magazynowane selektywnie inne odpady ulegające biodegradacji,” **otrzymuje brzmienie:**
„– strefę magazynowania odpadów selektywnie zebranych – boks przeznaczony do magazynowania selektywnie zebranych bioodpadów oraz innych odpadów ulegających biodegradacji (po doczyszczeniu i rozdrobieniu na linii doczyszczania bioodpadów),”,
- **w literze a.1., tiret piąte w brzmieniu:** „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 oczkach 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),” **otrzymuje brzmienie:**
„– strefę magazynowania balastu i frakcji drobnej - boksy przeznaczone do magazynowania frakcji o wielkości 0-10 mm (wydzielonej z frakcji o wielkości 0-60 mm na sicie batutowym o oczkach 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),”,
- **w literze a.1., po tiret piąte dodać tiret szóste w brzmieniu:**

„– linia technologiczna do mechaniczno-ręcznego doczyszczania bioodpadów o wydajności 20 000 Mg/rok (przy trzymianowym systemie pracy), w skład której wchodzi:

- nadawa z rozrywarką worków,
- 2-stanowiskowa kabina sortownicza,
- dwuwałowy rozdrabniacz do odpadów,
- przenośnik taśmowy transportujący materiał: z nadawy do kabiny sortowniczej i z kabiny sortowniczej do rozdrabniacza,
- przenośnik taśmowy transportujący materiał z rozdrabniacza do miejsca zsykowego.

Układ projektowanej instalacji technologicznej zapewnia możliwość załadunku nadawy oraz odbioru rozdrobionego materiału z miejsca zsykowego ładowarką kołową.”,

- **w literze a.2. po wyrażeniu w brzmieniu:** „dwie komory fermentacji metanowej – „**dodać wyrażenie w brzmieniu:** „zasilane oddzielnie,” **a po wyrażeniu w brzmieniu:** „pochodnia awaryjnego spalania biogazu,” **przecinek zastąpić średnikiem i dodać wyrażenie w brzmieniu:** „jedna komora fermentacji przystosowana do przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji,”
- **w literze a.5. po wyrażeniu w brzmieniu:** „o nominalnej mocy cieplnej 0,566 MW” **dodać wyrażenie w brzmieniu:** „oraz o mocy elektrycznej 0,600 MW”
- **litera a.6. otrzymuje brzmienie:**

„a.6. dwa agregaty prądowórcze - jeden agregat wykorzystywany do zasilania przepompowni do celów ppoż. i zaplecza technicznego w sytuacjach awaryjnych; moc agregatu wynosi 71 kW (60 kVA), drugi agregat wykorzystywany do awaryjnego zasilania jednostki kogeneracyjnej nr 1 (z możliwością pracy wyspowej) linii sortowniczej i komór fermentacyjnych; moc agregatu wynosi 399 kVA,”.
- **po literze a.9. dodać literę a.10., a.11 i a.12 w brzmieniu:**

„a.10. nadawa - zlokalizowana na zewnątrz hali biologicznego przetwarzania odpadów przy taśmociągach zasilających komory fermentacyjne, umożliwiająca podawanie selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji do jednej z komór fermentacyjnych, w której prowadzony jest proces fermentacji,

a.11. zbiornik biogazu - o pojemności 4 000 m³, posadowiony na płycie fundamentowej o powierzchni 294,80 m², umożliwiający magazynowanie wytworzonego biogazu,

a.12. kotłownia kontenerowa - wykorzystywana głównie do awaryjnego podgrzewania komór fermentacyjnych, składająca się z dwóch kotłów olejowych o znamionowych mocach cieplnych wynoszących: 0,501-0,620 MW i 0,310 MW.”.

3. Punkt II.1.1.1. decyzji pn. „Wydajność instalacji” otrzymuje brzmienie:

„II.1.1.1. Wydajność instalacji

Maksymalna wydajność instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 124 600 Mg/rok (wydajność uwzględnia część mechaniczną oraz biologiczną), w tym:

1. w części mechanicznej instalacji (o wydajności 100 600 Mg/rok) - praca w systemie trzymianowym):

a. w maksymalnej ilości 65 000 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01),

b. w maksymalnej ilości 30 600 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne,

pozostała wydajność instalacji jest wykorzystywana do wstępnego sortowania wybranych rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania;

2. w części biologicznej instalacji:

- w maksymalnej ilości 16 000 Mg/rok w warunkach beztlenowych - fermentacji metanowej (w jednej komorze fermentacyjnej), prowadzone jest przetwarzanie frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości 10-60 mm oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01),

- w maksymalnej ilości 27 000 Mg/rok w warunkach tlenowych (w pięciu tunelach - bioreaktorach), prowadzone jest przetwarzanie frakcji balastu ciężkiego oraz frakcji o wielkości 0-10 mm powstałych z frakcji 0-60 mm, oznaczonych kodem 19 12 12, wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) oraz frakcji 60-100 mm (z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia), powstałej z frakcji 60-340 mm, oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01).

Ponadto w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

- w ilości 18 000 Mg/rok w warunkach beztlenowych - fermentacji metanowej (w jednej komorze fermentacyjnej), prowadzone jest przetwarzanie selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji,

- w ilości 6 000 Mg/rok w warunkach tlenowych (1 tunel - bioreaktor) prowadzone jest przetwarzanie selektywnie zebranych bioodpadów.

Dodatkowo w ramach wolnych mocy przerobowych, na placu dojrzewania, w ilości 1 000 Mg/rok prowadzone jest przetwarzanie ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05);

3. sito o prześwicie oczek o wielkości 20 mm (zlokalizowane na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu) posiada wydajność 20 Mg/h, tj. ok. 64 000 Mg/rok (praca w systemie dwuzmianowym);

4. mobilne sito obrotowe z wymiennymi oczkami (zlokalizowane w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF), posiada wydajność 20 Mg/h, tj. 64 0000 Mg/rok (praca w systemie dwuzmianowym);

5. rozdrabniacz mobilny (zlokalizowany na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych), posiada wydajność 30 Mg/h, tj. 90 000 Mg/rok (praca w systemie dwuzmianowym).”.

4. Tytuł punktu II.1.2. decyzji pn. „Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego” otrzymuje brzmienie:

„II.1.2. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego wraz z suszarnią paliwa alternatywnego”.

5. W punkcie II.1.2. decyzji pn. „Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego”:

a) **w akapicie pierwszym, zdanie pierwsze otrzymuje brzmienie:** „Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego wraz suszarnią paliwa alternatywnego zlokalizowana jest w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF.”,

b) **w akapicie drugim, w literze g. kropkę zastąpić przecinkiem,**

c) **po literze g. dodać literę h. w brzmieniu:**

„h. separator powietrzny o wydajności 10 Mg/h.”,

d) **po literze h. dodać akapit w brzmieniu:**

„Na ciąg technologiczny suszarni paliwa alternatywnego składają się:

- bufor załadowniczy,
- suszarnia taśmowa,
- zespołu przenośników zgrzebłowych (obsługujących suszarnię, transportujących paliwo alternatywne do hali gotowego paliwa, rozprowadzających automatycznie paliwo alternatywne wewnątrz hali gotowego paliwa),
- instalacja zasilania w ciepło z kogeneracji wraz z wymiennikami ciepła, wentylatorem zasilającym, przewodami wentylacyjnymi i wyrzutnią zużytego powietrza zaopatrzoną w filtr tkaninowy.”.

6. W punkcie II.1.2.1. decyzji pn. „Wydajność instalacji”:

a) **akapit w brzmieniu:**

„Maksymalna wydajność instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, przy uwzględnieniu jednozmianowego systemu pracy wynosi 20 000 Mg/rok.” **otrzymuje brzmienie:**

„Maksymalna wydajność instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, przy uwzględnieniu dwuzmianowego systemu pracy wynosi 40 000 Mg/rok.”,

b) **dodać akapit drugi w brzmieniu:**

„Maksymalna wydajność suszarni paliwa alternatywnego, przy uwzględnieniu dwuzmianowego systemu pracy wynosi 12 400 Mg/rok.”.

7. Punkt II.2.1. decyzji pn. „Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów:” otrzymuje brzmienie:

„II.2.1. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów

Tabela. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów na terenie Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać

Numer magazynu	Opis magazynu	Charakterystyka magazynu	Lokalizacja magazynu	Powierzchnia magazynu [m ²]
1.	2.	3.	4.	5.
1.	Boks	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na północ od hali sortowni	79
2.	Boks	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na północ od hali sortowni	77
3.	Boks	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na północny od hali sortowni	107
6.	Plac	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na wschód od hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	73
7.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na wschód od hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	73
8.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na wschód od hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	73
9.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Przy hali gotowego paliwa alternatywnego	73
10.	Hala gotowego paliwa alternatywnego	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana.	Na wschód od hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	250
11.	Plac zbiórki odpadów wielkogabarytowych	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	We wschodniej części zakładu przy kwaterze nr 3	387
12.	Plac zbiórki odpadów wielkogabarytowych	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	We wschodniej części zakładu przy kwaterze nr 3	390
13.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	W południowej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	68
14.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	W południowej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	68
15.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	W południowej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	77
16.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	W południowej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	77
17.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	W południowo-wschodniej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	105
18.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	We wschodniej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	77
19.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	We wschodniej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	78
20.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na południowo-zachód od bioreaktorów	88
21.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa,	Na południowo-zachód	79

Numer magazynu	Opis magazynu	Charakterystyka magazynu	Lokalizacja magazynu	Powierzchnia magazynu [m ²]
		uszczelniona i skanalizowana	od bioreaktorów	
22.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na południowy-zachód od bioreaktorów	97
22.1	Plac	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Na południe od placu dojrzewania	395
23.	Boks przyjęcia odpadów	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala sortowni odpadów zmieszanych oraz selektywnie zebranych odpadów surowcowych	275
24.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	130
24.1	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	50
25.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	134
26.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	130
27.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	110
28.	Boks	Posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala biologicznego przetwarzania odpadów (BPO)	20
29.	Specjalistyczny kontener na odpady niebezpieczne	Zamykany, zadaszony, ze szczelną posadzką	W południowej części zakładu w pobliżu magazynu paliw	4
30.	Specjalistyczny kontener na odpady niebezpieczne	Zamykany, zadaszony, ze szczelną posadzką	W południowej części zakładu w pobliżu magazynu paliw	4
31.	Wyznaczone miejsce magazynowe w hali demontażu odpadów wielkogabarytowych	Zadaszone, betonowe, uszczelnione i skanalizowane	We wschodniej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	1
32.	Wyznaczone miejsce magazynowe w hali demontażu odpadów wielkogabarytowych	Zadaszone, betonowe, uszczelnione i skanalizowane	We wschodniej części zakładu przy placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych	5
33.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala biologicznego przetwarzania odpadów (BPO)	15,4
33.1	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala biologicznego przetwarzania odpadów (BPO)	14
34.	Zbiornik żelbetowy otwarty	Zbiornik buforowy żelbetowy.	Hala biologicznego przetwarzania odpadów (BPO)	77
35.	Boks	Zadaszony, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	Hala biologicznego przetwarzania odpadów (BPO)	25
36.	Zbiornik	Pionowy, stalowy, zamykany zbiornik na tłuszcze	Hala biologicznego przetwarzania odpadów (BPO)	30 m ³
37.	Zbiornik	Pionowy, stalowy, zamykany zbiornik na odpady kuchenne i restauracyjne	Hala biologicznego przetwarzania odpadów (BPO)	10 m ³

8. W punkcie II.2.2. decyzji pn. „Pozostałe elementy infrastruktury” dodać punkt 12., 13. i 14.

W brzmieniu:

„12. Magazyn odpadów wielkogabarytowych wraz z segmentem odzysku, w skład którego wchodzi:

- a. hala demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz przygotowania do ponownego użycia - obiekt jednokondygnacyjny o powierzchni 150 m² i wysokości do 4,5 m; hala wyposażona w dwa stanowiska do ręcznego demontażu odpadów, składająca się ze stołu, narzędzi ręcznych, elektronarzędzi oraz narzędzi pneumatycznych; obok stanowisk usytuowane są pojemniki do czasowego magazynowania odpadów,
- b. plac magazynowy (miejsce magazynowe nr 11 i 12) - utwardzony o powierzchni 3 113 m², na którym jest prowadzona wstępna segregacja odpadów wielkogabarytowych, z czego na powierzchni 2 100 m² prowadzone jest magazynowanie odpadów wielkogabarytowych; na placu odbywać się będzie również mechaniczne rozdrabnianie odpadów reszkowych pochodzących z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, jak również rozdrabnianie frakcji 60-100 mm wydzielonej ze niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych przed skierowaniem do procesu biologicznego suszenia,
- c. boksy (miejsca magazynowe nr 13 - 19) - zadaszone, betonowe o powierzchni magazynowej ok. 545 m², służące do magazynowania wysortowanych rodzajów odpadów wielkogabarytowych, przeznaczonych do demontażu oraz odpadów powstających w wyniku demontażu,
- d. kontenery hakowe o pojemności 36 m³ i kolby uchylne mobilne o pojemności ok. 1 m³.

13. Magazyn odzyskanych i selektywnie zebranych odpadów o łącznej powierzchni 542 m², w skład którego wchodzi:

- a. boksy (miejsca magazynowe nr 7 - 9) - zadaszone, betonowe, skanalizowane o powierzchni 73 m² każdy,
- b. hala gotowego paliwa alternatywnego RDF (miejsce magazynowe nr 10 - magazyn gotowego paliwa) - o powierzchni 250 m² oraz ścianach wykonanych w konstrukcji żelbetowej,
- c. plac (miejsce magazynowe nr 6) - o betonowej, uszczelnionej i skanalizowanej posadzce o powierzchni 73 m².

Magazyn jest zabezpieczony przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych do gruntu poprzez wykonanie nawierzchni o wysokim współczynniku spływu powierzchniowego, wyposażony w separator substancji ropopochodnych wraz z osadnikiem, w sorbenty, urządzenia transportowe i rozładownicze, tj. paletowe wózki widłowe z wyposażeniem.

14. Agregat prądowłórczy - wykorzystywany do zasilania: budynku ochrony obiektu, budynku wag i budynku biurowego w sytuacjach awaryjnych; moc znamionowa agregatu 42,5 kVA.”.

9. W punkcie II.2.3. decyzji pn. „Urządzenia techniczne” w literze a. tiret czwarte otrzymuje brzmienie: „przerzucarka kompostu czołowa,”.

- 10. W punkcie II.3. decyzji pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”:**
- a) **w akapicie pierwszym w punkcie 1. wykreślić wyrażenie w brzmieniu:** „oraz suszenia,”
 - b) **w akapicie pierwszym w punkcie 5. wyrażenie w brzmieniu:** „selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów,” **otrzymuje brzmienie:** „selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji,”
 - c) **w akapicie drugim w punkcie 1. wyrażenie w brzmieniu:** „(hala sortowni – część nr I).” **otrzymuje brzmienie:** „wytwarzania paliwa alternatywnego RDF.”
 - d) **w akapicie drugim w punkcie 4. wyrażenie w brzmieniu:** „sortowni – część nr I,” **otrzymuje brzmienie:** „wytwarzania paliwa alternatywnego RDF.”
- 11. Po punkcie II.3. decyzji pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, dodać punkt II.3.1. w brzmieniu:**
- „II.3.1. Zastosowane w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego rozwiązania techniczne i technologiczne, gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym spełnienie wymagań wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów, o których mowa w opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzjach BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 92, str. 12):**
- 1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT:**
- a) działania podejmowane w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej: wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskiem – BAT 1,
 - b) działania podejmowane w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń: opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i poprzedzających ich odbiór, procedur odbioru, systemu śledzenia oraz wykazu odpadów, systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia, zapewnienie segregacji odpadów, zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów, sortowanie dostarczanych odpadów stałych – BAT 2,
 - c) prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych zawierającego informację odnośnie stężeń substancji zanieczyszczających objętych monitoringiem, jego coroczna weryfikacja i ewentualne aktualizowanie, prowadzenie wykazu strumieni ścieków z instalacji jako części systemu zarządzania środowiskowego, jego coroczna weryfikacja i ewentualne aktualizowanie w przypadku istotnych zmian w instalacji – BAT 3,
 - d) ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów: wykorzystywanie zoptymalizowanych miejsc magazynowania, zapewnienie ich odpowiedniej pojemności oraz bezpiecznej obsługi miejsc magazynowania, wydzielenie obszaru do magazynowania i postępowania z odpadami niebezpiecznymi – BAT 4,

- e) ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów – BAT 5,
- f) monitorowanie jakości ścieków przemysłowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w zakresie, z częstotliwością i zgodnie z normami wskazanymi w punkcie VI.3.1.2. decyzji – BAT 7,
- g) prowadzenie monitoringu wielkości emisji substancji, dla których określone są graniczne wielkości emisyjne (BAT-AEL), zgodnie z metodyką i częstotliwością określoną w pkt IV.3. decyzji – BAT 8,
- h) monitorowanie rocznego zużycia wody na potrzeby technologiczne instalacji a także ilości ścieków z instalacji, zgodnie z punktami VI.1.1. oraz VI.3.1.1. decyzji, prowadzenie monitoringu zużycia energii i surowców oraz rocznego wytwarzania pozostałości z częstotliwością co najmniej raz w roku – BAT 11,
- i) stosowanie technik mających na celu zapobieganie emisjom odorów (BAT 13), tj.:
 - minimalizacja czasu magazynowania niesegregowanych, zmieszanych odpadów komunalnych przed procesem ich mechanicznego przetwarzania w hali sortowni – BAT 13a,
- j) stosowanie technik mających na celu ograniczanie rozprzestrzeniania się emisji rozproszonych substancji do powietrza zgodnie z wymaganiami BAT 14d, poprzez:
 - prowadzenie części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętej hali sortowni,
 - prowadzenie części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (I etap stabilizacji) w zamkniętych bioreaktorach,
 - prowadzenie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego w zamkniętym budynku (hala),
- k) stosowanie technik mających na celu zapobieganie emisjom hałasu i wibracjom, zgodnie z technikami BAT 18, prowadząc:
 - kontrolę i konserwację urządzeń,
 - zamykanie drzwi podczas pracy linii do mechanicznej obróbki odpadów,
 - obsługę urządzeń przez doświadczony personel,
 - unikanie prowadzenia hałaśliwej działalności w nocy,
 - ograniczanie działań mogących powodować emisję hałasu podczas czynności związanych z postępowaniem z odpadami, przetwarzaniem odpadów, konserwacją i ruchem kołowym na terenie zakładu,
- l) stosowanie technik mających na celu zoptymalizowanie zużycia wody, zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków oraz zapobieganie emisjom do gleby i wody (BAT 19), tj.:
 - oparcie procesu fermentacji o technologię suchej fermentacji, w której nie jest wymagane wprowadzanie znacznej ilości dodatkowej ilości wody poza tą, która jest zawarta w odpadach (BAT 19a),

- wykorzystywanie wody w myjni i w płuczkach technologicznych w obiegu zamkniętym (BAT 19b),
 - recykulowanie ścieków technologicznych w komorach fermentacyjnych i tunelach (BAT 19b),
 - stosowanie płuczki wodnej działającej w obiegu zamkniętym (BAT 19b),
 - prowadzenie wszystkich procesów przetwarzania odpadów na szczelnych powierzchniach, wyposażonych w sieć kanalizacyjną (BAT 19c),
 - możliwość odcięcia dopływu do poszczególnych zbiorników buforowych i przekierowanie ścieków technologicznych bezpośrednio do zewnętrznej kanalizacji (BAT 19d),
 - skierowanie spływu czystych wód opadowych z dachów do zbiornika ppoż., co umożliwia ich gromadzenie i wykorzystywanie (BAT 19f),
- m) zapobieganie skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczenie poprzez środki ochrony, zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii oraz systemu rejestracji i oceny incydentów/awarii – BAT 21,
- n) wykorzystanie odpadów, jako materiałów strukturalnych, w ramach prowadzonych procesów biologicznego przetwarzania odpadów – BAT 22,
- o) wdrożenie planu racjonalizacji zużycia energii oraz rejestr bilansu energetycznego poprzez opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego – BAT 23,
- p) wykorzystanie ponowne opakowań w postaci pojemników, kontenerów do przewozu, przemieszczania i magazynowania odpadów, w ramach prowadzonych procesów przetwarzania odpadów – BAT 24.

2. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów (instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego):

- a) odprowadzanie do powietrza pyłu w sposób zorganizowany stosując przy tym urządzenia ochronne (cyklon, filtr tkaninowy) - BAT 25,
- b) utrzymywanie emisji zorganizowanej pyłu na poziomie nie powodującym przekroczenie wartości BAT-AEL określonych w tab. 6.3 - BAT 25,
- c) utrzymywanie emisji zorganizowanej całkowitego LZO na poziomie nie powodującym przekroczenia wartości BAT-AEL, określonego w tabeli 6.5 - BAT 31.

3. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów):

- a) zapobieganie emisjom odorów poprzez selekcję dostarczanych do przetworzenia odpadów - BAT 33,
- b) stosowanie urządzenia redukującego emisję tj. filtr tkaninowy z części mechanicznej instalacji - BAT 34c oraz filtr biologiczny z płuczką z części biologicznej instalacji - BAT 34b i e,
- c) utrzymywanie emisji zorganizowanych pyłu, amoniaku oraz całkowitego LZO na poziomie nie powodującym przekroczenia wartości BAT-AEL, określonych w tabeli 6.7 - BAT 34.

d) stosowanie technik mających na celu ograniczenie wytwarzania ścieków oraz zużycia wody (BAT 35), tj.:

- segregacja i recyrkulacja ścieków (BAT 35a i BAT 35b) – stosowanie segregacji i recyrkulacji ścieków na zbiornik na odcieki surowe o poj. 80 m³, zbierający ścieki z pras odwadniających oraz zbiornik na ścieki po odwirowaniu o poj. 200 m³, w którym są gromadzone ścieki z wirówki, skąd są recyrkulowane do komór fermentacji wraz ze świeżymi odpadami w celu uzyskania odpowiedniej wilgotności oraz zaszczepienia odpadów odpowiednimi mikroorganizmami,
- ograniczenie powstawania odcieków do minimum (BAT 35c) – oparcie procesu fermentacji o technologię suchej fermentacji, w której nie jest wymagane wprowadzanie znacznej ilości dodatkowej ilości wody poza tą, która jest zawarta w odpadach (BAT 19a).

3.1. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów (instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów):

- a) monitorowanie i kontrolowanie kluczowych parametrów procesów - BAT 36,
- b) ograniczenie emisji rozproszonych do powietrza z etapów przetwarzania na otwartej przestrzeni poprzez: przystosowanie działań do warunków meteorologicznych m.in. unikając układania, przrzucania pryzm podczas pogody wietrznej – zgodnie z techniką określoną w BAT 37b.

3.2. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do beztlenowego przetwarzania odpadów (instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów):

- a) ograniczenie emisji do powietrza oraz monitorowanie i kontrolowanie procesu beztlenowego (fermentacji) poprzez:
 - zautomatyzowanie i wyposażenie w czujniki weryfikujące stabilność procesu i poprawność działania maszyn i urządzeń,
 - prowadzenie monitoringu parametrów:
 - odczynu pH, zasadowości i kwasowości całkowitej zawartości komory fermentacyjnej,
 - ciągły pomiar temperatury pracy komory fermentacyjnej,
 - suchej masy zawartości komory,
 - stężenia lotnych kwasów organicznych w komorze fermentacyjnej,
 - ilości i jakości biogazu (w tym stężenia siarkowodoru i amoniaku)
 - zgodnie z zakresem określonym w BAT 38.

3.3. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów):

- a) ograniczanie emisji do powietrza, poprzez stosowanie technik określonych w BAT 39a poprzez segregację strumieni gazów odlotowych – powietrze z miejsc przetwarzania odpadów o potencjalnie wysokiej zawartości pyłów w hali mechanicznego przetwarzania zbierane jest do dedykowanego systemu wentylacyjnego.”.

12. W punkcie II.7. decyzji pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”, w akapicie pierwszym, zdanie drugie otrzymuje brzmienie:

„Zużycie wody oraz energii elektrycznej jest na bieżąco monitorowane na podstawie wskazań licznika, a ilość zużywanych surowców i paliw wykorzystywanych w instalacji jest określona na podstawie ewidencji rozchodowej lub faktur zakupu.”.

13. W punkcie II.8. decyzji pn. „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”:

- a) **w podpunkcie 2. wykreślić wyrażenie w brzmieniu:** „- część nr II”,
- b) **w podpunkcie 4. wyrażenie w brzmieniu:** „sortowni – część nr I,” **otrzymuje brzmienie:** „wytwarzania paliwa alternatywnego RDF,”,
- c) **podpunkt 7. otrzymuje brzmienie:**

„Ścieki związane z:

- mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów, w tym ścieki z prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w halach sortowni) oraz
- ścieki z instalacji wytwarzania paliwa alternatywnego, w tym ścieki z prac porządkowych (mycie posadzki w hali wytwarzania paliwa alternatywnego)

odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej, a następnie poprzez kanalizację podmiotu zewnętrznego do oczyszczalni ścieków w Brzegu.”,

- d) **w podpunkcie 8. wyrażenie w brzmieniu:** „jest odprowadzany przelewem do wewnętrznej kanalizacji sanitarnej i dalej poprzez kanalizację zewnętrzną do oczyszczalni ścieków w Brzegu.” **otrzymuje brzmienie:** „jest przekazywany do oczyszczalni ścieków przemysłowych.”,

- e) **po podpunkcie 10. dodać podpunkt 11. w brzmieniu:**

„11. Woda w myjni oraz woda w płuczkach technologicznych wykorzystywana jest w obiegu zamkniętym, a ubytki uzupełniane są wodą wodociągową.”.

13. W punkcie II.9. decyzji pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców”:

- a) **Tabela 1. otrzymuje brzmienie:**

„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	4 500 MWh/rok
2.	Woda	17 871 m ³ /rok
3.	Kwas siarkowy	13,1 m ³ /rok
4.	Chlorek żelaza	300 Mg/rok
5.	Wodorotlenku lub tlenku żelaza	300 Mg/rok

b) **po Tabeli 1. dodać akapit w brzmieniu:**

„Stosowane w instalacji techniki ograniczania zużycia wody obejmują:

1. Gromadzenie wód opadowych niezanieczyszczonych (głównie z dachów budynków) w zbiorniku ppoż. i jej wykorzystanie na cele ppoż. oraz inne cele, o ile jest to uzasadnione;
2. Recyrkulację ścieków technologicznych w ramach biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych;
3. Wykorzystanie ścieków technologicznych do zraszania odpadów poddawanych biologicznemu przetwarzaniu w warunkach tlenowych w procesie D8;
4. Recyrkulację wody w myjce kół;
5. Recyrkulację perkolatu w płuczkach do oczyszczania powietrza procesowego.”,

c) **Tabela 2. otrzymuje brzmienie:**

„Tabela 2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa wraz z suszarnią paliwa alternatywnego

Lp.	Rodzaj energii, materiałów i surowców	Zużycie roczne
1.	2.	3.
1.	Energia elektryczna	1 200 MWh/rok
2.	Woda (wykorzystywana do celów porządkowych oraz na cele socjalno-bytowe)	150 m ³ /rok

14. **W punkcie II.10. decyzji pn.** „Zakres, sposób i termin przekazywania marszałkowi województwa i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu”:

a) **w literze d. po wyrażeniu w brzmieniu:** „ilość zużytej wody” **dodać wyrażenie w brzmieniu:** „określoną w podpunkcie VI.1. decyzji”,

b) **litera f. otrzymuje brzmienie:**

„f. ilość i jakość ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji, określone w punktach VI.2.1.A oraz VI.2.1.B decyzji,”,

c) **w literze g. wyrażenie w brzmieniu:** „odpadów” **otrzymuje brzmienie:** „odpady”.

15. **W punkcie III.1.1. decyzji pn.** „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania”, **Tabela 3 wraz z uwagami do Tabeli otrzymuje brzmienie:**

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

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
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	5,0	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.	29	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0	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.	29	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	0,5	Magazynowane selektywnie w workach, w sposób uporządkowany.	30	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania lub poddawana odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego).
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	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.	29	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia	3,0	Magazynowane selektywnie	30	Przekazywane

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		w szczelnych pojemnikach, w sposób uporządkowany.		przewodzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,1	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32	Przekazywane przewodzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,1	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie o <i>zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym</i> przekazywane przewodzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ¹⁾ , w celu odzysku.
8.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	6,0	Magazynowane selektywnie w pojemniku lub kontenerze, w sposób uporządkowany.	9	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 z 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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie	24.1 25 26	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

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.		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 odpadów D13³⁾					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych magazynowane luzem, w sposób uporządkowany lub w kontenerach, – opakowania z metali nieżelaznych luzem lub w postaci zbelowanej, w sposób uporządkowany.	3 13	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1	Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerze na odpady niebezpieczne, w sposób uporządkowany.	30	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, w sposób uporządkowany.	30	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	0,5	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach,	30	Przekazywane prowadzącemu zakład

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		w sposób uporządkowany.		przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do właściwego rejestru ¹⁾ , 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 zamykanych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie <i>o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym</i> przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do właściwego rejestru ¹⁾ , w celu odzysku.
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,02	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie <i>o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym</i> przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do właściwego rejestru ¹⁾ , w celu odzysku.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,3	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	30	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do właściwego rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu.
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	30	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do właściwego rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	31	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do właściwego rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu.
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,2	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	31	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, wpisanemu do właściwego rejestru ¹⁾ , w celu odzysku, w tym recyklingu.
16.	19 12 01	Papier i tektura	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	19 12 02	Metale żelazne	750	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowanych.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
20.	19 12 05	Szkło	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	350	Magazynowane selektywnie luzem lub w kontenerach, w sposób uporządkowany.	9 18	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
22.	19 12 08	Tekstylia	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	25	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
23.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁴⁾ – RDF/preRDF	10 530	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany, przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości przedmiotowe odpady są kierowane na linię wytwarzania paliwa alternatywnego i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku w procesie R1 lub poddawane odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego i/lub suszarni taśmowej).

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami	
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	15	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	30	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 podsitowa)	Frakcja o wielkości 10-60 mm powstała z frakcji 0-60 mm	16 000	Magazynowane w zbiorniku buforowym.	34	Frakcja o wielkości 10-60 mm unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach beztlenowych).
			Frakcja o wielkości 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm	4 150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	33.1	Frakcja o wielkości 0-10 mm unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach tlenowych w procesie dwustopniowym).
			Frakcja (balast ciężki) powstała z frakcji 0-60 mm	10 850	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	33	Balast ciężki wydzielony z frakcji o wielkości 0-60 mm unieszkodliwiany we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach tlenowych, w procesie dwustopniowym).
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadситowa)	Frakcja o wielkości 60-100 mm powstała z frakcji 60-340 mm	12 000	Magazynowane selektywnie, krótkotrwałe luzem, w sposób uporządkowany.	12	Frakcja o wielkości 60-100 mm (wydzielona na mobilnym sicie obrotowym) kierowana do odzysku we własnym zakresie w procesie R3 (w procesie biologicznego suszenia).
			Frakcja o wielkości 100-340 mm powstała z frakcji 60-340 mm	5 745	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany, przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są kierowane na linię wytwarzania paliwa alternatywnego i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	Frakcja o wielkości 100-340 mm (wydzielona na mobilnym sicie obrotowym) przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystane jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii) lub poddawana odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego).
			Frakcja kal. RDF o wielkości powyżej	10 530	Frakcja kaloryczna o wielkości powyżej 60 mm w postaci komponentów paliwa alternatywnego	12 24.1 25	Frakcja kaloryczna o wielkości powyżej 60 mm w postaci komponentów paliwa

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów		Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			60 mm		magazynowana selektywnie luzem lub w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie frakcja jest transportowana taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	26	alternatywnego przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub poddawana odzyskowi we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego).
			Frakcja o wielkości powyżej 340 mm (balast)	585	Odpady magazynowane selektywnie w belach w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	24 25 26	Frakcja o wielkości powyżej 340 mm przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ .
I.3.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów <u>innych niż</u> niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów⁵⁾						
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) ⁴⁾ - <i>preRDF</i>		1 220	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	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 i/lub suszarni taśmowej).
2.	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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych.	24.1 25 26	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.		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.3.2.2.	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, w sposób uporządkowany.	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁴⁾ - <i>preRDF</i>	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24.1 25 26	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 i/lub suszarni taśmowej).
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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	24 24.1 25 26	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.3.2.3.	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^{5,1)}					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw	7 828	Magazynowane selektywnie	6	Przekazywane

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		sztucznych		w belach, w sposób uporządkowany.	8	uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w kontenerach lub luzem, w sposób uporządkowany, – opakowania z metali nieżelaznych zbelowane lub luzem, w sposób uporządkowany.	3 13	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	19 12 02	Metale żelazne	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowanych.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁴⁾ - <i>preRDF</i>	3 152	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągiem do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	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 i/lub suszarni taśmowej).
10.	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 poniżej 60 mm</i>)	5 294	Odpady nie są magazynowane.	-	Frakcja o wielkości poniżej 60 mm (jako strukturant) unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach tlenowych na placu dojrzewania) lub unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ .
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	4 326	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów	12 24.1 25	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości powyżej 60 mm)		zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	26	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).
1.3.2.4.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12⁵⁻²⁾					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	6 700	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	19 12 01	Papier i tektura	4 000	Magazynowane selektywnie w belach w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁴⁾ - <i>preRDF</i>	600	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	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 i/lub suszarni taśmowej).
4.	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 poniżej 60 mm)	1 000	Odpady nie są magazynowane.	-	Frakcja o wielkości poniżej 60 mm (jako strukturant) kierowana do odzysku we własnym zakresie w procesie R3 (w warunkach tlenowych na plac dojrzewania) lub unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ .
5.	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 powyżej 60 mm)	1 700	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF	24.1 25 26	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

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.		własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ (odpady stanowiące tzw. balast).
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	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁴⁾ - <i>preRDF</i>	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	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 i/lub suszarni taśmowej).
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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do D5 nie są magazynowane.	24.1 25 26	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.3.2.6.	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^{5,3)}					
1.	15 01 04	Opakowania z metali	240	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych luzem, w sposób uporządkowany lub kontenerach, – opakowania z metali nieżelaznych luzem lub w belach, w sposób	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				uporządkowany.		
2.	19 12 02	Metale żelazne	90	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	90	Magazynowane selektywnie luzem, w stosie w sposób uporządkowany.	3	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	Odpady nie są magazynowane.	-	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ .
1.3.2.7.	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^{5.4)}					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	200	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych luzem lub w kontenerach, w sposób uporządkowany, – opakowania z metali nieżelaznych luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	200	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany.	1 2	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 25 26	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	19 12 01	Papier i tektura	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	19 12 02	Metale żelazne	150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				uporządkowany.		w celu odzysku.
11.	19 12 05	Szkło	250	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	19 12 08	Tekstylia	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ⁴⁾ - <i>preRDF</i>	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	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 i/lub suszarni taśmowej).
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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do D5 nie są magazynowane.	12 24 24.1 25 26	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).
15.	20 01 01	Papier i tektura	750	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	20 01 10	Odzież	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	20 01 11	Tekstylia	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	750	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	20 01 40	Metale	150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
I.4.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części biologicznej instalacji do mechaniczno-					

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
biologicznego przetwarzania odpadów						
I.4.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w części biologicznej <u>w warunkach beztlenowych i warunkach tlenowych</u>, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8					
I.4.1.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w <u>w warunkach beztlenowych</u>, frakcji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01, tj. frakcji podsitowej o wielkości 10-60 mm, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8					
1.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	11 440	Odpady nie są magazynowane.	-	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach tlenowych na placu dojrzewania).
I.4.1.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania <u>w warunkach tlenowych</u>, odpadów o kodzie 19 06 04, frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01 oraz innych frakcji odpadów o kodzie 19 12 12, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. <i>stabilizat</i>) ⁶⁾	31 104	Odpady nie są magazynowane.	-	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ lub przekazywanie do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie D5 lub przetwarzane we własnym zakresie poprzez przesiewanie na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm w procesie odzysku R12.
I.4.1.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego suszenia <u>w warunkach tlenowych</u>, odpadów o kodzie 19 12 12 (frakcji o wielkości 60-100 mm po rozdrobnieniu), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3					
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 000	Odpady nie są magazynowane.	-	Kierowana do przetwarzania we własnym zakresie w procesie odzysku R12 do przesiewania na mobilnym sicie obrotowym.
I.4.1.3a.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania - przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01 na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek o wielkości 60 mm - w procesie odzysku R12					
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 poniżej 60 mm)	3 600	Krótkotrwale magazynowane luzem, w sposób uporządkowany.	20	Frakcja o wielkości poniżej 60 mm unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach tlenowych na placu dojrzewania).
2.	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 powyżej	5 400	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem odpadów do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku	24.1 25	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (jako komponent paliwa alternatywnego) lub poddawane odzyskowi

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		60 mm)		we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.		we własnym zakresie w procesie R12 (na linii do wytwarzania paliwa alternatywnego) .
I.4.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w części biologicznej w warunkach beztlenowych i warunkach tlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12 i R3					
I.4.2.1	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych (poprzedzonego wstępnym doczyszczaniem i rozdrabnianiem odpadów na linii do doczyszczania bioodpadów), selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12 i R3					
I.4.2.1a.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku wstępnego doczyszczania i rozdrabniania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji na linii do doczyszczania bioodpadów, przed skierowaniem odpadów do biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych - w procesie odzysku R12					
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja palna/surowcowa)	600	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	25	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).
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja inertna/niepalna)	1 200	Odpady nie są magazynowane.	-	Frakcja inertna/niepalna unieszkodliwiana we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach tlenowych na placu dojrzewania) lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.
I.4.2.1b.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych, selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3					
1.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	12 600	Odpady nie są magazynowane.	-	Odzysk we własnym zakresie w procesie R3 (w warunkach tlenowych na placu dojrzewania).
I.4.2.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych, odpadów o kodzie 19 06 06 oraz selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji - w procesie odzysku R3⁷⁾					
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych ⁷⁻¹⁾	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, sposób uporządkowany.	22	Wykorzystywane jako strukturant we własnym zakresie w procesie odzysku (w warunkach beztlenowych lub w warunkach tlenowych)

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
						na placu dojrzwania) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ .
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego ^{7.1)}	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w przyzmac, w sposób uporządkowany.	22	Wykorzystywane jako strukturant we własnym zakresie w procesie odzysku (w warunkach beztlenowych lub w warunkach tlenowych na placu dojrzwania) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ .
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów zebranych selektywnie	11 132	Magazynowane selektywnie luzem w przyzmac, w sposób uporządkowany.	22.1	Przekazywanie uprawnionym podmiotom w celu odzysku w procesie R10.
1.4.2.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych, ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) - w procesie odzysku R3					
1.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	450	Magazynowane selektywnie luzem w przyzmac, w sposób uporządkowany.	22	Wykorzystywane jako strukturant we własnym zakresie w procesie odzysku (w warunkach tlenowych na placu dojrzwania) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ .
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	675	Magazynowane selektywnie luzem w przyzmac, w sposób uporządkowany.	22.1	Odzysk we własnym zakresie w ramach posiadanych decyzji lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
1.5.	Odpady przewidziane do wytwarzania 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)	17 107	Magazynowane selektywnie luzem w przyzmac, w sposób uporządkowany.	22.1	Odzysk we własnym zakresie w ramach posiadanych decyzji lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat) ⁶⁾	13 997	Magazynowane selektywnie luzem w przyzmac, w sposób uporządkowany.	22.1	Unieszkodliwianie we własnym zakresie w procesie D5 ²⁾ lub przekazywanie do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie D5.

Uwagi do Tabeli 3.:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) BDO (Baza Danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami), o której mowa w art. 79 ustawy *o odpadach*.
- 2) Gospodarowanie odpadami (odzysk we własnym zakresie oraz unieszkodliwianie 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) Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliwa, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru (odpady są klasyfikowane jako *preRDF*); w celu poprawy właściwości lub osiągnięcia wymaganych parametrów odpady mogą być skierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz suszarnię taśmową (odpady będą wówczas klasyfikowane jako *RDF*).
- 5) **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 30 600 Mg/rok, przy czym:**
 - 5.1) **maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, nie może przekraczać 20 600 Mg/rok,**
 - 5.2) **maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01, nie może przekraczać 8 000 Mg/rok,**
 - 5.3) **maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, nie może przekraczać 600 Mg/rok,**
 - 5.4) **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.**
- 6) Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w *sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz. U. z 2024 r. poz. 666).
- 7) **Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania w warunkach tlenowych, selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 11 132 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 bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 2 000 Mg/rok.**
- 2) Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w *sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. poz. 10). Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w ww. rozporządzeniu.
- 3) Przyjęte symbole R (procesy odzysku) i D (procesy unieszkodliwiania) są zgodne z załącznikiem nr 1 i nr 2 do ustawy *o odpadach*.
- 4) Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w *sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów* (Dz. U. poz. 1742).
- 5) Sposób postępowania z olejami odpadowymi powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w *sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694).
- 6) Sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym powinien być zgodny z ustawą z dnia 11 września 2015 r. *o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym* (Dz. U. z 2024 r. poz. 573).
- 7) 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 2025 r. poz. 809).
- 8) Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi winien być zgodny z zapisami ustawy z dnia 13 czerwca 2013 r. *o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi* (Dz. U. z 2025 r. poz. 870).“.

16. W punkcie III.1.1. decyzji pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania”, Tabela 4. wraz z uwagami do Tabeli otrzymuje brzmienie:

„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 opadów	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 <i>o odpadach</i>:</p> <ul style="list-style-type: none"> – węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, – sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, – związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi). Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne. <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP3 „łatwopalne”,</p> <p>HP6 „ostra toksyczność”,</p> <p>HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”,</p> <p>HP7 „rakotwórcze”,</p> <p>HP14 „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 <i>o odpadach</i>:</p> <ul style="list-style-type: none"> – węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, – sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, – związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi). <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”,</p> <p>HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”.</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, włókien zanieczyszczonych pyłem (filtry z systemu wentylacji).</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte filtry zbudowane z bibuły filtracyjnej oraz drobnych elementów metalowych i gumowych, powstające w wyniku prac konserwatorskich maszyn i silników, zawierające substancje niebezpieczne w postaci węglowodorów i ich związków. Odpady występują w postaci stałej. Właściwości ¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP14 „ekotoksyczne”, HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”.
5.	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. Odpady występują w postaci stałej. Właściwości ¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP6 „ostra toksyczność”, HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”, HP14 „ekotoksyczne”.
6.	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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
8.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	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. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
I.2.	Odpady przewidziane do wytworzenia w związku z 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 19 12 11	Odpady występują w postaci stałej i nie ulegają biodegradacji. Odpady nienadające się z uwagi na swoje właściwości fizyko-chemiczne (stopień zanieczyszczenia) do wykorzystania materiałowego lub energetycznego przeznaczone są do składowania (balast). Odpady charakteryzujące się wartością opałową są przeznaczone do odzysku (komponent paliwa RDF). Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 odpadów 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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”. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna). Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 szkodliwe na organizmy wodne. Odpady występują w postaci stałej. Właściwości ¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP6 „ostra toksyczność”, HP14 „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. Odpady występują w postaci stałej. Właściwości ¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP3 „łatwopalne”, HP4 „drażniące”, HP5 „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W skład odpadów wchodzi światłówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne. Głównymi składnikami odpadów są: tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne, metale: rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Odpady występują w postaci stałej. Właściwości ¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP3 „łatwopalne”, HP4 „drażniące”, HP5 „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP6 „ostra toksyczność”.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte niewielkie urządzenia AGD oraz niewielkie urządzenie 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody ołowiowe. Składniki: ołów i związki ołowiu.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP5 „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”,</p> <p>HP6 „ostra toksyczność”,</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”.</p>
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<p>Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody niklowo-kadmowe. Składniki: nikiel, kadm, związki kadmu i niklu.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP5 „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”,</p> <p>HP6 „ostra toksyczność”,</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”.</p>
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p>Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
16.	19 12 01	Papier i tektura	<p>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.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
17.	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.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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. 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady niebezpieczne np. odpady zanieczyszczone smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości³⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP4 „drażniące”, HP5 „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP14 „ekotoksyczne”.</p>
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa)	<p>Frakcja o wielkości 10-60 mm powstała z frakcji 0-60 mm</p> <p>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.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa)	<p>Frakcja o wielkości 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm</p> <p>W skład frakcji o wielkości 0-10 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).</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa)	<p>Frakcja (balast ciężki) powstała z frakcji 0-60 mm</p> <p>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).</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa)	<p>Frakcja o wielkości 60-100 mm powstała z frakcji 60-340 mm</p> <p>Odpady głównie z papieru, tworzyw sztucznych, tkanin i drewna oraz odpady wielomateriałowe oraz inne odpady ulegające biodegradacji niespełniające parametrów paliwa alternatywnego, z uwagi na zbyt wysoką wilgotność, które zostaną skierowane do procesu R3 - biologiczne suszenie.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa)	<p>Frakcja o wielkości 100-340 mm powstała z frakcji 60-340 mm</p> <p>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 alternatywnego.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		Frakcja kal. RDF o wielkości 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
		Frakcja o wielkości powyżej 340 mm (balast)	W skład frakcji o wielkości powyżej 340 mm określanej jako balast wchodzi zanieczyszczenia w postaci elementów szkła, materiałów higienicznych, zanieczyszczonych piaskiem i ziemią. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
I.3.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów <u>innych niż</u> niesegregowane (zmieszane) odpady 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) - <i>preRDF</i>	Odpady tworzyw sztucznych i gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	Odpady tworzyw sztucznych i tkanin, o wysokiej kaloryczności, nienadające się do odzysku materiałowego. Odpady spełniają parametry paliwa alternatywnego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 alternatywnego. Balast: zanieczyszczenia zawarte w odpadach nienadające się do odzysku. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ²¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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		
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ²¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ²¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ²¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ²¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ²¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna). Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
7.	19 12 02	Metale żelazne	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. 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 wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	Różnego rodzaju metale nieżelazne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	Odpady tworzyw sztucznych i gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
10.	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 poniżej 60 mm</i>)	Resztkowe odpady głównie z tworzyw sztucznych, tkanin oraz wielomateriałowe oraz zanieczyszczeń, nienadające się do recyklingu, które mogą zostać skierowane do procesu D8 na plac dojrzewania, jako materiał strukturotwórczy, zwiększający porowatość powietrzną pofermentatu z frakcji 10-60 mm pochodzącą z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
11.	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 powyżej 60 mm</i>)	Odpady tworzyw sztucznych i wielomateriałowe o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa RDF), które mogą zostać skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa alternatywnego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
I.3.2.4.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 01 i 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) – <i>preRDF</i>	Odpady tworzyw sztucznych i gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
4.	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 poniżej 60 mm</i>)	Nienadający się do recyklingu papier, głównie zanieczyszczony frakcją organiczną i innymi materiałami, powodującymi niską jakość materiałową. Odpad biodegradowalny, które zostanie skierowany do procesu R3 na plac dojrzewania, jako materiał strukturotwórczy. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
5.	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 powyżej 60 mm</i>)	Odpady głównie z tworzyw sztucznych, tkanin i drewna oraz odpady wielomateriałowe, o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa alternatywnego), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa alternatywnego. Balast: zanieczyszczenia wydzielone na linii sortowniczej w postaci frakcji niepalnych (szkło, piasek, kamienie) znajdujących się w odpadach, nienadające się do odzysku. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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	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 ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	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 innych). Odpady o wysokiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	Odpady tworzyw sztucznych i gumy, o wysokiej kaloryczności, nienadające się do odzysku materiałowego. Odpady spełniają parametry paliwa alternatywnego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
4.	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 alternatywnego), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa. Balast: zanieczyszczenia zawarte w odpadach nienadające się do odzysku. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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	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 ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	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, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
3.	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 ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Balast w postaci zanieczyszczeń zawartych w odpadach: piasek, kamienie, odpady wielomateriałowe z udziałem papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych z metalami. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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	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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna). Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
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 ³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
10.	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 właściwości³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
11.	19 12 05	Szkło	<p>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.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
12.	19 12 08	Tekstylia	<p>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.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	<p>Odpady tworzyw sztucznych i gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<p>Odpady głównie z tworzyw sztucznych, tkanin i drewna oraz odpady wielomateriałowe, o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa alternatywnego), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa. Balast: zanieczyszczenia wydzielone na linii sortowniczej w postaci frakcji niepalnych (szkło, piasek, kamienie) znajdujących się w odpadach, nienadające się do odzysku.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
15.	20 01 01	Papier i tektura	<p>Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
16.	20 01 10	Odzież	<p>Odzież z włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³¹ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
17.	20 01 11	Tekstylia	<p>Odzież z włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	<p>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 opałowej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
19.	20 01 40	Metale	<p>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.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
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 w części biologicznej <u>w warunkach beztlenowych i warunkach tlenowych</u>, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8		
I.4.1.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania <u>w warunkach beztlenowych</u>, frakcji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01, tj. frakcji podsitowej o wielkości 10-60 mm, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8		
1.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	<p>Odpady zawierają ustabilizowaną frakcję biodegradowalną, znaczne ilości związków azotu, fosforu oraz niewielkie ilości zanieczyszczeń w postaci odpadów tworzyw sztucznych, odpadów wielomateriałowych, metali. Odpady spełnia następujące wymagania:</p> <p>- wartość AT4, poniżej 20 mg O₂/g suchej masy.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
I.4.1.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania <u>w warunkach tlenowych</u>, odpadów o kodzie 19 06 04, frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01 oraz innych frakcji odpadów o kodzie 19 12 12, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8		

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. <i>stabilizat</i>)	<p>Odpady po biologicznym przetwarzaniu frakcji ulegającej biodegradacji z odpadów o kodzie 20 03 01. Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Stabilizat spełnia następujące wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wartość AT4 poniżej 10 mg O₂/g suchej masy, - straty prażenia mniejsze niż 35%, - zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy. <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
I.4.1.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego suszenia <u>w warunkach tlenowych</u>, odpadów o kodzie 19 12 12 (frakcji o wielkości 60-100 mm po rozdrobieniu), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3		
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	<p>Odpady wytwarzane w wyniku procesu biologicznego suszenia, zawierające zanieczyszczone elementy tworzyw sztucznych, papieru i tektury, drewna, środków higienicznych, pozostałości odpadów kuchennych. Wilgotność – do 30%, o wysokiej kaloryczności, które zostaną skierowane do przesiewania celem oddzielenia materiałów wysokokalorycznych.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
I.4.1.3a.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania - przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01 na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek o wielkości 60 mm - w procesie odzysku R12		
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 poniżej 60 mm)	<p>W skład frakcji o wielkości poniżej 60 mm wchodzi podsuszone elementy papieru i tektury, drewna, 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%.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
2.	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 powyżej 60 mm)	<p>Odpady głównie z tworzyw sztucznych, tkanin i drewna oraz odpady wielomateriałowe, o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa alternatywnego), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.</p>
I.4.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w części biologicznej <u>w warunkach beztlenowych i warunkach tlenowych</u>, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12 i R3		
I.4.2.1	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku biologicznego przetwarzania <u>w warunkach beztlenowych</u> (poprzedzonego wstępnym doczyszczaniem i rozdrabnianiem odpadów na linii do doczyszczania bioodpadów), selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12 i R3		
I.4.2.1a.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku wstępnego doczyszczania i rozdrabniania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji na linii do doczyszczania bioodpadów, przed skierowaniem odpadów do biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych - w procesie odzysku R12		

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>Fracja palna/surowcowa</i>)	Odpady głównie z tworzyw sztucznych, tkanin i drewna oraz odpady wielomateriałowe, o wysokiej kaloryczności, niespełniające parametrów paliwa alternatywnego (kwalifikowane jako komponent paliwa alternatywnego), które zostaną skierowane do dalszego przetwarzania celem uzyskania parametrów paliwa. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>Fracja inerta/niepalna</i>)	Balast w postaci zanieczyszczeń zawartych w odpadach: frakcje biodegradowalne zmieszane z piaskiem, kamieniami. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
I.4.2.1b.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania <u>w warunkach beztlenowych</u>, selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3		
1.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	Odpad po procesie fermentacji, zawierający wstępnie ustabilizowane związki biodegradowalne oraz znaczny udział substancji nawozowych, o jednorodnej strukturze. Odpady występują w postaci stałej, lecz o znacznym uwodnieniu, wymagający dodatku materiałów strukturotwórczych. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
I.4.2.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania <u>w warunkach tlenowych</u>, odpadów o kodzie 19 06 06 oraz selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji - w procesie odzysku R3		
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	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 bioodpadów. Odpady nie zawierają frakcji odpadów pochodzenia zwierzęcego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	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 nie zawierają frakcji odpadów pochodzenia zwierzęcego. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ³⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów zebranych selektywnie	Odpady po procesie kompostowania selektywnie zbieranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, posiadające właściwości nawozowe, niespełniające wymagań stawianych kompostowi CompoGaC, które mogą być kierowane do odzysku w ramach procesu R10. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
I.4.2.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych, ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) - 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 ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady mają postać drobnoziarnistą, 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
I.5.	Odpady przewidziane do wytwarzania 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)	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania odpadów o kodzie 19 05 99, tzw. stabilizatu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	Odpady po biologicznym przetwarzaniu frakcji ulegającej biodegradacji z odpadów o kodzie 20 03 01, powstałe po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm. Zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Odpady spełniają następujące wymagania: - wartość AT4 poniżej 10 mg O ₂ /g suchej masy oraz - straty prażenia mniejsze niż 35% oraz - zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Uwagi do Tabeli 4.:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

¹⁾ Właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne lub ich brak określono zgodnie z art. 4 ust. 1 pkt 2 ustawy o odpadach, w oparciu o rozporządzenie Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia

2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz rozporządzenie Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniające załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne (Dz. U. UE. L. z 2017 r. Nr 150, str.1).".

2. Odpady wyszczególnione w tabeli nie posiadają właściwości zakaźnych, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 grudnia 2019 r. w sprawie warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne oraz sposobu ustalania tych właściwości (Dz. U. z 2020 r. poz. 3).
3. Kody i rodzaje przyjęto zgodnie z rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów. Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne.”.

17. W punkcie III. 1.1. decyzji pn.: „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania”, Tabela 5. wraz z uwagami do Tabeli otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
I.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego wraz suszarnią paliwa alternatywnego					
I.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego wraz z suszarnią paliwa alternatywnego					
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0	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.	29	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0	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.	29	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	Magazynowane selektywnie w odpowiednio	29	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				oznakowanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem.		lub unieszkodliwiania.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,0	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	30	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ⁴⁾ , w celu odzysku.
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanemu do rejestru ⁴⁾ , w celu odzysku.
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32	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 ⁴⁾ , w celu odzysku.
I.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12²⁾					
1.	19 12 02	Metale żelazne	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>RDF³⁾</i>	23 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	10 15 16	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystanie jako paliwa lub inny środek wytwarzania energii).
		Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF⁴⁾</i>	12 400	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, a następnie ładowarką podawane do bufora skąd trafiają na suszarnię paliwa	24.1 27	Odpady kierowane do dosuszenia na suszarnię paliwa alternatywnego.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				alternatywnego.		
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja inerta/niepalna po separatorze powietrznym)	559	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	20	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D8 (w warunkach tlenowych na placu dojrzwania).
I.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF w suszarni paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12					
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF ³⁾	9 984	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	10	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku (wykorzystanie jako paliwa lub inny środek wytwarzania energii).

Uwagi do Tabeli 5.:

- Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:
 - BDO (Baza Danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami), o której mowa w art. 79 ustawy o odpadach.
 - Maksymalna łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, w procesie odzysku R12, nie może przekroczyć 40 000 Mg/rok.**
 - Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliw, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru.
 - Odpady o kodzie 19 12 10 klasyfikowane jako *preRDF* w przypadku skierowania do dosuszenia na suszarnię paliwa alternatywnego.
- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w ww. rozporządzeniu.
- Przyjęte symbole R (procesy odzysku) są zgodne z załącznikiem nr 1 i nr 2 do ustawy o odpadach.
- Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.
- Sposób postępowania z olejami odpadowymi powinien być zgodny z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.
- Sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym powinien być zgodny z ustawą o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.”.

18. W punkcie III. 1.1. decyzji pn.: „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania”, Tabela 6. wraz z uwagami do Tabeli otrzymuje brzmienie:

„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 wraz z suszarnią paliwa alternatywnego

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	2.	3.	4.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
I.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego wraz suszarnią paliwa alternatywnego		
I.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego wraz z suszarnią paliwa alternatywnego		
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, – sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, – związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi). <p>Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP3 „łatwopalne”,</p> <p>HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”,</p> <p>HP6 „ostra toksyczność”,</p> <p>HP7 „rakotwórcze”,</p> <p>HP14 „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:</p> <ul style="list-style-type: none"> – węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, – sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, – związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi). <p>Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”,</p> <p>HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”.</p>
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Zużyte filtry zbudowane z bibuły filtracyjnej oraz drobnych elementów metalowych i gumowych, powstające w wyniku prac konserwatorskich maszyn i silników. Zawierające substancje niebezpieczne w postaci węglowodorów i ich związków.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej.</p> <p>Właściwości¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”,</p> <p>HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”.</p>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
4.	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. Odpady występują w postaci stałej. Właściwości ¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP6 „ostra toksyczność”, HP15 „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”, HP14 „ekotoksyczne”.
5.	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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych 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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
1.2.	Odpady przewidziane do wytworzenia w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytworzenia paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12		
1.	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 występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>RDF</i>	Odpady o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę i elementy drewniane. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
		Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	Odpady o względnie wysokiej kaloryczności, ze względu na swoją wilgotność mogą wymagać dosuszenia. Zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę i elementy drewniane. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja inerta/niepalna po separatorze powietrznym</i>)	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 pozostałości innych składników odpadów. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
I.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF w suszarni paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12		
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF	Odpady o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę i elementy drewniane. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być uznawane za odpady niebezpieczne.

Uwagi do Tabeli 6.:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) Właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne lub ich brak określono zgodnie z art. 4 ust. 1 pkt 2 ustawy o odpadach, w oparciu o rozporządzenie zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy oraz rozporządzenie zmieniające załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne."
2. Odpady wyszczególnione w tabeli nie posiadają właściwości zakaźnych, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne oraz sposobu ustalania tych właściwości.
3. Kody i rodzaje przyjęto zgodnie z rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów. Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne.”.

19. W punkcie III.1.2. decyzji pn. „Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”:

- a) **w punkcie 4. wyrażenie w brzmieniu: „60-340 mm (balast wtórny)” otrzymuje brzmienie: „60-100 mm”,**
- b) **w punkcie 5. wykreślić wyrażenie w brzmieniu: „odpadów zielonych i innych”,**
- c) **w punkcie 6. po wyrażeniu w brzmieniu: „w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego” dodać wyrażenie w brzmieniu: „oraz dosuszeniu odpadów na suszarni paliwa alternatywnego”.**

20. W punkcie III.2.1. decyzji pn. „Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetworzenia odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania” Tabela 7 wraz z uwagami do tabeli otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
1.	2.	3.	4.	5.	6.
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 - w procesach unieszkodliwiania i odzysku				
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 sposób uporządkowany do 48 h, w hali sortowni w strefie przyjęcia odpadów.	23
I.1.1.1.	Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
(odpadów o kodzie 20 03 01), w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D13¹⁾					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych magazynowane luzem, w sposób uporządkowany lub w kontenerach, – opakowania z metali nieżelaznych luzem lub w postaci zbelowanej, w sposób uporządkowany.	3 13
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	8
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	8
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1	Magazynowane selektywnie w pojemnikach umieszczonych w kontenerze na odpady niebezpieczne, w sposób uporządkowany.	30
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, w sposób uporządkowany.	30
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 zamykanych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	30
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,02	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	32
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,3	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	30
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu,	30

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	
				w sposób uporządkowany.		
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2	Magazynowane selektywnie w zamkniętych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	31	
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,2	Magazynowane selektywnie w zamkniętych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	31	
16.	19 12 01	Papier i tektura	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7	
17.	19 12 02	Metale żelazne	750	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowanych.	3	
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 640	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	
20.	19 12 05	Szkło	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2	
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	350	Magazynowane selektywnie luzem lub w kontenerach, w sposób uporządkowany.	9 18	
22.	19 12 08	Tekstylija	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	25	
23.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ²⁾ – RDF/preRDF	10 530	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany, przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są kierowane na linię wytwarzania paliwa alternatywnego i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26	
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	15	Magazynowane selektywnie w zamkniętych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	30	
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa)	Frakcja o wielkości 10-60 mm powstała z frakcji 0-60 mm	16 000	Magazynowane w zbiorniku buforowym.	34
			Frakcja o wielkości 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm	4 150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	33.1
			Frakcja (balast ciężki) powstała z frakcji 0-60 mm	10 850	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	33

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadситowa)	Frakcja o wielkości 60-100 mm powstała z frakcji 60-340 mm	12 000	Magazynowane selektywnie, krótkotrwale luzem, w sposób uporządkowany..	12
			Frakcja o wielkości 100-340 mm powstała z frakcji 60-340 mm	5 745	Magazynowane selektywnie w balach, w sposób uporządkowany, przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są kierowane na linię wytwarzania paliwa alternatywnego i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26
			Frakcja kal. RDF o wielkości powyżej 60 mm	10 530	Frakcja kaloryczna o wielkości powyżej 60 mm w postaci komponentów paliwa alternatywnego magazynowana selektywnie luzem lub w balach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie frakcja jest transportowana taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	12 24.1 25 26
			Frakcja o wielkości powyżej 340 mm (balast)	585	Odpady magazynowane w balach w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	24 25 26
I.1.2.	Odpady <u>inne niż</u> niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przewidywane do przetworzenia, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R13 i R12³⁾					
1.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	20	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23	
2.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23	
3.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23	

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
5.	15 01 01 ^{3,1)}	Opakowania z papieru i tektury	8 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 600	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
8.	19 12 04	Tworzyw sztuczne i guma	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
9.	20 01 01 ^{3,1)}	Papier i tektura	8 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
11.	20 01 40	Metale	600	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	5 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
I.1.2.1.	Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów <u>innych niż</u> niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12⁴⁾				
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				
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ²⁾ - <i>preRDF</i>	1 220	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26
2.	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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	24.1 25 26
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				

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ²⁾ - <i>preRDF</i>	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24.1 25 26
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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	24 24.1 25 26
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^{4,1)}				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000	Magazynowane selektywnie w belach w sposób uporządkowany.	7
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 828	Magazynowane selektywnie w belach w sposób uporządkowany.	6 8
3.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych w kontenerach lub luzem, w sposób uporządkowany, – opakowania z metali nieżelaznych zbelowane lub luzem w sposób uporządkowany.	3 13
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500	Magazynowane selektywnie w belach w sposób uporządkowany.	8
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000	Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany	1 2

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200	Magazynowane selektywnie luzem uporządkowany	9
7.	19 12 02	Metale żelazne	100	Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowanych	3
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	100	Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany.	3
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ²⁾ - <i>preRDF</i>	3 152	Magazynowane selektywnie w belach w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągiem do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, w boksach, w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF.	24.1 25 26
10.	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 poniżej 60 mm</i>)	5 294	Odpady nie są magazynowane. Jako strukturant kierowane do przetwarzania w warunkach tlenowych na plac dojrzewania w procesie unieszkodliwiania D8 lub do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5.	-
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja o wielkości powyżej 60 mm</i>)	4 326	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągiem do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	12 24.1 25 26
I.1.2.1.4.	Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12^{4,2)}				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	6 700	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7
2.	19 12 01	Papier i tektura	4 000	Magazynowane selektywnie w belach w sposób uporządkowany.	7

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ²⁾ - <i>preRDF</i>	600	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26
4.	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 poniżej 60 mm</i>)	1 000	Odpady nie są magazynowane. Jako strukturant kierowane do przetwarzania w warunkach tlenowych na plac dojrzwania w procesie odzysku R3 lub do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5.	-
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja o wielkości powyżej 60 mm</i>)	1 700	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D5 nie są magazynowane.	24.1 25 26
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, w sposób uporządkowany.	6 8
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ²⁾ - <i>preRDF</i>	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do D5 nie są magazynowane.	24.1 25 26
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^{4,3}				
1.	15 01 04	Opakowania z metali	240	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych luzem, w sposób uporządkowany lub kontenerach, – opakowania z metali nieżelaznych luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	3
2.	19 12 02	Metale żelazne	90	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	90	Magazynowane selektywnie luzem, w stosie w sposób uporządkowany.	3
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	210	Odpady 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^{4,4}				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8
3.	15 01 04	Opakowania z metali	200	Magazynowe selektywnie: – opakowania z metali żelaznych luzem lub w kontenerach, w sposób uporządkowany, – opakowania z metali nieżelaznych luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	3

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	200	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	8
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany.	1 2
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 25 26
7.	19 12 01	Papier i tektura	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7
8.	19 12 02	Metale żelazne	150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8
11.	19 12 05	Szkło	250	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2
12.	19 12 08	Tekstylia	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ²⁾ - <i>preRDF</i>	1 000	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W celu poprawy właściwości odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	24.1 25 26
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, w sposób uporządkowany przed skierowaniem do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie odpady są transportowane taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF i magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany. Odpady przeznaczone do D5 nie są magazynowane.	12 24 24.1 25 26
15.	20 01 01	Papier i tektura	750	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	7

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]	
16.	20 01 10	Odzież	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24	
17.	20 01 11	Tekstylia	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	9 24	
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	750	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	6 8	
19.	20 01 40	Metale	150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3	
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 i w warunkach tlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8					
I.2.1.1.	Odpady o kodzie 19 12 12 stanowiące frakcję podsitową o wielkości 10-60 mm wydzieloną z odpadów o kodzie 20 03 01, przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8⁵⁾					
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa o wielkości 10-60 mm)	16 000	Magazynowane selektywnie luzem w zbiorniku buforowym – strefa przyjęcia i przygotowania wsadu z frakcji 0-60 mm.	34	
I.2.1.1.1.	Odpady powstające po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania, w warunkach beztlenowych, frakcji wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01, tj. frakcji podsitowej o wielkości 10-60 mm, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8					
1.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	11 440	Odpady nie są magazynowane - bezpośrednio kierowane do przetwarzania w warunkach tlenowych na plac dojrzwania w procesie unieszkodliwiania D8.	-	
I.2.1.2.	Odpady o kodzie 19 06 04, frakcja podsitowa wydzielona z odpadów o kodzie 20 03 01 (o wielkości 0-10 mm oraz balast ciężki) oraz inne frakcje odpadów o kodzie 19 12 12 przewidywane do biologicznego przetworzenia, w warunkach tlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8					
1.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych ⁶⁾	11 440	Odpady nie są magazynowane.	-	
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja podsitowa (balast ciężki) powstała z frakcji 0-60 mm ^{7), 8)}	10 850	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	33
			Frakcja podsitowa o wielkości 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm ^{7), 8)}	4 150	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	33.1
			Frakcja o wielkości poniżej 60 mm powstała po sianiu na sicie odpadów o kodzie 19 05 01 pochodzących z biologicznego suszenia frakcji 60-100 mm	3 600	Krótkotrwale magazynowane w luzem, w sposób uporządkowany.	20
			Frakcja o wielkości poniżej 60 mm powstała z przetwarzania	2 500	Krótkotrwale magazynowane luzem, w sposób uporządkowany.	20

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
		odpadów wielkogabarytowych			
		Frakcja o wielkości poniżej 60 mm powstała w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych	5 294	Odpady nie są magazynowane.	-
		Frakcja inertna/niepalna po separatorze powietrznym powstała z instalacji wytwarzania paliwa alternatywnego	559	Krótkotrwale magazynowane luzem, w sposób uporządkowany.	20
		Frakcja inertna/niepalna wydzielona na linii doczyszczania selektywnie zebranych bioodpadów	1 200	Odpady nie są magazynowane.	-
I.2.1.2.1.	Odpady powstające po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych, odpadów o kodzie 19 06 04, frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01 (o wielkości 0-10 mm oraz balast ciężki) oraz innych frakcji odpadów o kodzie 19 12 12, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat) ¹⁴⁾	31 104	Odpady nie są magazynowane.	-
I.2.1.3.	Odpady o kodzie 19 12 12 (frakcja o wielkości 60-100 mm po rozdrobnieniu) przewidywane do przetworzenia w warunkach tlenowych w procesie biologicznego suszenia, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3⁸⁾				
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 60-100 mm po rozdrobnieniu)	12 000	Krótkotrwale magazynowane luzem, w sposób uporządkowany.	12
I.2.1.3.1.	Odpady powstające po zakończeniu procesu biologicznego suszenia, w warunkach tlenowych, odpadów o kodzie 19 12 12 (frakcji o wielkości 60-100 mm po rozdrobnieniu), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 000	Odpady nie są magazynowane.	-
I.2.1.3.1a.	Odpady o kodzie 19 05 01 przewidywane do przetworzenia - przesiewania na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek o wielkości 60 mm - w procesie odzysku R12				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 000	Odpady nie są magazynowane.	-
I.2.1.3.1a.1.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania - przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01 na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek o wielkości 60 mm - w procesie odzysku R12				
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 poniżej 60 mm)	3 600	Krótkotrwale magazynowane luzem, w sposób uporządkowany.	20
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 powyżej 60 mm)	5 400	Magazynowane selektywne w belach, w sposób uporządkowany przed skierowaniem odpadów do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku	24.1 25

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
				we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady są magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	
I.2.2.	Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych i w warunkach tlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R13, R12 i R3				
I.2.2.1.	Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R13, R12 i R3⁵⁾				
I.2.2.1a.	Selektywnie zebrane bioodpady z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji przewidywane do przetworzenia w warunkach beztlenowych (poprzedzonych wstępnym doczyszczaniem i rozdrabnianiem odpadów na linii do doczyszczania bioodpadów), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R13, R12⁹⁾ i R3⁵⁻¹⁾				
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
5.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
6.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
7.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
8.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
10.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
13.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
14.	02 04 01	Osady z czyszczenia i mycia buraków	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
15.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
16.	02 04 80	Wystodki	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
17.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
18.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
19.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
20.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
21.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
22.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
23.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
24.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
25.	03 01 01	Odpady kory i korka	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
26.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
27.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
28.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
29.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
30.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
31.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, sposób uporządkowany.	28 35
32.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	4 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
33.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
34.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	16 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	12 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
36.	20 03 02	Odpady z targowisk	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	28 35
I.2.2.1b.	Selektywnie zebrane bioodpady z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji przewidywane do przetworzenia w warunkach beztlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R12¹⁰⁾ i R3^{5.1)}				

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
1.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	500	Magazynowane w zbiorniku na odpady płynne.	37
2.	02 05 80	Odpadowa serwatka	2 000	Magazynowane w zbiorniku na odpady płynne.	37
3.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	1 000	Magazynowane w zbiorniku na odpady płynne.	37
4.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	3 000	Magazynowanie w zbiorniku na tłuszcze.	36
5.	20 01 08 ¹¹⁾	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	16 000	Magazynowane w zbiorniku na odpady płynne.	37
6.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	2 500	Magazynowanie w zbiorniku na tłuszcze.	36
I.2.2.1.1.	Odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych (poprzedzonego wstępnym doczyszczaniem i rozdrabnianiem odpadów na linii do doczyszczania bioodpadów), selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12 i R3				
I.2.2.1.1a.	Odpady powstające w wyniku wstępnego doczyszczania i rozdrabniania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji na linii do doczyszczania bioodpadów, przed skierowaniem odpadów do biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych - w procesie odzysku R12				
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja palna/surowcowa</i>)	600	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	25
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja inertna/niepalna</i>)	1 200	Odpady nie są magazynowane - bezpośrednio kierowane do przetwarzania w warunkach tlenowych na plac dojrzwania w procesie unieszkodliwiania D8.	-
I.2.2.1.1b.	Odpady powstające po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania, w warunkach beztlenowych, selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3				
1.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	12 600	Odpady nie są magazynowane - bezpośrednio kierowane do przetwarzania w warunkach tlenowych na plac dojrzwania w procesie R3.	-
I.2.2.2.	Odpady o kodzie 19 06 06 oraz selektywnie zebrane bioodpady 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				
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	400	Odpady nie są magazynowane.	-
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	21
3.	03 01 01	Odpady kory i korka	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	21
4.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w przyzmacach, w sposób uporządkowany.	22

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
5.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, w sposób uporządkowany.	22
6.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	12 600	Odpady nie są magazynowane.	-
7.	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 poniżej 60 mm z przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01)	1 000	Odpady nie są magazynowane.	-
8.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500	Magazynowane selektywnie luzem w stosie, w sposób uporządkowany.	21
9.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji ¹²⁾	6 000	Magazynowane selektywnie luzem, w stosie w sposób uporządkowany.	35
10.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji ¹²⁾	6 000	Magazynowane selektywnie luzem, w stosie w sposób uporządkowany.	21 22
I.2.2.2.1.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania w warunkach tlenowych, odpadów o kodzie 19 06 06 oraz selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji - w procesie odzysku R3¹³⁾				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych ^{13.1)}	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, sposób uporządkowany. Jako strukturant kierowane do przetwarzania w warunkach beztlenowych lub tlenowych na plac dojrzwania w procesie R3.	22
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego ^{13.1)}	2 000	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach sposób uporządkowany. Jako strukturant kierowane do przetwarzania w warunkach beztlenowych lub tlenowych na plac dojrzwania w procesie R3.	22
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) <i>wytworzony z bioodpadów zebranych selektywnie</i>	11 132	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, w sposób uporządkowany.	22.1
I.2.2.3.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe (odpady o kodzie 19 08 05) przewidywane do przetworzenia w warunkach tlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (na placu dojrzwania) - w procesie odzysku R3				
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000	Odpady nie są magazynowane.	-
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	500	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, w sposób uporządkowany.	22
I.2.2.3.1.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania w warunkach tlenowych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) - w procesie odzysku R3				
1.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów	450	Magazynowane selektywnie	22

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
		po pochodzenia zwierzęcego i roślinnego		luzem w pryzmach, w sposób uporządkowany.	
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	675	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, w sposób uporządkowany.	22.1
I.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)	31 104	Odpady nie są magazynowane.	-
I.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)	17 107	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, w sposób uporządkowany.	22.1
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat) ¹⁴⁾	13 997	Magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, w sposób uporządkowany.	22.1

Uwagi do Tabeli 7.:

1. Cyfry 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) Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliwa, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru (odpady są klasyfikowane jako *preRDF*); w celu poprawy właściwości lub osiągnięcia wymaganych parametrów odpady mogą być skierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz suszarnię taśmową (odpady będą wówczas klasyfikowane jako *RDF*).
 - 3) **Maksymalna łączna masa odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przewidywanych do mechaniczno-ręcznego przetwarzania, w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 30 600 Mg/rok w tym:**
 - 3.1) **maksymalna łączna masa odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01 przewidywanych do mechaniczno-ręcznego przetwarzania, w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 8 000 Mg/rok.**
 - 4) **Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 30 600 Mg/rok, w tym:**
 - 4.1) **maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06, nie może przekraczać 20 600 Mg/rok,**
 - 4.2) **maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01, nie może przekraczać 8 000 Mg/rok,**
 - 4.3) **maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, nie może przekraczać 600 Mg/rok,**
 - 4.4) **maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.**
 - 5) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w warunkach beztlenowych w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie może przekraczać 34 000 Mg/rok, w tym:**
 - 5.1) **maksymalna łączna masa selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji przewidywanych do przetwarzania w warunkach beztlenowych w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 18 000 Mg/rok.**
 - 6) Odpady o kodzie 19 06 04 o wartość AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy są przetwarzane na placu dojrzwania.
 - 7) **Odpady o kodzie 19 12 12 tj. frakcja podsitowa (balast ciężki) powstała z frakcji 0-60 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm (frakcje wytworzone z odpadów o kodzie 20 03 01), są kierowane do przetwarzania w warunkach tlenowych, tj. w tunelach (bioreaktorach), w procesie unieszkodliwiania D8, w maksymalnej łącznej masie 15 000 Mg/rok. Po przetworzeniu w tunelach odpady są kierowane na plac dojrzwania**

i mieszane wraz z odpadami o kodzie 19 04 06 (odpadami po stabilizacji biologicznej w warunkach beztlenowych) oraz odpadami o kodzie 19 12 12 (stanowiącymi strukturant), tj. frakcją o wielkości poniżej 60 mm powstałą po biologicznym suszeniu frakcji 60-100 mm, frakcją o wielkości poniżej 60 mm powstałą z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07), frakcją o wielkości poniżej 60 mm powstałą w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06), frakcją inertną/niepalną po separatorze powietrznym powstałą w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz frakcją inertną/niepalną wydzieloną na linii doczyszczania bioodpadów.

- 8) **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.**
- 9) **Maksymalna łączna masa selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji kierowanych na linię do doczyszczania bioodpadów, w procesie R12, nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.**
- 10) Przetwarzanie w procesie R12 polega na wspólnym magazynowaniu odpadów; w wyniku przetwarzania nie powstają odpady; odpady w formie mieszaniny są kierowane do komory fermentacyjnej.
- 11) Odpady o kodzie 20 01 08 o wysokim uwodnieniu.
- 12) **Odpady o kodzie 20 01 08 oraz 20 02 01, kierowane do przetwarzania w warunkach tlenowych w tunelu (bioreaktorze), w procesie odzysku R3, w maksymalnej łącznej masie 6 000 Mg/rok.** Po przetworzeniu w tunelu odpady są kierowane na plac dojrzwiania i mieszane wraz z odpadami o kodzie 19 06 06 (odpadami po stabilizacji biologicznej w warunkach beztlenowych) oraz innymi rodzajami odpadów stanowiącymi strukturant.
- 13) **Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania, w warunkach tlenowych, odpadów o kodzie 19 06 06 oraz selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 11 132 Mg/rok, w tym:**
- 13.1) **maksymalna łączna masa odpadów o kodach: 19 05 01 i 19 05 02 powstających w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 2 000 Mg/rok.**
- 14) Zgodnie z rozporządzeniem *w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych*.
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem *w sprawie katalogu odpadów*. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznaczona odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w ww. rozporządzeniu.
3. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) i D (procesy unieszkodliwiania) są zgodne z załącznikiem nr 1 i nr 2 do ustawy *o odpadach*.
4. Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu *w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów*.”.

21. W punkcie III.2.2.1. decyzji pn. „Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07):” Tabela 8. wraz z uwagami do Tabeli otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
1.	2.	3.	4.	5.	
I.	Odpady wielkogabarytowe (odpady o kodzie 20 03 07) przewidywane do przetwarzania (ręcznego demontażu) - w procesach odzysku R13 i R12				
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000	Magazynowane selektywnie-luzem, w sposób uporządkowany.	11 12 17 18 19
I.1.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania (ręcznego demontażu) odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) - w procesie odzysku R12¹⁾				
1.	19 12 02	Metale żelazne	800	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	13
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	800	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	600	Magazynowane selektywnie w belach, w kontenerach lub luzem, w sposób uporządkowany 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.	16 24
4.	19 12 05	Szkoło	600	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub kontenerach 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.	18 25
6.	19 12 08	Tekstylia	200	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany 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.	9
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach, w sposób uporządkowany.	30
8.	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 poniżej 60 mm)	2 500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	20
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja palna o wielkości powyżej 60 mm)	1 500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub w belach, przed skierowaniem odpadów do podmiotów zewnętrznych. W przypadku odzysku we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego odpady magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	14

Uwagi do Tabeli 8.:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) **Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku ręcznego demontażu odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07), w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 5 000 Mg/rok.**
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów.
3. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) są zgodne z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.
4. Odpady powstające w wyniku przetwarzania (ręcznego demontażu) odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07), w ponad 50% należy przekazać do odzysku.
5. Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.”.

22. Punkt III.2.2.2. decyzji pn. „Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego” otrzymuje brzmienie:

„III.2.2.2. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego wraz z suszarnią paliwa alternatywnego”.

23. W punkcie III.2.2.2. decyzji pn. „Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego” Tabela 9. wraz z uwagami do Tabeli otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
1.	2.	3.	4.	5.	6.
I.	Odpady przewidywane do przetworzenia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego - w procesach odzysku R13²⁾ i R12¹⁾				
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
2.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
3.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
4.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
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 lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
6.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
7.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
8.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio	9

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
		makulatury i tektury		poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	
9.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
10.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
11.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
12.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
13.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	300	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
14.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
15.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
16.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
17.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
18.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
19.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
20.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
21.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
22.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
23.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
24.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
25.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
26.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
27.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
28.	15 02 03 ²⁾	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 lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
29.	16 01 03	Zużyte opony	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9 14
30.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	4 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
31.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
32.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
33.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
34.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
35.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
36.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
37.	17 02 01	Drewno	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
38.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
39.	17 03 80	Odpadowa papa	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
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 lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
42.	19 08 01 ²⁾	Skratki	1 000	Odpady nie są magazynowane.	-
43.	19 09 04 ²⁾	Zużyty węgiel aktywny	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
44.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	100	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
45.	19 12 01	Papier i tektura	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
46.	19 12 04 ²⁾	Tworzywa sztuczne i guma	5 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
47.	19 12 07 ²⁾	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	350	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9

Lp.	Kod opadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
48.	19 12 08 ²⁾	Tekstylia	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
49.	19 12 10 ²⁾	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF/pre RDF	20 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	24
50.	19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	23 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	24
51.	20 01 01	Papier i tektura	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
52.	20 01 10	Odzież	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
53.	20 01 11	Tekstylia	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
54.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	200	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
55.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
56.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
57.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
58.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
59.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	500	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany lub bezpośrednio poddawane do instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.	9
I.1.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12³⁾				
1.	19 12 02	Metale żelazne	1 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania [nr magazynu]
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>RDF⁴⁾</i>	23 000	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	10 15 16
		Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF⁵⁾</i>	12 400	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany, a następnie ładowarką podawane do bufora skąd trafiają na suszarnię paliwa alternatywnego.	27 24.1
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja inerta/niepalna po separatorze powietrznym</i>)	559	Magazynowane luzem, w sposób uporządkowany.	20
II.	Odpady o kodzie 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF przewidywane do przetwarzania w suszarni paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12				
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	12 400	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	27 24.1
II.1.	Odpady powstające w wyniku suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF w suszarni paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12				
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>RDF⁴⁾</i>	9 984	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	10

Uwagi do Tabeli 9.:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 40 000 Mg/rok.**
 - 2) Odzysk w procesie R13 nie dotyczy odpadów o kodzie 19 08 01, odpadów wytwarzanych w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tj. odpadów o kodzie 15 02 03 i 19 09 04, odpadów powstających w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tj. odpadów o kodach: 19 12 10 i 19 12 12 oraz odpadów powstających w wyniku ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, tj. odpadów o kodach: 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08 i 19 12 12 (frakcji palnej o wielkości powyżej 60 mm).
 - 3) **Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 40 000 Mg/rok.**
 - 4) Odpady spełniają wymagania określone przez odbiorcę paliw, m.in. w zakresie kaloryczności, wartości opałowej i zawartości chloru.
 - 5) Odpady o kodzie 19 12 10 klasyfikowane jako *preRDF* w przypadku skierowania do suszarni paliwa alternatywnego.
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów.
 3. Przyjęte symbole R (procesy odzysku) są zgodne z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.
 4. Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.”.

24. Punkt III.2.3.1.1. decyzji pn. „Odpady przetwarzane w instalacji do mechaniczno- biologicznego przetwarzania odpadów” otrzymuje brzmienie:

„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 124 600 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 selektywnie luzem, w sposób uporządkowany do 48 h w hali sortowni w strefie przyjęcia odpadów – magazyn nr 23, 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. 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 podsitowa 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 wstępnie w kontenerze) i nieżelaznych (gromadzonych wstępnie w pojemniku/worku typu big bag) oraz wydzielenie ewentualnych zanieczyszczeń, kierowanych za pomocą odpowiedniego przenośnika do separatora balistycznego. Wstępnie zgromadzone metale są przewożone wózkiem widłowym do magazynu nr 3, gdzie są magazynowane luzem w sposób uporządkowany, skąd zostają przekazane do dalszego zagospodarowania.

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 balastu i frakcji drobnej. Oczyszczona frakcja o wielkości 0-60 mm trafia do zbiornika buforowego. Przed skierowaniem do zbiornika

buforowego odpady mogą być podawane na sito batutowe o oczkach 10 mm. Wydzielona frakcja od 10 do 60 mm jest kierowana do zbiornika buforowego, a frakcja poniżej 10 mm jest kierowana do wydzielonego boks w strefie magazynowania balastu i frakcji drobnej. 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 kabinie doczyszczania metali Fe i nFe. Na 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 przez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną, a zanieczyszczenia trafiają na przenośnik zbierający do frakcji RDF kierujący odpady do kontenera bunkrowego,
- frakcja negatywna (wysokokaloryczna) jest kierowana do kabiny kontrolnej k. RDF, w której następuje wydzielenie ewentualnych zanieczyszczeń; oczyszczona frakcja kaloryczna jest kierowana do kontenera bunkrowego, a wydzielone zanieczyszczenia są kierowane do kabiny doczyszczania balastu,

b. frakcja ciężka (3D) jest kierowana pod trójdrożny separator optyczny PET II, na którym jest wydzielana frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: zielony i niebieski) i tetra pack) oraz frakcja negatywna:

- frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: zielony i niebieski) 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 przez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość po segregacji trafia na przenośnik zbierający do frakcji RDF i jest kierowana jako frakcja kaloryczna do kontenera bunkrowego,
- frakcja negatywna jest kierowana na trójdrożny separator optyczny PET I, na którym jest wydzielana frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: bezbarwny i pozostały zielony/niebieski) oraz frakcja negatywna:
 - frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: bezbarwny i pozostały zielony/niebieski) jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej, w której następuje doczyszczanie i rozsortowanie odpadów na poszczególne kolory PET; surowce PET 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 kontenera bunkrowego,
 - frakcja negatywna jest kierowana pod separator optyczny PE/PP, gdzie następuje podział

na frakcję pozytywną – tworzywa (osobno: PE i PP) i frakcję negatywną zawracaną na ciąg separatorów:

- 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 kontenera bunkrowego,
- frakcja negatywna jest zawracana na ciąg separatorów PET II - PET I – PE/PP do dodatkowego rozdziału nierozsortowanych w pierwszym etapie surowców.

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 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 poprzez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość z sortowania papieru i tektury trafia do kontenera bunkrowego,

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 wstępnie w pojemniku/worku typu big bag) i metali żelaznych, o których mowa w ww. punkcie 2 (gromadzonych wstępnie w kontenerze), oraz ewentualnych zanieczyszczeń, kierowanych za pomocą odpowiedniego podajnika do separatora balistycznego. Wstępnie zgromadzone metale są przewożone wózkami widłowymi do magazynu nr 3, gdzie są magazynowane luzem w sposób uporządkowany, skąd zostają przekazane do dalszego zagospodarowania. Pozostałość po przejściu przez separator metali nieżelaznych nFE (2) jest kierowana pod separator optyczny RDF, na którym 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 kontenera bunkrowego, oraz na ewentualne zanieczyszczenia kierowane do kabiny doczyszczania balastu;

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

W kabinie 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 – tzw. balast posortowniczy (zawierającą także wydzielone na separatorze balistycznym zanieczyszczenia w postaci frakcji o wielkości poniżej 40-50 mm)), są poddawane przesiewaniu na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek o wielkości 100 mm. Wydzielona na sicie frakcja 60-100 mm jest

poddawana rozdrabnianiu na rozdrabniaczu mobilnym, a następnie jest kierowana do biologicznego suszenia w procesie odzysku R3. Odpady przed rozdrobnieniem i załadunkiem do tuneli (bioreaktorów) mogą być krótkotrwale magazynowane luzem w magazynie nr 12.

Fracja 100-340 mm oraz wydzielona w sortowni frakcja kaloryczna (frakcja kal. RDF o wielkości powyżej 60 mm), w zależności od uzyskanej jakości i parametrów jest klasyfikowana jako komponent paliwa alternatywnego (19 12 12) albo paliwo alternatywne preRDF – (19 12 10).
Ww. 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 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 zsykami do boksów pod kabiną, zostają następnie podane do prasy belującej (kanałowej).

Fracja o wielkości powyżej 340 mm jest kierowana do oddzielnej kabiny sortowniczej frakcji >340 mm, celem ręcznego wydzielenia zawartych w niej surowców. Wydzielone surowce są magazynowane w przeznaczonych do tego miejscach magazynowych. Pozostałość po procesie sortowania w zależności od jakości przywożonych odpadów jest klasyfikowana jako komponent paliwa alternatywnego (odpady o kodzie 19 12 12), paliwo alternatywne 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 wytwarzania paliwa alternatywnego RDF, magazynowana w boksach i poddawana odzyskowi na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego RDF. 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 kierowany jest 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 01, 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 sposób uporządkowany w hali sortowni w strefie przyjęcia odpadów – magazyn nr 23, 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, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 oraz 19 12 04 są ważone na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane w boksie przyjęcia odpadów (magazyn nr 23) w hali sortowni. Z boksu, 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 kontenera 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 w kontenerze bunkrowym 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 wytwarzania paliwa alternatywnego RDF 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 kodach: 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05 i 19 12 04, nie może przekraczać 1 720 Mg/rok.

b. przetwarzanie odpadów o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 20 01 39, 20 01 40 oraz 20 01 99

Przywożone na teren Zakładu odpady o kodach: 15 01 06, 20 01 99, 15 01 02, 20 01 39, 20 01 40 są ważone na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane w boksie przyjęcia odpadów (magazyn nr 23) w hali sortowni. Z boksu, za pomocą ładowarki, odpady 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 (za wyjątkiem odpadów o kodzie 20 01 40), 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 z przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06 jest kierowana pod separatory FE i nFE, na których są wydzielane metale żelazne i nieżelazne. Wydzielone metale trafiają na przenośnik (podzielony na dwa ciągi), którym są kierowane do kabiny doczyszczania metali FE i nFE. W kabinie następuje podział na poszczególne frakcje metali żelaznych (gromadzonych wstępnie w kontenerze) i nieżelaznych (gromadzonych wstępnie

w pojemniku/worku typu big bag). Wstępnie zgromadzone metale są przewożone wózkiem widłowym do magazynu nr 3, skąd zostają przekazane do dalszego zagospodarowania. Pozostałość dalej przenośnikami trafia do kontenerów stacji końcowej skąd kierowana jest jako strukturant do unieszkodliwiania w procesie D8 lub do składowania w procesie D5.

Fracja o wielkości poniżej 60 mm z odpadów o kodach: 15 01 02, 20 01 39 i 20 01 99 jest kierowana na przenośnik rewersyjny kierujący ją do frakcji o wielkości 60-340 mm.

Fracja o wielkości powyżej 340 mm z sita obrotowego, może być zawracana na linię sortowniczą do frakcji 60-340 mm lub trafiać poprzez układ przenośników do kabiny sortowniczej (kabina służąca ręcznemu doczyszczaniu surowców frakcji powyżej 340 mm), w której następuje ręczne wyciążenie frakcji takich jak folia, karton, frakcja preRDF. Pozostałość po sortowaniu (balast z frakcji powyżej 340 mm) skierowana jest przenośnikami do kontenera bunkrowego i dalej na instalację do wytwarzania paliwa alternatywnego.

Fracja o wielkości 60-340 mm (cały asortyment z pkt b, za wyjątkiem odpadów o kodzie 20 01 40) wraz z zawróconą z sita obrotowego 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. Fracja pozytywna (wydzielone tworzywa sztuczne) jest kierowana pod separator balistyczny wraz z zanieczyszczeniami (balastem) wydzielonym w kabinie doczyszczania metali Fe i nFe. Na 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 kontenera bunkrowego,
- frakcja negatywna (wysokokaloryczna) jest kierowana do kabiny kontrolnej k.RDF, w której następuje wydzielenie ewentualnych zanieczyszczeń; oczyszczona frakcja kaloryczna jest kierowana do kontenera bunkrowego, a wydzielone zanieczyszczenia są kierowane do kabiny doczyszczania balastu,

b. frakcja ciężka (3D) jest kierowana pod trójdrożny separator optyczny PET II, na którym jest wydzielana frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: zielony i niebieski) i tetra pack) oraz frakcja negatywna:

- frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: zielony i niebieski) 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 kontenera bunkrowego,

- frakcja negatywna jest kierowana na trójdrożny separator optyczny PET I, na którym jest wydzielana frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: bezbarwny i pozostały zielony/niebieski)) oraz frakcja negatywna:
 - frakcja pozytywna (opakowania typu PET (osobno: bezbarwny i pozostały zielony/niebieski)) jest kierowana do kabiny sortowniczej głównej, w której następuje doczyszczanie i rozsortowanie odpadów na poszczególne frakcje koloru PET; surowce PET 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 kontenera bunkrowego,
 - frakcja negatywna jest kierowana pod separator optyczny PE/PP, gdzie następuje podział na frakcję pozytywną – tworzywa (osobno: PE i PP) i frakcję negatywną zawracaną:
 - 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 kontenera bunkrowego,
 - frakcja negatywna jest zawracana na ciąg separatorów PET II - PET I – PE/PP do dodatkowego rozdziału nierozsortowanych w I etapie surowców.
 - 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 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 poprzez zsypy do boksów zlokalizowanych pod kabiną; pozostałość z sortowania papieru i tektury trafia do kontenera bunkrowego,
 - 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 wstępnie w pojemniku/worku typu big bag) i metali żelaznych (gromadzonych wstępnie w kontenerze) oraz ewentualnych zanieczyszczeń kierowanych za pomocą podajnika do separatora balistycznego. Wstępnie zgromadzone metale są przewożone wózkiem widłowym do magazynu nr 3, skąd zostają przekazane do dalszego zagospodarowania. 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 kontenera bunkrowego, oraz na ewentualne zanieczyszczenia kierowane do kabiny doczyszczania balastu;

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

Gromadzona frakcja kaloryczna w kontenerze 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. Frakcja kaloryczna może być także przetransportowana taśmociągiem do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF, gdzie jest magazynowana, a następnie kierowana na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego.

Pozostałość z procesu sortowania jest kierowana do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych).

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

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 (odpady o kodzie 19 12 12) lub paliwo alternatywne preRDF (odpady o kodzie 19 12 10), a zanieczyszczenia nienadające się do odzysku są klasyfikowane jako balast (odpady o kodzie 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 (paliwo alternatywne preRDF), po zebraniu odpowiedniej ilości w kontenerze bunkrowym 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 wytwarzania paliwa alternatywnego RDF 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 15 01 02, nie może przekraczać 2 000 Mg/rok.

W wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06 (Zmieszane odpady opakowaniowe) są wydzielane wybrane odpady opakowaniowe z podgrupy 15 01. Zanieczyszczenia wydzielone podczas mechaniczno-ręcznego przetwarzania są klasyfikowane w zależności od ich rodzaju i jakości jako paliwo alternatywne preRDF (odpady pod kodem 19 12 10) lub komponent paliwa alternatywnego (odpady pod kodem 19 12 12). Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (paliwo alternatywne 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 wytwarzania paliwa alternatywnego RDF 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. Natomiast zanieczyszczenia nienadające się do odzysku (balast <60 mm) klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 12 są kierowane jako strukturant do procesu unieszkodliwiania D8 lub do unieszkodliwiania 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 20 600 Mg/rok.

W przypadku odpadów o kodzie 20 01 39 (Tworzywa sztuczne) następuje podział na opakowania z tworzyw sztucznych (odpady o kodzie 15 01 02) oraz tworzywa sztuczne niebędące opakowaniami (w postaci odpadów o kodzie 19 12 04). Ponadto są wydzielane zanieczyszczenia w postaci frakcji balastowej (odpady o kodzie 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 (odpady o kodzie 19 12 12) lub paliwo alternatywne RDF (odpady o kodzie 19 12 10). Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (paliwo alternatywne 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 taśmociągiem do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF 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 wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 99 (Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny), 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 jako komponent paliwa alternatywnego (odpady o kodzie 19 12 12) lub paliwo alternatywne preRDF (odpady o kodzie 19 12 10). Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (paliwo alternatywne 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 wytwarzania paliwa alternatywnego RDF 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. 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.

Odpady o kodzie 20 01 40 (Metale) z pominięciem sita obrotowego, są kierowane na przenośnik frakcji <60 mm, którym są przemieszczane 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 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 efekcie końcowym uzyskiwane są frakcje opakowań z metali (odpady o kodzie 15 01 04), metali żelaznych (odpady o kodzie 19 12 02) i metali nieżelaznych (odpady o kodzie 19 12 03). Ponadto, są wydzielane ewentualne zanieczyszczenia w postaci frakcji balastowej (odpady o kodzie 19 12 12), unieszkodliwianej we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych) lub przekazywana do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 01 40, nie może przekraczać 600 Mg/rok.

c. przetwarzanie odpadów o kodach: 15 01 01 oraz 20 01 01

Przywożone na teren Zakładu odpady o kodach: 15 01 01 (Opakowania z papieru i tektury) i 20 01 01 (Papier i tektura) są ważone na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane w boksie przyjęcia odpadów (magazyn nr 23). Z boksu, 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, gdzie są wydzielane odpady mogące zakłócić proces dalszego sortowania, np. odpady o większych gabarytach w postaci: tworzyw sztucznych (worki), papieru i tektury (duże kartony). Dalej poprzez sito obrotowe, na którym jest wydzielana frakcja powyżej 60 mm (połączona frakcja 60-340 mm i powyżej 340) i poniżej 60 mm, po ominięciu by-passem separatora tworzyw sztucznych i separatora balistycznego odpady trafiają na separator papieru, gdzie następuje rozdział na frakcję pozytywną (karton) i frakcję negatywną (pozostałe odpady z papieru). Frakcja pozytywna (karton) trafia do kabiny sortowniczej głównej, gdzie po ewentualnym doczyszczeniu trafia do boksów zlokalizowanych pod kabiną. Frakcja negatywna kierowana jest na separator optyczny RDF, gdzie następuje rozdział na frakcję pozytywną (papier – gazeta) i frakcję negatywną (stanowiącą balast). Frakcja pozytywna (gazeta) trafia do kabiny sortowniczej głównej, gdzie po ewentualnym doczyszczeniu trafia do boksów zlokalizowanych pod kabiną. Frakcja negatywna (kaloryczna) trafia do kontenera bunkrowego. W przypadku odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01 następuje podział na: opakowania z papieru i tektury (odpady o kodzie 15 01 01) z podziałem na papier i tekturę (karton) oraz papier i tekturę niebędące opakowaniami, np. gazety, tekturowe okładki książek itp. (odpady o kodzie 19 12 01). Ponadto wydzielane są odpady klasyfikowane w zależności od ich rodzaju i jakości jako paliwo alternatywne preRDF (odpady o kodzie 19 12 10), komponent paliwa alternatywnego (odpady o kodzie 19 12 12 >60 mm) i strukturant przeznaczony do kompostowania w procesie R3 (odpady o kodzie 19 12 12). Wydzielona frakcja kaloryczna, tj. odpady o kodzie 19 12 12 >60 mm (komponent paliwa alternatywnego) oraz 19 12 10 (paliwo alternatywne 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. Odpady mogą być również transportowane

taśmociągami do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF 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 >60 mm oraz poprawę parametrów odpadów o kodzie 19 12 10. Natomiast wydzielone ewentualne zanieczyszczenia nienadające się do odzysku w postaci frakcji balastowej – odpady o kodzie 19 12 12, są 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 01 i 20 01 01, nie może przekraczać 8 000 Mg/rok.”.

25. Punkt III.2.3.1.2. decyzji pn. „Odpady przetwarzane w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów” otrzymuje brzmienie:

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

1. Przetwarzanie frakcji odpadów wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01)

1.1. 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) w warunkach beztlenowych:

Unieszkodliwianie 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:

Zgromadzona w zbiorniku buforowym - magazyn nr 34 (zlokalizowanym w hali instalacji biologicznego przetwarzania) frakcja o wielkości 10-60 mm, oznaczona kodem 19 12 12 (lub opcjonalnie 0-60 mm oznaczona kodem 19 12 12), wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych jest przetwarzana w pierwszej kolejności w części biologicznej, w w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Odpady ze zbiornika buforowego za pomocą automatycznego chwytaka są kierowane do stacji nadawczej do komory fermentacyjnej.

Wprowadzanie wsadu do reaktora 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. Do wsadu jest dodawany także osad pofermentacyjny zawracany z wylotu komory w celu zaszczerpienia „nowego wsadu” mikroorganizmami odpowiadającymi za fermentację beztlenową. Pozwala to na przyśpieszenie przebiegu procesu fermentacji oraz wytwarzania biogazu. Do wsadu jest dodawany również reagent odsiarczający (chlorek żelaza lub wodorotlenek/tlenek żelaza). Odczynniki te powodują wytrącenie siarkowodoru w formie nierozpuszczalnego osadu w odpadach przefermentowanych, co przekłada się na zmniejszenie stężenia H₂S w powstającym biogazie. Przewidywana ilość zawracanych osadów pofermentacyjnych to 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 H₂S.

Temperatura oraz jakość biogazu są monitorowane w instalacji. Badania pozostałych parametrów służących optymalizacji procesu są wykonywane w laboratorium zewnętrznym.

Na podstawie wykonywanych badań oraz historii eksploatacji dokonuje się regulacji parametrów reaktora w celu zapewnienia optymalnych warunków procesu.

Po 2-3 tygodniach fermentacji termofilowej, pofermentat jest odprowadzony z reaktora za pomocą pompy tłokowej, która podaje go do prasy ślimakowej, na której następuje odwadnianie osadów fermentacyjnych. Na prasie powstają osady pofermentacyjne odwodnione – zawartość suchej masy $\geq 40\%$ oraz ścieki. 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 bezpośrednio na pojazd transportujący go do biologicznego przetwarzania na plac dojrzewania (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 komory fermentacyjnej wraz ze świeżymi odpadami w celu uzyskania odpowiedniej wilgotności oraz zaszczepienia odpadów odpowiednimi mikroorganizmami.

Biologiczne przetwarzanie frakcji 10-60 mm (oznaczonej kodem 19 12 12) w warunkach beztlenowych prowadzone jest do czasu osiągnięcia przez odpady parametru AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy. Następnie odpady poddawane są dalszemu procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych na placu dojrzewania.

Z uwagi na bardzo wysoką gęstość, odpady o kodzie 19 06 04 mieszane są ze strukturantem, stanowiącym odpady o kodzie 19 12 12, tj.:

- frakcją o wielkości poniżej 60 mm powstałą po procesie biologicznego suszenia frakcji 60-100 mm,
- frakcją o wielkości poniżej 60 mm wydzieloną w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07),
- frakcją o wielkości poniżej 60 mm wydzieloną w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06),
- frakcją inertną/niepalną po separatorze powietrznym, powstałą w instalacji wytwarzania paliwa alternatywnego,
- frakcją inertną/niepalną wydzieloną na linii doczyszczania bioodpadów.

Po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych zakłada się ok. 28% spadek masy przetwarzanych odpadów.

1.2. Przetwarzanie frakcji balastu ciężkiego powstałego z frakcji 0-60 mm oraz frakcji o wielkości 0-10 mm powstałej z frakcji 0-60 mm (stanowiących odpady o kodzie 19 12 12), wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) w warunkach tlenowych:

Unieszkodliwianie 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 nieszkodliwe 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 - wydzieloną na sicie batutowym z frakcji o wielkości 0-60 mm oraz frakcję balastu ciężkiego - wydzieloną na separatorze balistycznym z frakcji o wielkości 0-60 mm, odbywa się w 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 dojrzewania.

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 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 w warunkach tlenowych w tunelach trwa przez co najmniej 2 tygodnie do czasu osiągnięcia przez odpady wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy. Następnie proces jest kontynuowany w przyrmach na placu dojrzewania.

Po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów zakłada się ok. 20% spadek masy przetwarzanych odpadów.

1.3. Przetwarzanie frakcji o wielkości 60-100 mm (stanowiącej odpady o kodzie 19 12 12) wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w warunkach tlenowych, z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia:

1.3.1. Odzysk w procesie R3_ - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są nieszkodliwe za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:

Wydzielona na mobilnym sicie obrotowym, zlokalizowanym w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF, frakcja o wielkości 60-100 mm (wydzielona z frakcji o wielkości 60-340 mm), stanowiąca odpady o kodzie 19 12 12, po rozdrobieniu na rozdrabniaczu mobilnym, kierowana

jest do tuneli (bioreaktorów), do przetwarzania w procesie biologicznego suszenia w warunkach tlenowych.

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 złożę 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 przerzucanie do pustego boks. Proces biologicznego suszenia w warunkach tlenowych trwa 14 dni, podczas których ubytek masy na skutek odparowania wody oraz częściowego rozkładu substancji ulegającej biodegradacji wynosi ok. 25% początkowej masy odpadów. Po zakończeniu procesu biologicznego suszenia następuje rozładunek za pomocą ładowarki kołowej.

Powstałe po biologicznym suszeniu odpady stanowią nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych, klasyfikowane pod kodem 19 05 01 i poddawane są przetwarzaniu polegającym na odzysku w procesie R12, tj. przesiewaniu na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek o wielkości 60 mm.

1.3.2. Odzysk w procesie R12 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12:

Wytworzone po procesie biologicznego suszenia odpady o kodzie 19 05 01 są przesiewane na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek 60 mm. Proces przesiewania polega na wydzieleniu frakcji o wielkości poniżej 60 mm i powyżej 60 mm, klasyfikowanych jako odpady o kodzie 19 12 12. Frakcja nadsitowa, tj. o wielkości powyżej 60 mm (kaloryczna), stanowiąca komponent paliwa alternatywnego, przekazywana jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub kierowana jest do zagospodarowania we własnym zakresie na linię wytwarzania paliwa alternatywnego. Frakcja podsitowa, tj. o wielkości poniżej 60 mm, charakteryzuje się niską gęstością (ok. 0,35 Mg/m³), w związku z czym stanowi bardzo dobry materiał strukturotwórczy. Frakcja ta jest kierowana na plac dojrzewania i wykorzystywana jako strukturant w procesie biologicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 06 04 oraz odpadów pochodzących z przetwarzania frakcji o wielkości 0-10 mm oraz balastu ciężkiego powstałych z frakcji 0-60 mm (stanowiących odpady o kodzie 19 12 12).

1.4. Przetwarzanie na placu dojrzewania w warunkach tlenowych:

- odpadów o kodzie 19 06 04 powstałych z przetwarzania frakcji 10-60 mm (w komorze fermentacyjnej w warunkach beztlenowych),
- odpadów powstałych z przetwarzania frakcji balastu ciężkiego oraz frakcji 0-10 mm (stanowiących odpady o kodzie 19 12 12), w warunkach tlenowych (w tunelach (bioreaktorach)) oraz
- frakcji poniżej 60 mm (stanowiącej odpady o kodzie 19 12 12) powstałej w wyniku biologicznego suszenia

Odpady o kodzie 19 06 04, po zakończonym procesie przetwarzania w warunkach beztlenowych (fermentacji metanowej) są przewożone z hali instalacji biologicznego przetwarzania na plac dojrzewania. Wraz z odpadami o kodzie 19 06 04 są przetwarzane również odpady powstałe w wyniku przetwarzania w warunkach tlenowych w tunelach (bioreaktorach), tj. w wyniku przetwarzania frakcji balastu ciężkiego oraz frakcji o wielkości 0-10 mm powstałych z frakcji o wielkości 0-60 mm. Wyżej wymienione odpady są mieszane z frakcją o wielkości poniżej 60 mm po procesie biologicznego suszenia frakcji o wielkości 60-100 mm (stanowiącą strukturant), a także: frakcją o wielkości poniżej 60 mm, wydzieloną w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07), frakcją o wielkości poniżej 60 mm, powstałą w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06), frakcją inertną/niepalną po separatorze powietrznym, powstałą z instalacji wytwarzania paliwa alternatywnego oraz frakcją inertną /niepalną wydzieloną na linii doczyszczania bioodpadów, które również stanowią strukturant.

Na placu dojrzewania odpady są usypywane w pryzmy 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 pryzm na placu dojrzewania. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością co najmniej 1 raz w tygodniu, a w przypadku zbyt niskiej wilgotności są nawilżane, poprzez zraszanie za pomocą przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 6-8 tygodni. Czas ten może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów stabilizatu, określonych w przepisach szczegółowych, tj. AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy, straty prażenia mniejszej niż 35% i zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20 % suchej masy.

Po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów na placu dojrzewania zakłada się ok. 15% spadek masy przetwarzanych odpadów.

Po zakończonym procesie powstają odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat). Odpady te mogą zostać unieszkodliwione we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych), mogą zostać przekazane do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie D5 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 selektywnie zebranych bioodpadów wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji

2.1. Przetwarzanie selektywnie zebranych bioodpadów wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji w warunkach beztlenowych:

2.1.1. 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 wyszczególnionych w Tabeli 7 w sekcji I.2.2.1a. (za wyjątkiem odpadów o kodzie 19 05 01 i 19 05 02 wytworzonych na terenie Zakładu) polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem w sposób uporządkowany w magazynie nr 35, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R12 (przed doczyszczaniem i rozdrobnieniem

na linii do doczyszczania bioodpadów). Po doczyszczeniu i rozdrobnieniu, a przed skierowaniem do przetwarzania w procesie odzysku R3, odpady są magazynowane luzem, w sposób uporządkowany w magazynie nr 28.

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

Odpady wyszczególnione w Tabeli 7 w sekcji I.2.2.1a. poddawane są przetwarzaniu polegającemu na wstępnym doczyszczaniu i rozdrobnieniu odpadów na linii technologicznej doczyszczania bioodpadów, mieszczącej się w hali biologicznego przetwarzania odpadów (BPO).

Linia umożliwia ręczne wysortowanie zanieczyszczeń w postaci worków foliowych, tworzyw sztucznych, szkła, kamieni oraz rozdrabnianie końcowe przed skierowaniem odpadów do procesu odzysku R3.

Selektywnie zebrane bioodpady stałe z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji wyszczególnione w Tabeli 7, w sekcji I.2.2.1a., z boks magazynowego – magazynu nr 35, transportowane są ładowarką kołową do nadawy, z której przenośnikiem taśmowym są kierowane do 2-stanowiskowej kabiny sortowniczej. W kabinie sortowniczej usuwane są zanieczyszczenia w postaci: szkła (odpady o kodzie 15 01 07), worków foliowych, tworzyw sztucznych (odpady o kodzie 19 12 12 – frakcja palna/surowcowa) i pozostałości innych opakowań (odpady o kodzie 19 12 12 – frakcja interna/niepalna). Wydzielone odpady o kodzie 19 12 12 – frakcja palna/surowcowa, są przewożone na linię wytwarzania paliwa alternatywnego lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, zaś odpady o kodzie 19 12 12 – frakcja inertna/niepalna, są przewożone na plac dojrzewania i przetwarzane w procesie unieszkodliwiania D8 wraz z innymi odpadami lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania. Następnie, z kabiny sortowniczej, za pomocą przenośnika taśmowego, odpady transportowane są do rozdrabniacza dwuwąłowego. Rozdrobnione odpady za pomocą kolejnego przenośnika transportowane są do miejsca zsykowego, z którego kierowane są za pomocą ładowarki kołowej do oddzielnej, przeznaczonej wyłącznie dla selektywnie zbieranych bioodpadów nadawy, usytuowanej na zewnątrz hali biologicznego przetwarzania. Nadawa wyposażona jest system odbioru powietrza z komory, którego wylot został włączony do układu oczyszczania powietrza w hali biologicznego przetwarzania odpadów. Z nadawy odpady są kierowane bezpośrednio na przenośnik taśmowy transportujący odpady do komory fermentacji.

Odpady o kodach: 19 08 09 i 20 01 25, wyszczególnione w Tabeli 7, w sekcji I.2.2.1b., poddawane są przetwarzaniu w procesie odzysku R12, polegającym na mieszaniu się odpadów w podgrzewanym, stalowym, pionowym zbiorniku na tłuszcze, zlokalizowanym w hali biologicznego przetwarzania odpadów – magazyn nr 36, przed skierowaniem ich do przetwarzania w procesie odzysku R3.

Odpady o kodach: 02 03 03, 02 05 80, 02 07 80 oraz 20 01 08, wyszczególnione w Tabeli 7, w sekcji I.2.2.1b., poddawane są przetwarzaniu w procesie odzysku R12, polegającym na ich rozdrobnieniu w maceratorze, a następnie mieszaniu się odpadów w nieogrzewanym, stalowym, pionowym zbiorniku na odpady płynne, zlokalizowanym w hali biologicznego przetwarzania odpadów – magazyn nr 37, przed skierowaniem ich do przetwarzania w procesie R3.

2.1.3. Odzysku w procesie R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie

są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania):

Wprowadzanie wsadu do komory fermentacji odbywa się za pomocą przenośników śrubowych. Wraz z odpadami do komory fermentacyjnej może być podawana woda, o ile jest wymagana, w celu nadania wsadowi odpowiedniej wilgotności i konsystencji. Do procesu dodawane mogą być również tłuszcze – odpady o kodach: 19 08 09 i 20 01 25 oraz inne odpady płynne – odpady o kodach: 02 03 03, 02 05 80, 02 07 80 i 20 01 08.

Sam proces fermentacji przebiega analogicznie jak proces przetwarzania odpadów wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Do wsadu jest dodawany osad pofermentacyjny zawracany z wylotu komory w celu zaszczepienia „nowego wsadu” mikroorganizmami odpowiadającymi za fermentację beztlenową oraz reagent odsiarczający (chlorek żelaza lub wodorotlenek 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 stanowi 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 .

Temperatura oraz jakość biogazu są monitorowane w instalacji. Badania pozostałych parametrów służących optymalizacji procesu są wykonywane w laboratorium zewnętrznym.

Na podstawie wykonywanych badań oraz historii eksploatacji dokonuje się regulacji parametrów reaktora w celu zapewnienia optymalnych warunków procesu.

Po 2 tygodniach fermentacji termofilowej, pofermentat jest odprowadzany z reaktora za pomocą pompy tłokowej, która podaje go do prasy ślimakowej, na której następuje odwadnianie osadów fermentacyjnych. Na prasie powstają osady pofermentacyjne odwodnione – zawartość suchej masy $\geq 40\%$ oraz ścieki. Odwodniony osad pofermentacyjny (odpady o kodzie 19 06 06) jest kierowany bezpośrednio na pojazd transportujący go do biologicznego przetwarzania na plac dojrzewania, gdzie po zmieszaniu ze strukturantem oraz odpadami po przetworzeniu w warunkach tlenowych w tunelu (bioreaktorze), układany jest w pryzmę. Ścieki z prasy 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 i recykulowane do komory fermentacyjnej, w celu uzyskania odpowiedniej wilgotności oraz zaszczepienia odpadów odpowiednimi mikroorganizmami.

Po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów zakłada się ok. 30 % spadek masy przetwarzanych odpadów.

Wydzielone w procesie fermentacji metanowej (biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych) odpady o kodzie 19 06 06, są poddawane dalszemu procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych (na placu dojrzewania) wraz z innymi odpadami.

2.2. Przetwarzanie selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji w warunkach tlenowych:

2.2.1. 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: 02 01 07, 03 01 01 i 20 01 38, wyszczególnionych w Tabeli 7, w sekcji I.2.2.2., polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem w sposób uporządkowany w magazynie nr 21, odpadów o kodzie 20 02 01 w magazynie nr 21 i 22, a odpadów o kodzie 20 01 08 w magazynie nr 35, przed skierowaniem do przetwarzania w procesie odzysku R3.

2.2.2. Odzysk w procesie 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 bioodpadów odbywa się w warunkach tlenowych w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w jednym z tuneli (bioreaktorze nr 1), a drugi etap, tzw. faza dojrzewania, odbywa się na placu dojrzewania.

Selektywnie zebrane odpady o kodach: 20 01 08 oraz 20 02 01 kierowane są do procesu intensywnego przetwarzania w jednym z tuneli (bioreaktorów).

Odpady przed załadunkiem do tunelu w razie konieczności są rozdrabniane przy pomocy rozdrabniacza/rębaka (większe gałęzie i odpady roślinne), a następnie są mieszane z pozostałymi odpadami. 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 godziny. 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 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 w warunkach tlenowych w tunelach trwa przez co najmniej 2 tygodnie. Po tym okresie wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z tunelu za pomocą ładowarki i kierowane na plac dojrzewania, gdzie są mieszane i przetwarzane wraz z odpadami o kodzie 19 06 06 stanowiącymi *Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych* oraz odpadami strukturotwórczymi (odpadami o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 03 01 01, 19 05 01, 19 05 02, 19 12 12 (frakcji o wielkości poniżej 60 mm z przetwarzania odpadów o kodach 15 01 01 i 20 01 01) oraz 20 01 38).

2.3. Przetwarzanie na placu dojrzewania w warunkach tlenowych: odpadów o kodzie 19 06 06 powstałych z przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami

ulegającymi biodegradacji (w komorze fermentacyjnej w warunkach beztlenowych), oraz odpadów powstałych z przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji (w tunelu (bioreaktorze) w warunkach tlenowych):

Wydzielone w procesie fermentacji metanowej (biologicznym przetwarzaniu w warunkach beztlenowych) odpady o kodzie 19 06 06 są przewożone z hali biologicznego przetwarzania odpadów na plac dojrzewania, gdzie mieszane są z odpadami powstałymi z przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów w warunkach tlenowych w tunelu (bioreaktorze). Odpady mieszane są z tzw. strukturantem, czyli materiałem pozwalającym na obniżenie gęstości i zwiększenie przepuszczalności powietrznej. Jako materiały strukturotwórcze wykorzystywane są odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 03 01 01, 19 05 01 (powstające na sicie o prześwicie oczek 20 mm), 19 05 02 (powstające na sicie o prześwicie oczek 20 mm), 19 12 12 (frakcja poniżej 60 mm powstająca z przetwarzania odpadów 15 01 01 i 20 01 01) i 20 01 38, o ile posiadają właściwą strukturę.

Odpady przed uformowaniem pryzm w razie konieczności są rozdrabniane przy pomocy rębaka/rozdrabniacza mobilnego (większe gałęzie i odpady roślinne). Następnie odpady układane są w pryzmę 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 pryzm 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 wodą czystą, poprzez zraszanie za pomocą przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 6 tygodni. Czas ten może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów kompostu określonych w posiadanych decyzjach lub innych przepisach szczegółowych.

Po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów zakłada się ok. 52% spadek masy przetwarzanych odpadów.

W wyniku przetwarzania w procesie odzysku R3 na placu dojrzewania wytwarzany jest produkt nawozowy lub środek wspomagające uprawę roślin (zgodnie z posiadaną decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G/966/21 z 18 maja 2021 roku na wprowadzanie do obrotu środka poprawiającego właściwość gleby pod nazwą „CompoGać”). W przypadku, gdy otrzymany produkt nie spełnia określonych wymagań, klasyfikuje się go jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów zebranych 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 go na sicie o prześwicie 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). Wytworzone odpady są zawracane do procesu R3 jako materiał strukturotwórczy, lub są unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych).

3. Przetwarzanie ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) na placu dojrzewania, w warunkach tlenowych:

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

Odpady o kodzie 19 08 05, dostarczane przez podmioty zewnętrzne, są kierowane na plac dojrzewania, gdzie poddawane są procesowi kompostowania. Osady mają postać sypką, o dużej gęstości. W celu umożliwienia przetwarzania w warunkach tlenowych są one mieszane ze strukturantem, w postaci odpadów o kodzie 19 05 02. W przypadku gdy mieszanina wykazuje zbyt wysoką wilgotność dodawany jest dodatkowy strukturant w postaci zrębki drzewnej lub słomy (nie stanowiący odpadu). Mieszanie następuje z wykorzystaniem ładowarki kołowej.

Odpady są usypywane na placu dojrzewania w pryzmy, o kształcie zbliżonym do trapezu i wymiarach gwarantujących ich stateczność. Prawidłowość prowadzonego procesu nadzoruje odpowiednio przeszkolony do tego pracownik, który określa częstotliwość przerzucania pryzm na placu dojrzewania. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością co najmniej 1 raz w tygodniu. Z uwagi na wysoką wilgotność początkową nie jest wymagane nawilżenie odpadów podczas procesu. Przetwarzanie na placu trwa ok. 6 tygodni.

Po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów na placu dojrzewania zakłada się ok. 25% spadek masy przetwarzanych odpadów.

W wyniku przetwarzania w procesie R3, wytwarzane są odpady o kodzie 19 05 03, stanowiące kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania). Istnieje możliwość doczyszczania otrzymanego kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania), poprzez przesianie go na sicie o wielkości oczek 20 mm. W tym celu odpady są kierowane na plac doczyszczania stabilizatu i kompostu, gdzie odbywa się ich przesiewanie. Przesiew (frakcja w 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. Frakcje nieprzekompostowane są zwracane do procesu R3, jako materiał strukturotwórczy lub są unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie D5 (w ramach posiadanych decyzji administracyjnych). Kompost nieodpowiadający wymaganiom jest wykorzystywany we własnym zakresie w ramach posiadanych decyzji lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

26. W punkcie III.2.3.1.3. decyzji pn. „Przetwarzanie – przesiewanie odpadów o kodzie 19 05 99 (inne niewymienione odpady), tzw. stabilizatu”:

- a) **w akapicie trzecim, w zdaniu trzecim w brzmieniu:** „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).”, **wykreślić kropkę i dodać wyrażenie w brzmieniu:** „lub są mogą zostać przekazane do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie D5.”,
- b) **zdanie w brzmieniu:** „Moc przerobowa sita o prześwicie oczek o wielkości 20 mm wynosi 20 Mg/h, tj. 32 000 Mg/rok.” **otrzymuje brzmienie:** „Moc przerobowa sita o prześwicie oczek o wielkości 20 mm wynosi 20 Mg/h, tj. 64 000 Mg/rok (praca w systemie dwuzmianowym).”.

27. Punkt III.2.3.2.1. decyzji pn. „Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) otrzymuje brzmienie:

„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 luzem, w sposób uporządkowany, w magazynie nr 11, 12, 17, 18 i 19, przed skierowaniem do przetwarzania w procesie odzysku R12.

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

Miejszem przetwarzania (demontażu) odpadów wielkogabarytowych jest hala demontażu odpadów wielkogabarytowych. Rozdrabnianie pozostałości z ręcznego demontażu odpadów wielkogabarytowych, tj. odpadów o kodzie 19 12 12 prowadzone jest na rozdrabniaczu mobilnym zlokalizowanym na placu zbiórki odpadów wielkogabarytowych, natomiast przesiewanie rozdrobnionych odpadów odbywa się na mobilnym sicie obrotowym o oczkach 60 mm, zlokalizowanym w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF.

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. Pozostałe wytworzone odpady o kodzie 19 12 11* są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady o kodzie 19 12 12 są poddawane rozdrobnieniu na rozdrabniaczu mobilnym rozdrabniającym odpady do wielkości ok. 80-140 mm, a następnie są przesiewane na mobilnym sicie o prześwicie oczek 60 mm. Odpady o granulacji poniżej 60 mm są wykorzystywane jako strukturant w procesie biologicznego przetwarzania, w warunkach tlenowych, w procesie unieszkodliwiania D8 (na placu dojrzewania). Odpady o granulacji powyżej 60 mm są przekazywane do podmiotów zewnętrznych lub kierowane na instalację do wytwarzania paliwa alternatywnego.

W ciągu roku jest możliwe przetworzenie 5 000 Mg odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07).”.

28. Punkt III.2.3.2.2. decyzji pn. „Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego” otrzymuje brzmienie:

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

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 innych niż niebezpieczne i obojętne, przewidywanych do przetworzenia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego (wymienionych w Tabeli 9,

w sekcji I), polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem, w sposób uporządkowany, w magazynie 9. Odpady o kodzie 16 01 03 mogą być dodatkowo magazynowane w magazynie nr 14. Magazynowanie w procesie R13 nie dotyczy odpadów wytworzonych w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tj. odpadów o kodach: 19 12 10 i 19 12 12 oraz odpadów powstających w wyniku ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, tj. odpadów o kodach: 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08 i 19 12 12 (frakcja palna o wielkości powyżej 60 mm).

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 są poddawane kontroli organoleptycznej i klasyfikacji (mając na uwadze deklarację przywożącego odpady). Następnie odpady są ważone na wadze samochodowej i kierowane do wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów. Do instalacji mogą być także kierowane odpady o kodach: 15 02 03 i 19 09 04, które są wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, 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, 19 12 08 oraz 19 12 12 (frakcja palna o wielkości powyżej 60 mm) powstające w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

Miejscem przetwarzania odpadów jest instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego zlokalizowana w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF. 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 300 mm z wykorzystaniem ładowarki kierowane są na nadawę, skąd poprzez taśmociąg podawane są pod separator metali żelaznych, na którym są wydzielane metale żelazne, które zrzucają się do podstawionego kontenera, a następnie przewożone są wózkiem widłowym do wyznaczonego miejsca magazynowania. Po wydzieleniu metali żelaznych odpady są kierowane na separator powietrzny, umożliwiający oddzielenie materiałów ciężkich (niepalnych), a następnie na rozdrabniacz końcowy, pozwalający na rozdrobnienie odpadów do frakcji o wielkości 30 mm.

Odpady o wielkości powyżej 300 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 wydzielane metale żelazne, które zrzucają się do podstawionego kontenera. Następnie odpady przewożone są wózkiem widłowym do wyznaczonego miejsca magazynowania. Po wydzieleniu metali żelaznych odpady są kierowane na separator powietrzny, umożliwiający oddzielenie materiałów ciężkich (niepalnych), a następnie na rozdrabniacz końcowy, pozwalający na rozdrobnienie odpadów do frakcji o wielkości 30 mm.

Frakcja ciężka po separatorze powietrznym, klasyfikowana pod kodem 19 12 12, zawiera oprócz materiałów inertnych znaczną ilość materiałów mokrych i biodegradowalnych, kierowana jest do biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych, w procesie unieszkodliwiania D8, na plac dojrzwania.

Rozdrobnione paliwo w zależności od poziomu wilgoci określanej organoleptycznie lub przy pomocy laboratoryjnej suszarki (metodą wagową) poddawane jest procesowi suszenia w suszarni paliwa alternatywnego, zlokalizowanej w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF (odpady o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF). Paliwo alternatywne niewymagające suszenia (odpady o kodzie 19 12 10 – Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF), kierowane jest za pomocą ładowarki do wyznaczonego miejsca magazynowania, a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku w procesie R1.

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

Suszarnia paliwa alternatywnego zlokalizowana w hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF składa się z: bufora załadowczego, suszarni taśmowej, zespołu przenośników zgrzebłowych (obsługujących suszarnię, transportujących paliwo alternatywne do hali gotowego paliwa, rozprawdzających automatycznie paliwo wewnątrz hali gotowego paliwa alternatywnego), podajnika ślimakowego, instalacji zasilania w ciepło z kogeneracji wraz z wymiennikami ciepła, wentylatorem zasilającym, przewodami wentylacyjnymi i wyrzutnią zużytego powietrza zaopatrzoną w filtr tkaninowy.

Odpady wymagające suszenia są ładowane za pomocą ładowarek kołowych do bufora załadowczego o pojemności ok. 30 m³. Bufor jest wyposażony w przenośnik taśmowo-łańcuchowy, odbierający i transportujący paliwo ze zbiornika buforowego do suszarni taśmowej. W suszarni paliwo umieszczone jest na przenośniku, o taśmie siatkowej przedmuchiwanej przez strumień ciepłych gazów suszarniczych z wymiennika ciepła o temp. ok. 60°C.

Powietrze wykorzystywane do procesu suszenia pobierane jest z zewnątrz, a następnie ogrzewane poprzez opływanie nagrzewnic wodnych, zasilanych ciepłem z kogeneracji (ze spalania biogazu powstałego w procesie fermentacji). W przypadku braku ciepła z kogeneracji, następuje włączenie własnego źródła zasilania w ciepło suszarni, tj. pieca elektrycznego. Ogrzane powietrze jest przepuszczane przez usypane na taśmie odpady osuszając je. Wyładunek wysuszonego paliwa z suszarni odbywa się za pomocą podajnika ślimakowego w końcowej części suszarni.

W wyniku suszenia następuje ok. 19,5% ubytek masy odpadów paliwa alternatywnego poddanego suszeniu.

Wysuszone paliwo z suszarni taśmowej jest odbierane przez przenośnik wznoszący i transportowane do hali gotowego paliwa alternatywnego RDF - magazynu nr 10. Paliwo transportowane jest na pryzmy rozładunkowe przenośnikiem transportującym, wyposażonym w 7 kłap zrzutowych i 7 czujników zapełnienia. W przypadku usypania pryzmy o wymaganej wysokości sygnał z czujnika zamyka kłapę zrzutową i następuje usypywanie kolejnej pryzmy. Gotowy odpad przekazywany jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku w procesie R1.”.

29. W punkcie III.3.1. decyzji pn. „Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania, ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania” Tabela 10. wraz z uwagami do Tabeli otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania (numer magazynu)
1.	2.	3.	4.	5.
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane selektywnie luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	23
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane selektywnie luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	6 8
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane selektywnie w kontenerach, w sposób uporządkowany.	18
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane selektywnie: – opakowania z metali żelaznych magazynowane luzem, w sposób uporządkowany, – opakowania z metali nieżelaznych magazynowane luzem, w sposób uporządkowany lub w pojemnikach.	3
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane selektywnie luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	6 8
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	23
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	1 2
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane selektywnie luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	8
9.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane selektywnie luzem, w stosach lub w kontenerach, w sposób uporządkowany.	14
10.	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazynowane selektywnie luzem lub w pojemnikach, w sposób uporządkowany.	3
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	30
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	30
14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	30
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	31
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	31
17.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Magazynowane selektywnie w belach, w sposób uporządkowany.	17
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazynowane selektywnie:	6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania (numer magazynu)
			– tworzywa sztuczne luzem lub w belach, w sposób uporządkowany, – odpady z gumy w pojemnikach, w sposób uporządkowany.	8
19.	20 01 01	Papier i tektura	Magazynowane selektywnie luzem lub w belach, w sposób uporządkowany.	23
20.	20 01 02	Szkło	Magazynowane selektywnie luzem lub w pojemnikach, w sposób uporządkowany.	1 2
21.	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 zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	30
22.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, w sposób uporządkowany.	31
23.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w sposób uporządkowany.	18
24.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w belach lub luzem, w sposób uporządkowany.	6 8
25.	20 01 40	Metale	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	3
26.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Magazynowane selektywnie luzem, w sposób uporządkowany.	11 12 17

Uwagi do Tabeli 10:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów.
2. Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.
3. Sposób postępowania z odpadami z odpadami opakowaniowymi winien być zgodny z zapisami ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi.”.

29. W punkcie III.3.2. decyzji pn. „Miejsce zbierania odpadów wraz z opisem metody zbierania odpadów”:

- a) **w akapicie drugim, po wyrażeniu w brzmieniu: „15 01 07 (Opakowania ze szkła),” dodać wyrażenie w brzmieniu: „15 01 09 (Opakowania z tekstyliów),” i wykreślić wyrażenie w brzmieniu: „16 01 19 (Tworzywa sztuczne), 16 01 20 (Szkło), 17 02 02 (Szkło),”**
- b) **w akapicie piątym, w zdaniu pierwszym, wykreślić wyrażenie w brzmieniu: „12 01 99 (Inne niewymienione odpady (np. wybrakowane ścinki tworzyw sztucznych i gumy)),”**
- c) **w akapicie piątym, w zdaniu pierwszym, po wyrażeniu w brzmieniu: „15 01 05 (Opakowania wielomateriałowe),” dodać wyrażenie w brzmieniu: „15 01 06 (Zmieszane odpady opakowaniowe),”**
- d) **w akapicie piątym, w zdaniu drugim, wykreślić wyrażenia w brzmieniu: „– część nr II”**,
- e) **w akapicie piątym, w zdaniu czwartym, wyrażenie w brzmieniu: „na tzw. krótką linię**

technologiczną.” otrzymuje brzmienie: „na linię technologiczną lub z zastosowaniem tzw. by-passu na krótką linię technologiczną.”,

- f) w akapicie piątym, w zdaniu szóstym, wykreślić wyrażenie w brzmieniu: „– część nr II”,
- g) w akapicie piątym, w zdaniu ósmym, wykreślić wyrażenie w brzmieniu: „- część nr II”, a wyrażenie w brzmieniu: „do hali sortowni część nr I” otrzymuje brzmienie: „do hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF”,
- h) w akapicie szóstym, wykreślić wyrażenie w brzmieniu: „12 01 99”,
- i) w akapicie szóstym, po wyrażeniu w brzmieniu: „15 01 05,” dodać wyrażenie w brzmieniu: „15 01 06”,
- j) w akapicie siódmym, w zdaniu drugim, po wyrażeniu w brzmieniu: „opakowań wielomateriałowych (odpady o kodzie: 15 01 05), dodać wyrażenie w brzmieniu: „opakowań z tekstyliów (odpady o kodzie 15 01 09),”.

30. W punkcie III.4. decyzji pn.: „Ustala się warunki gospodarowania odpadami”:

- a) punkt 7. otrzymuje brzmienie:
 „7. Zakład Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o. powinna posiadać aktualny wpis w BDO (Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami), w zakresie wymaganymi przepisami prawa.”,
- b) wykreślić punkty od 8. do 24.,
- c) zmienić oznaczenie punktu „25.” na punkt „8.”,
- d) zmienić oznaczenie punktu „26.” na punkt „9.”,
- e) zmienić oznaczenie punktu „27.” na punkt „10.”.

31. Po punkcie III.4. decyzji pn. „Ustala się warunki gospodarowania odpadami”, dodać punkt III.5., III.6. oraz III.7. w brzmieniu:

„III.5. Warunki magazynowania odpadów

Tabela 11. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) tych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
I.	Magazyn nr 1								
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-1	133	2 000	133	16 050	133	253
2.	19 12 05	Szkło	PP-1	133	2 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]				
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]						
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.				
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-4	133	3 000								
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-8	133	2 000								
5.	19 12 05	Szkło	PP-8	133	250								
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-10	133	200								
7.	19 12 05	Szkło	PP-14	133	600								
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Z	133	5 000								
9.	20 01 02	Szkło	Z	133	1 000								
II. Magazyn nr 2													
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-1	129	2 000					129	16 050	129	246
2.	19 12 05	Szkło	PP-1	129	2 000								
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-4	129	3 000								
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-8	129	2 000								
5.	19 12 05	Szkło	PP-8	129	250								
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	PP-10	129	200								
7.	19 12 05	Szkło	PP-14	129	600								
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Z	129	5 000								
9.	20 01 02	Szkło	Z	129	1 000								
III. Magazyn nr 3													
1.	15 01 04	Opakowania z metali	PP-1	75	1 000	75	7 020	75	128				
2.	19 12 02	Metale żelazne	PP-1	75	750								
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	PP-1	75	200								
4.	15 01 04	Opakowania z metali	PP-4	75	2 000								
5.	19 12 02	Metale żelazne	PP-4	75	100								
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	PP-4	75	100								
7.	15 01 04	Opakowania z metali	PP-7	75	240								
8.	19 12 02	Metale żelazne	PP-7	75	90								
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	PP-7	75	90								
10.	15 01 04	Opakowania z metali	PP-8	75	200								
11.	19 12 02	Metale żelazne	PP-8	75	150								
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	PP-8	75	150								
13.	20 01 40	Metale	PP-8	75	150								
14.	19 12 02	Metale żelazne	PP-15	75	1 000								
15.	15 01 04	Opakowania z metali	Z	75	500								

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
16.	16 01 17	Metale żelazne	Z	75	100				
17.	16 01 18	Metale nieżelazne	Z	75	100				
18.	20 01 40	Metale	Z	75	100				
IV.	Magazyn nr 6								
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-1	110	3 640	110	25 853	110	146
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-1	110	3 640				
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-3	110	1 000				
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-4	110	7 828				
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-6	110	1 000				
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-6	110	1 000				
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-8	110	1 000				
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-8	110	500				
9.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	PP-8	110	750				
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Z	110	2 535				
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Z	110	1 000				
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Z	110	960				
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Z	110	1 000				
V.	Magazyn nr 7								
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	PP-1	110	3 640	110	22 730	110	153
2.	19 12 01	Papier i tektura	PP-1	110	3 640				
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	PP-4	110	3 000				
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	PP-5	110	6 700				
5.	19 12 01	Papier i tektura	PP-5	110	4 000				
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	PP-8	110	500				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
7.	19 12 01	Papier i tektura	PP-8	110	500				
8.	20 01 01	Papier i tektura	PP-8	110	750				
VI.	Magazyn nr 8								
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-1	110	3 640	110	30 653	110	153
2.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	PP-1	110	2 000				
3.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	PP-1	110	1 000				
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-1	110	3 640				
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-3	110	1 000				
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-4	110	7 828				
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	PP-4	110	1 500				
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-6	110	1 000				
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-6	110	1 000				
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PP-8	110	1 000				
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	PP-8	100	200				
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-8	100	500				
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	PP-8	100	750				
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Z	100	2 535				
15.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Z	100	1 000				
16.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Z	50	100				
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Z	110	960				
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Z	110	1 000				
VII.	Magazyn nr 9								
1.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione	PP-1	110	350	110	42 256	110	153

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		w 19 12 06							
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-3	110	500				
3.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	PP-4	100	200				
4.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	PP-8	100	200				
5.	19 12 08	Tekstyli	PP-8	50	100				
6.	20 01 10	Odzież	PP-8	50	100				
7.	20 01 11	Tekstyli	PP-8	50	100				
8.	19 12 08	Tekstyli	PP-14	100	200				
9.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	P-11	100	200				
10.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	P-11	50	100				
11.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	P-11	100	200				
12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	P-11	50	100				
13.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	P-11	110	500				
14.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	P-11	50	100				
15.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	P-11	50	100				
16.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	P-11	100	200				
17.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	P-11	50	100				
18.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny	P-11	50	100				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		impregnowane, elastomery, plastomery)							
19.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	P-11	50	100				
20.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	P-11	110	500				
21.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	P-11	110	300				
22.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	P-11	50	100				
23.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	P-11	110	1 000				
24.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	P-11	50	100				
25.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	P-11	50	100				
26.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	P-11	110	2 000				
27.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	P-11	110	1 000				
28.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	P-11	50	100				
29.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	P-11	50	100				
30.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	P-11	110	500				
31.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	P-11	100	200				
32.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	P-11	100	200				
33.	12 01 99	Inne niewymienione	P-11	110	500				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		odpady							
34.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	P-11	110	1 000				
35.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	P-11	100	200				
36.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	P-11	110	4 000				
37.	16 01 03	Zużyte opony	P-11	110	1 000				
38.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	P-11	110	4 000				
39.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	P-11	110	1 000				
40.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	P-11	110	1 000				
41.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	P-11	25	50				
42.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	P-11	50	100				
43.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	P-11	50	100				
44.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, klejony itp.	P-11	100	200				
45.	17 02 01	Drewno	P-11	110	500				
46.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	P-11	110	1 000				
47.	17 03 80	Odpadowa papa	P-11	110	500				
48.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	P-11	110	500				
49.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02	P-11	110	1 500				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		i 17 09 03							
50.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	P-11	100	200				
51.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	P-11	50	100				
52.	19 12 01	Papier i tektura	P-11	110	500				
53.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	P-11	110	5 000				
54.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	P-11	110	350				
55.	19 12 08	Tekstyliia	P-11	110	500				
56.	20 01 01	Papier i tektura	P-11	110	500				
57.	20 01 10	Odzież	P-11	110	500				
58.	20 01 11	Tekstyliia	P-11	110	500				
59.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	P-11	100	200				
60.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	P-11	110	1 000				
61.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	P-11	110	500				
62.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	P-11	110	1 000				
63.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	P-11	110	4 000				
64.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	P-11	110	500				
VII.	Magazyn nr 10								
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF	PP-15	275	23 000	275	32 984	275	500
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF	PP-16	275	9 984				
IX.	Magazyn nr 11								
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	P-10	163	5 000	163	6 000	163	348

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Z	163	1 000				
X.	Magazyn nr 12								
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 60-100 mm</i>)	PP-1 P-5	205	12 000	205	34 856	205	351
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja kal. RDF o wielkości powyżej 60 mm</i>)	PP-1	205	10 530				
3.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-4	205	4 326				
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-8	205	2 000				
5.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	P-10	205	5 000				
6.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Z	205	1 000				
XI.	Magazyn nr 13								
1.	15 01 04	Opakowania z metali	PP-1	55	1 000	55	4 600	55	85
2.	15 01 04	Opakowania z metali	PP-4	55	2 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
3.	19 12 02	Metale żelazne	PP-14	55	800				
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	PP-14	55	800				
XII. Magazyn nr 14									
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja palna o wielkości powyżej 60 mm)	PP-14	37	1 500	37	3 000	37	68
2.	16 01 03	Zużyte opony	P-11	37	1 000				
3.	16 01 03	Zużyte opony	Z	37	500				
XIII. Magazyn nr 15									
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF	PP-15	42	23 000	42	23 000	42	77
XIV. Magazyn nr 16									
1.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-14	42	600				
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF	PP-15	42	23 000	42	23 600	42	77
XV. Magazyn nr 17									
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	P-10	55	5 000				
2.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03.	Z	55	500	55	6 500	55	105
3.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Z	55	1 000				
XVI. Magazyn nr 18									
1.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	PP-1	42	350				
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	P-10	42	5 000	42	8 850	42	77
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	PP-14	42	1 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Z	42	500				
5.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Z	42	2 000				
XVII.	Magazyn nr 19								
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	P-10	42	5 000	42	5 000	42	78
XVIII.	Magazyn nr 20								
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 poniżej 60 mm powstała po sianiu na sicie odpadów o kodzie 19 05 01 pochodzących z biologicznego suszenia frakcji 60-100 mm)	P-4 PP-9	127	3 600				
2.	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 poniżej 60 mm powstała z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych)	P-4 PP-14	127	2 500	127	6 659	127	194
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja intertna/niepalna po separatorze powietrznym powstała z instalacji	P-4 PP-15	127	559				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		wytwarzania paliwa alternatywnego)							
XIX.	Magazyn nr 21								
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	P-8	50	100	114	6 700	114	174
2.	03 01 01	Odpady kory i korka	P-8	50	100				
3.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	P-8	114	500				
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	P-8	114	6 000				
XX.	Magazyn nr 22								
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	P-8 PP-11	140	2 000	140	10 950	140	213
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	P-8 PP-11	140	2 000				
3.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	P-8	140	6 000				
4.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	P-9	140	500				
5.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	PP-12	140	450				
XXI.	Magazyn nr 22.1								
1.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów zebranych selektywnie	PP-11	1 200	11 132	1 200	42 911	1 200	1 580
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający	PP-12	1 200	675				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)							
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	PP-13	1 200	17 107				
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	PP-13	1 200	13 997				
XXII.	Magazyn nr 23								
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	P-1	125	65 000	130	117 620	130	344
2.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	P-2	10	20				
3.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	P-2	50	100				
4.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	P-2	125	500				
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	P-2	50	100				
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	P-2	125	8 000				
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	P-2	125	2 000				
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	P-2	125	20 600				
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	P-2	125	1 000				
10.	20 01 01	Papier i tektura	P-2	125	8 000				
11.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	P-2	125	5 000				
12.	20 01 40	Metale	P-2	130	600				
13.	20 01 99	Inne niewymienione	P-2	125	5 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		frakcje zbierane w sposób selektywny							
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Z	125	1 000				
15.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Z	125	500				
16.	20 01 01	Papier i tektura	Z	100	200				
XXIII.	Magazyn nr 24								
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 powyżej 340 mm (balast)</i>)	PP-1	52	585				
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-3	52	500				
3.	19 12 08	Tekstylika	PP-8	50	100				
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-8	52	2 000	52	46 985	52	98
5.	20 01 10	Odzież	PP-8	50	100				
6.	20 01 11	Tekstylika	PP-8	50	100				
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PP-14	52	600				
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>pre RDF</i>	P-11	52	20 000				
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej	P-11	52	23 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11							
XXIV.	Magazyn nr 24.1.								
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>RDF</i>	PP-1	20	10 530	20	63 103	20	38
2.	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 100-340 mm powstała z frakcji 60-340 mm</i>)	PP-1	20	5 745				
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja kal. RDF o wielkości powyżej 60 mm</i>)	PP-1	20	10 530				
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-2	20	1 220				
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-2	20	500				
6.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-3	20	500				
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej	PP-3	20	500				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11							
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-4	20	3 152				
9.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-4	20	4 326				
10.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-5	20	600				
11.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-5	20	1 700				
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-6	20	1 000				
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-6	20	2 000				
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-8	20	1 000				
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej	PP-8	20	2 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11							
16.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-9	20	5 400				
17.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	P-12 PP-15	20	12 400				
XXV.	Magazyn nr 25								
1.	19 12 08	Tekstylnia	PP-1	54	500				
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>RDF</i>	PP-1	54	10 530				
3.	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 100-340 mm powstała z frakcji 60-340 mm</i>)	PP-1	54	5 745				
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja kal. RDF o wielkości powyżej 60 mm</i>)	PP-1	54	10 530				
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej	PP-1	54	585				
						54	53 588	54	101

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja o wielkości powyżej 340 mm (balast)</i>)							
6.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-2	54	1 220				
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-2	54	500				
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-3	54	500				
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-3	54	500				
10.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-4	54	3 152				
11.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-4	54	4 326				
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-5	54	600				
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej	PP-5	54	1 700				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja o wielkości powyżej 60 mm</i>)							
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-6	54	1 000				
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-6	54	2 000				
16.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	PP-8	54	200				
17.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-8	54	1 000				
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-8	54	2 000				
19.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-9	54	5 400				
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja palna/surowcowa</i>)	PP-10	54	600				
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione	PP-14	54	1 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		w 19 12 06							
XXVI.	Magazyn nr 26								
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - RDF	PP-1	52	10 530				
2.	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 100-340 mm powstała z frakcji 60-340 mm)	PP-1	52	5 745				
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja kal. RDF o wielkości powyżej 60 mm)	PP-1	52	10 530	52	46 088	52	98
4.	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 powyżej 340 mm (balast))	PP-1	52	585				
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF	PP-2	52	1 220				
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-2	52	500				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-3	52	500				
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-3	52	500				
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-4	52	3 152				
10.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-4	52	4 326				
11.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-5	52	600				
12.	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 powyżej 60 mm</i>)	PP-5	52	1 700				
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-6	52	1 000				
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-6	52	2 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
15.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	PP-8	52	200				
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) - <i>preRDF</i>	PP-8	52	1 000				
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	PP-8	52	2 000				
XXVII.	Magazyn nr 27								
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) – <i>preRDF</i>	P-12 PP-15	88	12 400	88	12 400	88	138
XXVIII.	Magazyn nr 28								
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	P-6	30	1 000				
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	P-6	30	1 000				
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	P-6	30	1 000				
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	P-6	30	2 000				
5.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	P-6	30	200				
6.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	P-6	30	2 000	30	73 900	30	38
7.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	30	1 000				
8.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	P-6	30	2 000				
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	P-6	30	1 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
10.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	30	4 000				
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	P-6	30	2 000				
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	P-6	30	1 000				
13.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	P-6	30	500				
14.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	P-6	30	1 000				
15.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	30	1 000				
16.	02 04 80	Wystodki	P-6	30	2 000				
17.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	P-6	30	1 000				
18.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	30	1 000				
19.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	P-6	30	1 000				
20.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	30	1 000				
21.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	P-6	30	1 000				
22.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	P-6	30	2 000				
23.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	P-6	30	1 000				
24.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	30	1 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
25.	03 01 01	Odpady kory i korka	P-6	30	1 000				
26.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	P-6	30	1 000				
27.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	P-6	30	1 000				
28.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	P-6	30	200				
29.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	P-6	30	500				
30.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	P-6	30	2 000				
31.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	P-6	30	2 000				
32.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	P-6	30	4 000				
33.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	P-6	30	2 000				
34.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	P-6	30	16 000				
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	P-6	30	12 000				
36.	20 03 02	Odpady z targowisk	P-6	30	500				
XXIX.	Magazyn nr 30								
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	PP-1	0,5	1	1	38,85	1	3
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające	PP-1	0,5	1				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi							
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	PP-1	0,25	0,5				
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	PP-1	0,15	0,3				
5.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	PP-1	0,025	0,05				
6.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	PP-1	1	15				
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	PP-14	0,5	1				
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Z	1	5				
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Z	1	5				
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Z	1	5				
11.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	Z	1	5				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		oraz niesortowalne baterie i akumulatory zawierające te baterie							
XXX.	Magazyn nr 31								
1.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	PP-1	0,1	0,2	1	30,4	1	1,2
2.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	PP-1	0,1	0,2				
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Z	1	5				
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Z	1	5				
5.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Z	1	20				
XXXI.	Magazyn nr 32								
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	PP-1	0,05	0,05	5	5	5	6
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	PP-1	0,02	0,02				
XXXII.	Magazyn nr 33								
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja (balast ciężki) powstała z frakcji 0-60 mm)	P-4 PP-1	32	10 850	32	10 850	32	43
XXXIII.	Magazyn nr 33.1								
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	P-4 PP-1	46	4 150	46	4 150	46	54

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-10 mm powstała z frakcji 0-60 mm)							
XXXIV.	Magazyn nr 34								
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa o wielkości 10-60 mm powstała z frakcji 0-60 mm)	P-3 PP-1	90	16 000	90	16 000	90	185
XXXV.	Magazyn nr 35								
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	P-6	83	1 000	83	79 900	83	100
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	P-6	83	1 000				
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	P-6	83	1 000				
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	P-6	83	2 000				
5.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	P-6	83	200				
6.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	P-6	83	2 000				
7.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	83	1 000				
8.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	P-6	83	2 000				
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	P-6	83	1 000				
10.	02 03 05	Osady z zakładowych	P-6	83	4 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
		oczyszczalni ścieków							
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	P-6	83	2 000				
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	P-6	83	1 000				
13.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	P-6	83	500				
14.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	P-6	83	1 000				
15.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	83	1 000				
16.	02 04 80	Wystodki	P-6	83	2 000				
17.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	P-6	83	1 000				
18.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	83	1 000				
19.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	P-6	83	1 000				
20.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	83	1 000				
21.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	P-6	83	1 000				
22.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	P-6	83	2 000				
23.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	P-6	83	1 000				
24.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	P-6	83	1 000				
25.	03 01 01	Odpady kory i korka	P-6	83	1 000				

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
26.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	P-6	83	1 000				
27.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	P-6	83	1 000				
28.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	P-6	83	200				
29.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	P-6	83	500				
30.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	P-6	83	2 000				
31.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	P-6	83	2 000				
32.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	P-6	83	4 000				
33.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	P-6	83	2 000				
34.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	P-6	83	16 000				
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	P-6	83	12 000				
36.	20 03 02	Odpady z targowisk	P-6	83	500				
37.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	P-8	83	6 000				
XXXVI.	Magazyn nr 36								
1.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	P-7	30	3 000	30	5 500	30	33

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
2.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	P-7	30	2 500				
XXXVII.	Magazyn nr 37								
1.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	P-7	10	500	10	19 500	10	11
2.	02 05 80	Odpadowa serwatka	P-7	10	2 000				
3.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	P-7	10	1 000				
4.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	P-7	10	16 000				

Uwagi do Tabeli 11:

1. Objaśnienia użytych symboli dotyczących procesów, z których pochodzą magazynowane odpady:

P - odpady kierowane do przetwarzania:

P-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.

P-2 - Odpady inne niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przewidywane do przetworzenia, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R13 i R12.

P-3 - Odpady o kodzie 19 12 12 stanowiące frakcję podsitową o wielkości 10-60 mm wydzieloną z odpadów o kodzie 20 03 01 przewidywane do przetworzenia w części biologicznej, w warunkach beztlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8.

P-4 - Odpady o kodzie 19 06 04, frakcja podsitowa wydzielona z odpadów o kodzie 20 03 01 (o wielkości 0-10 mm oraz balast ciężki) oraz inne frakcje odpadów o kodzie 19 12 12 przewidywane do biologicznego przetworzenia, w warunkach tlenowych, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8.

P-5 - Odpady o kodzie 19 12 12 (frakcja o wielkości 60-100 mm po rozdrobnieniu) przewidywane do przetworzenia w warunkach tlenowych w procesie biologicznego suszenia, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R3.

P-6 - Selektywnie zebrane bioodpady z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji przewidywane do przetworzenia w warunkach beztlenowych (poprzedzonych wstępnym doczyszczaniem i rozdrabnianiem odpadów na linii do doczyszczania selektywnie zebranych bioodpadów), w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R13, R12 i R3.

P-7 - Selektywnie zebrane bioodpady z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji przewidywane do przetworzenia w warunkach beztlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesach odzysku R12 i R3.

P-8 - Odpady o kodzie 19 06 06 oraz selektywnie zebrane bioodpady 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.

P-9 - Ustabilizowane komunalne osady ściekowe (odpady o kodzie 19 08 05) przewidywane do przetworzenia w warunkach tlenowych, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (na placu dojrzewania) - w procesie odzysku R3.

P-10 - Odpady wielkogabarytowe (odpady o kodzie 20 03 07) przewidywane do przetwarzania (ręcznego demontażu) - w procesach odzysku R13 i R12.

P-11 - Odpady przewidywane do przetworzenia w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego - w procesach odzysku R13 i R12.

P-12 - Odpady o kodzie 19 12 10 *Odpady palne (paliwo alternatywne)* - *preRDF* przewidywane do przetwarzania w suszarni paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12.

PP - Odpady powstające w wyniku przetwarzania:

PP-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.

PP-2 - 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.

PP-3 - 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.

PP-4 - 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.

PP-5 - Odpady powstające w wyniku mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 01 i 20 01 01, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie odzysku R12.

PP-6 - 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.

PP-7 - 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.

PP-8 - 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.

PP-9 - Odpady powstające w wyniku przetwarzania - przesiewania odpadów o kodzie 19 05 01 na mobilnym sicie obrotowym o prześwicie oczek o wielkości 60 mm - w procesie odzysku R12.

PP-10 - Odpady powstające w wyniku wstępnego doczyszczania i rozdrabniania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji na linii do doczyszczania selektywnie zebranych bioodpadów, przed skierowaniem odpadów do biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych - w procesie odzysku R12.

PP-11 - Odpady powstające w wyniku przetwarzania w warunkach tlenowych, odpadów o kodzie 19 06 06 oraz selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji - w procesie odzysku R3.

PP-12 - Odpady powstające w wyniku przetwarzania w warunkach tlenowych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) - w procesie odzysku R3.

PP-13 - 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.

PP-14 - Odpady powstające w wyniku przetwarzania (ręcznego demontażu) odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) - w procesie odzysku R12.

PP-15 - Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12.

PP-16 - Odpady powstające w wyniku suszenia odpadów o kodzie 19 12 10 *Odpady palne (paliwo alternatywne) - preRDF* w suszarni paliwa alternatywnego - w procesie odzysku R12.

Z - Odpady przewidziane do zbierania.

III.6. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach:

Z operatu przeciwpożarowego opracowanego 21 października 2024 roku przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych – mgr inż. Rafała Wąska (nr upr. 630/2015), uzgodnionego w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Oławie, wynikają następujące warunki ochrony przeciwpożarowej w odniesieniu do miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o.:

1. Zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas:

- zachowanie rygorów operatu przeciwpożarowego, w szczególności wskazanej gęstości obciążenia ogniowego w obiektach budowlanych oraz odległości pomiędzy wyznaczonymi strefami pożarowymi,
- konstrukcja obiektów budowlanych w zakresie nośności jest akceptowalna z punktu widzenia przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

2. Ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu poprzez:

- wyposażenie obiektów budowlanych i magazynów poza budynkami w wymagany podręczny

sprzęt gaśniczy określony przepisami przeciwpożarowymi oraz w urządzenia przeciwpożarowe,

- zachowanie zaleceń operatu przeciwpożarowego, w szczególności związanych ze sposobem magazynowania odpadów i innych materiałów palnych,
- zapewnienie podręcznego sprzętu gaśniczego zgodnie z zaleceniami operatu,
- przestrzeganie terminów przeglądów oraz dbanie o sprawność podręcznego sprzętu gaśniczego, urządzeń przeciwpożarowych zlokalizowanych na terenie zakładu,
- wdrożenie szkoleń w zakresie praktycznej obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego dla pracowników wykonujących prace w miejscu gospodarowania odpadami,
- zapoznanie z treścią uzgodnionego operatu pracowników wykonujących prace w ramach gospodarowania odpadami,
- całkowity zakaz palenia wyrobów tytoniowych lub innych podobnych na terenie magazynów, za wyjątkiem wskazanych i uzgodnionych miejsc.

3. Ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe poprzez:

- zachowanie rygorów operatu przeciwpożarowego, w szczególności związanych ze sposobem magazynowania odpadów i innych materiałów palnych na terenie objętym opracowaniem,
- zachowanie odległości od granic sąsiednich działek oraz od obiektów sąsiadujących zgodnie z treścią niniejszego operatu.

4. Możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób poprzez:

- zachowanie rygorów operatu przeciwpożarowego, w szczególności związanych ze sposobem magazynowania odpadów i innych materiałów palnych, w tym zapewnienie dróg wewnętrznych wolnych od magazynowania odpadów palnych,
- zachowanie drożności dróg pożarowych tak, aby utrzymywać w sposób zapewniający ich wymagane parametry przestrzenne (4 m szerokości),
- wyznaczenie pracowników do prowadzenia ewakuacji z obiektów, w tym poprzez zapewnienie szkolenia praktycznego dla wyznaczonych osób.

5. Bezpieczeństwo ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych poprzez:

- zachowanie wymagań operatu przeciwpożarowego, w szczególności związanych z utrzymaniem zasobów wody do celów przeciwpożarowych - istniejące hydranty zewnętrzne, przeciwpożarowy zbiornik wodny,
- utrzymywanie w sprawności sieć hydrantów zewnętrznych oraz przeciwpożarowego zbiornika wodnego,
- zapewnienie drożności i zakazu magazynowania na drogach pożarowych na terenie objętym operatem zgodnie z jego treścią,

- zapewnienie sposobu postępowania z materiałami niebezpiecznymi pożarowo zgodnie z instrukcją bezpieczeństwa pożarowego.

III.7. Zabezpieczenie roszczeń

Wysokość zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej ustalona została w postanowieniu Marszałka Województwa Dolnośląskiego z 10 kwietnia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.22.2019.AK na kwotę 1 465 200 (słownie: jeden milion czterysta sześćdziesiąt pięć tysięcy dwieście złotych).”.

32. Punkt IV. decyzji pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.” otrzymuje brzmienie:

„IV. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

IV.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości gazów i pyłów z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna ¹⁾ [mg/Nm ³] ²⁾	Emitor
1.	2.	3.	4.	5.	6.
1.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 1)	pył	-	4,0	E1
		całkowite LZO	-	32,0	
2.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 2)	pył	-	4,0	E2
		całkowite LZO	-	32,0	
3.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 2)	pył	-	4,0	E3
		całkowite LZO	-	32,0	
4.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 2)	pył	-	4,0	E4
		całkowite LZO	-	32,0	
5.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 2)	pył	-	4,0	E5
		całkowite LZO	-	32,0	
7.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 7)	pył	-	4,0	E7
		całkowite LZO	-	32,0	
8.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 8)	pył	-	4,0	E8
		całkowite LZO	-	32,0	
9.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 9)	pył	-	4,0	E9
		całkowite LZO	-	32,0	
10.	Wentylacja hali sortowni	pył	-	4,0	E10

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna ¹⁾ [mg/Nm ³] ²⁾	Emitor
1.	2.	3.	4.	5.	6.
	(wentylator ścienny nr 1)	całkowite LZO	-	32,0	
11.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 2)	pył	-	4,0	E11
		całkowite LZO	-	32,0	
12.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 3)	pył	-	4,0	E12
		całkowite LZO	-	32,0	
13.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 4)	pył	-	4,0	E13
		całkowite LZO	-	32,0	
14.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 5)	pył	-	4,0	E14
		całkowite LZO	-	32,0	
15.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 6)	pył	-	4,0	E15
		całkowite LZO	-	32,0	
16.	Odciągi miejscowe znad linii mechaniczno-ręcznego sortowania	pył	-	4,0	E16
		całkowite LZO	-	32,0	
17.	Biofiltr (proces stabilizacji tlenowej) (5 bioreaktorów)	pył	-	4,0	E20
		całkowite LZO	-	32,0	
		amoniak	7664-41-7	15,0	
18.	Biofiltr (hala biologicznego przetwarzania – proces fermentacji) (1 bioreaktor)	pył	-	4,0	E26
		całkowite LZO	-	32,0	
		amoniak	7664-41-7	15,0	

Uwagi do tabeli:

1) Średnia z okresu pobierania próbek

2) Gaz suchy o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa.

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Źródła emisji	Emitor	Typ i wysokość emitora [m]	Wymiary emitora [m]	Czas emisji [h/rok]
1.	2.	3.	4.	5.	6.
1.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 1)	E1	14,1 zadaszony	0,67 x 0,67	8 760

Lp.	Źródła emisji	Emitor	Typ i wysokość emitora [m]	Wymiary emitora [m]	Czas emisji [h/rok]
1.	2.	3.	4.	5.	6.
2.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 2)	E2	14,1 zadaszony	0,67 x 0,67	8 760
3.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 3)	E3	14,1 zadaszony	0,67 x 0,67	8 760
4.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 4)	E4	14,1 zadaszony	0,67 x 0,67	8 760
5.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 5)	E5	14,1 zadaszony	0,67 x 0,67	8 760
6.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 6)	E6	14,1 zadaszony	0,67 x 0,67	8 760
7.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 7)	E7	12,7 zadaszony	0,93 x 0,93	8 760
8.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 8)	E8	12,7 zadaszony	0,93 x 0,93	8 760
9.	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy nr 9)	E9	11,6 zadaszony	0,93 x 0,93	8 760
10.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 1)	E10	6,8 poziomy	∅ 0,56	8 760
11.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 2)	E11	6,8 poziomy	∅ 0,56	8 760
12.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 3)	E12	6,8 poziomy	∅ 0,56	8 760
13.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 4)	E13	6,8 poziomy	∅ 0,56	8 760
14.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 5)	E14	6,8 poziomy	∅ 0,56	8 760
15.	Wentylacja hali sortowni (wentylator ścienny nr 6)	E15	6,8 poziomy	∅ 0,56	8 760
16.	Odciągi miejscowe znad linii mechaniczno-ręcznego sortowania urządzenie ochronne: filtr tkaninowy	E16	4,7 poziomy	0,80 x 0,80	8 760
17.	Biofiltr (proces stabilizacji tlenowej - bioreaktory) urządzenie ochronne: filtr biologiczny i płuczka wodna	E20	2,0 powierzchniowy	185,0 m ²	8 760

Lp.	Źródła emisji	Emitor	Typ i wysokość emitora [m]	Wymiary emitora [m]	Czas emisji [h/rok]
1.	2.	3.	4.	5.	6.
18.	Biofiltr (proces fermentacji - hala biologicznego przetwarzania) urządzenie ochronne: filtr biologiczny i płuczka kwaśna	E26	1,5 powierzchniowy	150,0 m ²	8 760

IV.1.3. Roczna ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	2.	3.	4.
1.	pył	-	6,2509
2.	amoniak	7664-41-7	4,7304
3.	całkowite LZO	-	50,0095

IV.2. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów (instalacja do komponowania paliwa alternatywnego)

IV.2.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości gazów i pyłów z instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (komponowania paliwa alternatywnego)

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna ¹⁾ [mg/Nm ³] ²⁾
1.	2.	3.	4.	5.	6.
1.	Hala produkcji RDF (wywietrzak na dachu nr 1)	E28	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
2.	Hala produkcji RDF (wywietrzak na dachu nr 2)	E29	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
3.	Hala produkcji RDF (wywietrzak na dachu nr 3)	E30	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
4.	Hala produkcji RDF (wywietrzak na dachu nr 4)	E31	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
5.	Hala produkcji RDF (wywietrzak na dachu nr 5)	E32	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
6.	Hala produkcji RDF (wywietrzak na dachu nr 6)	E33	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna ¹⁾ [mg/Nm ³] ²⁾
1.	2.	3.	4.	5.	6.
7.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 7)	E34	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
8.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 8)	E35	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
9.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 9)	E36	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
10.	Hala gotowego paliwa RDF urządzenie ochronne: cyklon	E41	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0
11.	Suszarnia paliwa RDF urządzenie ochronne: filtr tkaninowy	E42	Pył	-	4,0
			Całkowite LZO	-	24,0

Uwagi do tabeli:

1) Średnia z okresu pobierania próbek

2) Gaz suchy o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa.

IV.2.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (komponowania paliwa alternatywnego)

Lp.	Źródła emisji	Emitor	Wysokość emitora [m]	Wymiary emitora [m]	Czas emisji [h/rok]
1.	2.	3.	4.	5.	6.
1.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 1)	E28	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
2.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 2)	E29	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
3.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 3)	E30	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
4.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 4)	E31	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
5.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 5)	E32	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
6.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 6)	E33	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
7.	Hala produkcji RDF (wywiewtrzak na dachu nr 7)	E34	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760

8.	Hala produkcji RDF (wywiewiak na dachu nr 8)	E35	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
9.	Hala produkcji RDF (wywiewiak na dachu nr 9)	E36	10,0 zadaszony	Ø 0,315	8 760
10.	Hala gotowego paliwa RDF urządzenie ochronne: cyklon	E41	5,3 zadaszony	Ø 0,400	8 320
11.	Susznarnia paliwa RDF urządzenie ochronne: filtr tkaninowy	E42	4,2 boczny	0,50 x 0,70	8 320

IV.2.3. Roczna ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (komponowania paliwa alternatywnego)

Lp.	Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	2.	3.	4.
1.	pył	-	3,6011
2.	całkowite LZO	-	21,9516

IV.3. Monitorowanie emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji

- 1) Na emitorach E1÷E16, E20, E26, E28÷E36, E41 i E42 nie ma technicznych możliwości wykonania stanowisk do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-EN PN-Z-04030-7:1994 – Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną. Emitory E1÷E16, E20, E26, E28÷E36, E41 i E42 wyposaża się w tymczasowe stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z ww. normą.
- 2) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji do powietrza z instalacji w niżej określonym zakresie.

Lp.	Substancja	Norma	Częstotliwość	Emitory
1.	2.	3.	4.	5.
1.	pył	EN 13284-1	1 x 6 miesięcy	E1÷E16; E20; E26; E28÷E36; E41 E42
2.	całkowite LZO	EN 12619	1 x 6 miesięcy	E1÷E16; E20; E26; E28÷E36; E41 E42
3.	siarkowodór	Metoda spektrofotometryczna lub inna metoda objęta zakresem akredytacji laboratorium wykonującego pomiary	1 x 6 miesięcy	E20; E26

4.	amoniak	Pomiary emisji należy prowadzić zgodnie z normą EN, a jeśli nie jest dostępna, zgodnie z normą ISO, normą krajową lub inną międzynarodową normą zapewniającą uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. Pomiary emisji należy wykonywać zgodnie z art. 147a ust. 1 ustawy <i>Prawo ochrony środowiska</i> .	1 x 6 miesięcy	E20; E26
----	---------	--	----------------	----------

- 3) Wyniki pomiarów emisji zgodnie z zakresem określonym w pkt IV.3 ppkt 2 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz dolnośląskiemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, w układzie zgodnym z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.
- 4) Termin wykonywania i przedkładania pomiarów wstępnych emisji substancji do powietrza: zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.”.

33. Punkt V.2.1. decyzji pn. „Punktowe źródła hałasu”, otrzymuje brzmienie:

„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.
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów				
1.	WT1.1÷WT1.6	Wentylatory dachowe hali sortowni 6 szt.	16 godz.	4 godz.
2.	WT3.1÷WT3.2	Wentylatory dachowe hali sortowni 2 szt.	16 godz.	4 godz.
3.	WT3.3	Wentylator dachowy hali sortowni 1 szt.	16 godz.	4 godz.
4.	WT2.1÷WT2.6	Wentylatory ściennie hali sortowni 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-8	Proces przerzucania kompostu z wykorzystaniem ładowarki lub przerzucarki	8 godz.	nie pracuje
10.	H-9	Praca sita o wielkości 20 mm	8 godz.	nie pracuje
11.	H-10	Rębak	8 godz.	nie pracuje
12.	HF-02 ÷ HF-06	Przenośnik odpadów 13 szt.	16 godz.	8 godz.
13.	HF-07	Śruby podawcze z silnikiem	16 godz.	8 godz.

Lp.	Kod źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby	
			w porze dnia	w porze nocy
1.	2.	3.	4.	5.
		2 szt.		
14.	HF-08	Centrala hydrauliczna 2 szt.	12 godz.	4 godz.
15.	HF-09	Silniki mieszadeł 2 szt.	16 godz.	8 godz.
16.	HF-10	Chłodziarka osuszająca biogazu 1 szt.	16 godz.	8 godz.
17.	HF-11	Kompresor biogazu 2 szt.	16 godz.	8 godz.
18.	HF-12	Pompa ewakuacji kondensatu 1 szt.	12 godz.	4 godz.
19.	HF-13	Kontener jednostki kogeneracyjnej 2 szt.	16 godz.	8 godz.
20.	HF-15	Pompa kwasu skrubera 1 szt.	12 godz.	4 godz.
21.	HF-16	Wentylator biofiltra 1 szt.	16 godz.	8 godz.
22.	HF-17	Pompa recyrkulacji wody	16 godz.	9 godz.
23.	Fnadaw	Stacja nadawy	16 godz.	8 godz.
24.	Rozdr	Rozdrabniacz	12 godz.	nie pracuje
25.	Przesie	Przesiewacz	12 godz.	nie pracuje
Instalacja produkcji paliwa alternatywnego				
1.	H-12	Wentylator rozdzielni elektrycznej	16 godz.	8 godz.
2.	H-13	Wentylator sterowni	16 godz.	8 godz.
3.	RDFtaśm	Przenośnik taśmowy do magazynu RDF	16 godz.	8 godz.
4.	HmRDFo	Odpowietrzenie magazynu RDF	16 godz.	8 godz.

**34. Punkt V.2.2. decyzji pn. „Źródło typu „budynek”, otrzymuje brzmienie:
„V.2.2. Źródło typu „budynek”**

Lp.	Kod źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby	
			w porze dnia	w porze nocy
1.	2.	3.	4.	5.
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów				
1.	H3	Hala sortowni	16 godz.	8 godz.
2.	HF-01	Hala biologicznego przetwarzania odpadów	16 godz.	8 godz.
3.	HF-14	Kontenerowy moduł ciepła i chłodu	16 godz.	8 godz.
Instalacja produkcji paliwa alternatywnego				

Lp.	Kod źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby	
			w porze dnia	w porze nocy
1.	2.	3.	4.	5.
1.	H-14	Hala produkcji RDF	16 godz.	8 godz.
2.	HmRDF	Hala magazynowa (gotowego) paliwa RDF	16 godz.	8 godz.

”

35. Po punkcie V.2.2. decyzji pn. „Źródło typu „budynek” dodać punkt V.3. decyzji w brzmieniu: „V.3. Monitoring hałasu

1) Zakres, sposób i częstotliwość okresowych pomiarów hałasu: zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.”.

36. Punkt VI. decyzji pn. „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje nowe brzmienie:

„VI. Gospodarka wodno-ściekowa

VI.1. Ilość wykorzystywanej wody

VI.1.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Na potrzeby instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest pobierana woda z wodociągu gminnego, w ilości ok. 17 231 m³/rok, która jest wykorzystywana do:

- a. zraszania odpadów w zbiorniku buforowym zlokalizowanym w hali instalacji biologicznego przetwarzania (zapobieganie pyleniu),
- b. oczyszczania zanieczyszczonego powietrza wyciąganego z hali instalacji biologicznego przetwarzania oraz z tuneli (bioreaktorów),
- c. uzupełniania instalacji w module ciepła i chłodu np.: ogrzewania komór fermentacji, wieży chłodniczej oraz zbiornika na tłuszcze,
- d. nawilżania odpadów w komorach fermentacyjnych, tunelach (bioreaktorach) i na placu dojrzewania, mycie pras, sita i wirówki,
- e. prowadzenia prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w hali sortowni oraz hali wytwarzania paliwa alternatywnego, mycie boksów i posadzek w hali instalacji,
- f. uzupełniania niedoborów wody w myjni kół i zbiorniku perkolatu przy instalacji tlenowego przetwarzania odpadów.

Monitoring zużycia wody w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest prowadzony co 12 miesięcy.

Monitoring zużycia wody w instalacji produkcji paliw prowadzony jest co 12 miesięcy, na podstawie odczytu z wodomierza umieszczonego w pomieszczeniu socjalnych hali wytwarzania paliwa RDF.

VI.1.2. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego

Na potrzeby instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego jest pobierana woda z wodociągu gminnego w ilości ok. 150 m³/rok, która jest wykorzystywana do mycia posadzki w hali sortowni.

Monitoring zużycia wody w instalacji produkcji paliw prowadzony jest co 12 miesięcy, na podstawie odczytu z wodomierza umieszczonego w pomieszczeniu socjalnym hali wytwarzania paliwa RDF.

VI.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

VI.2.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

W związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powstają ścieki w łącznej ilości ok. 15 385 m³/rok, w tym:

A. Ścieki ze strefy związanej z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów w instalacji w ilości ok. 1 489 m³/rok, obejmujące ścieki z prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w hali sortowni), o składzie określonym w studzience końcowej (komorze przepompowni ST):

– odczyn	pH 6,5 – 9,0	
– przewodność elektrolityczna właściwa	≤ 2600	μS/cm
– zawiesiny ogólne	≤ 620	mg/dm ³
– ChZT _{Cr}	≤ 600	mg/dm ³
– BZT ₅	≤ 600	mg/dm ³
– fosfor ogólny	≤ 30	mg/dm ³
– N _{NH4}	≤ 200	mg/dm ³
– N _{NO3}	≤ 8	mg/dm ³
– N _{NO2}	≤ 9	mg/dm ³
– fluorki	≤ 4	mg/dm ³
– glin	≤ 20	mg/dm ³
– węglowodory ropopochodne	≤ 27	mg/dm ³
– arsen*	≤ 0,04	mg/dm ³
– chrom ogólny*	≤ 0,10	mg/dm ³
– cynk*	≤ 0,90	mg/dm ³
– kadm*	≤ 0,05	mg/dm ³
– miedź*	≤ 0,35	mg/dm ³
– nikiel*	≤ 0,35	mg/dm ³
– ołów*	≤ 0,1	mg/dm ³
– rtęć*	≤ 0,005	mg/dm ³

Uwagi:

* dopuszczalny poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.

B. Ścieki ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów w instalacji (w ilości ok. 13 896 m³/rok), w tym:

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),
- 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 powietrza z tuneli (bioreaktorów),
- ścieki z prac porządkowych (okresowe mycie tuneli),
- ścieki z dróg technologicznych w obrębie placu dojrzewania i tuneli (bioreaktorów),
- nadmiar zużytego perkolatu z płuczki.

o składzie określonym w zbiorniku ścieków technologicznych (zbiornik T):

– odczyn	pH 6,5–9,0	
– temperatura	≤ 25	°C
– zawiesiny ogólne	≤ 780	mg/dm ³
– substancje rozpuszczone	≤ 14 300	mg/dm ³
– ChZT _{Cr}	≤ 17 171	mg/dm ³
– BZT ₅	≤ 4 000	mg/dm ³
– fosfor ogólny	≤ 44	mg/dm ³
– N _{NH4}	≤ 770	mg/dm ³
– N _{NO3}	≤ 0,2	mg/dm ³
– N _{NO2}	≤ 3,0	mg/dm ³
– chlorki	≤ 1 780	mg/dm ³
– siarczany	≤ 10	mg/dm ³
– fluorki	≤ 0,25	mg/dm ³
– glin	≤ 7,2	mg/dm ³
– indeks oleju mineralnego (węglowodory ropopochodne)	≤ 0,41	mg/dm ³
– arsen*	≤ 0,05	mg/dm ³
– chrom ⁺⁶	≤ 0,01	mg/dm ³
– chrom ogólny*	≤ 0,15	mg/dm ³
– cynk**	≤ 5,0	mg/dm ³
– kadm*	≤ 0,05	mg/dm ³
– miedź*	≤ 0,5	mg/dm ³
– nikiel*	≤ 0,5	mg/dm ³
– ołów**	≤ 0,5	mg/dm ³
– rtęć*	≤ 0,005	mg/dm ³
– bar	≤ 10	mg/dm ³

– bor	≤ 1	mg/dm ³
– srebro	≤ 0,2	mg/dm ³
– wanad	≤ 2	mg/dm ³
– fenole lotne (indeks fenolowy)	≤ 0,5	mg/dm ³

Uwagi:

* dopuszczalny poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.

** dopuszczalny poziom emisji ustalony na podstawie umowy z odbiorcą ścieków.

Ścieki z biologicznego przetwarzania odpadów, poprzez osadnik i separator substancji ropopochodnych, przepompowywane są do zbiornika na ścieki technologiczne (zbiornik T), a następnie wywożone do oczyszczalni ścieków partiami.

VI.2.2. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego

W związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego powstają ścieki w łącznej ilości ok. 150 m³/rok, w tym ścieki z prac porządkowych (mycie posadzki w hali wytwarzania paliwa alternatywnego), o składzie określonym w studziencie końcowej (komorze przepompowni ST):

– odczyn	pH 6,5 – 9,0	
– przewodność elektrolityczna właściwa	≤ 2 600	μS/cm
– zawiesiny ogólne	≤ 620	mg/dm ³
– ChZT _{Cr}	≤ 600	mg/dm ³
– BZT ₅	≤ 600	mg/dm ³
– fosfor ogólny	≤ 30	mg/dm ³
– N _{NH4}	≤ 200	mg/dm ³
– chrom ⁺⁶	≤ 0,03	mg/dm ³
– cynk	≤ 0,90	mg/dm ³
– kadm	≤ 0,05	mg/dm ³
– miedź	≤ 0,35	mg/dm ³
– nikiel	≤ 0,35	mg/dm ³
– ołów	≤ 0,1	mg/dm ³
– rtęć	≤ 0,005	mg/dm ³

VI.3. Monitoring w zakresie ilości i jakości ścieków przemysłowych

VI.3.1 Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

VI.3.1.1. Monitoring ilości ścieków

Łączna ilość ścieków z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów określana jest jako suma: ilości ścieków ze strefy związanej z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów ustalonej na podstawie zużycia wody oraz ilości ścieków ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów w instalacji MBP, ustalonej na podstawie rejestru ilości ścieków przekazanych do podmiotu zewnętrznego.

Częstotliwość monitorowania ilości ścieków z instalacji – co 12 miesięcy.

VI.3.1.2. Miejsce, zakres i częstotliwość monitoringu jakości ścieków

L.p.	Miejsce i sposób poboru prób do badań jakości	Parametr	Metodyka badań	Częstotliwość
1.	2.	3.	4.	5.
I. Ścieki ze strefy związanej z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów				
1.	Punkt poboru prób: studzienka końcowa (komora przepompowni ST)	chrom ogólny, miedź, nikiel, cynk, ołów, arsen, kadm	dostępne różne normy EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586	raz na miesiąc*
		rtęć	dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 17852, EN ISO 12846	
2.	Sposób poboru prób: zgodnie z zapisami konkluzji BAT (część ogólna).			
II. Ścieki ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów				
1.	Punkt poboru prób: zbiorniku ścieków technologicznych (zbiornik T)	chrom ogólny, miedź, nikiel, cynk, ołów, arsen, kadm	dostępne różne normy EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586	raz na miesiąc*
		rtęć	dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 17852, EN ISO 12846	
2.	Sposób poboru prób: zgodnie z zapisami konkluzji BAT (część ogólna).			

Uwagi:

* W przypadku zrzutu partiami mającego miejsce rzadziej niż określona w tabeli minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie należy przeprowadzać raz dla każdej partii.

VI.3.2. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych z instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego

VI.3.2.1. Ilość ścieków

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

Częstotliwość monitorowania ilości ścieków z instalacji – co 12 miesięcy.”.

II. Pozostałe warunki decyzji powołanej w punkcie I pozostawić bez zmian.

Uzasadnienie

Zakład Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o. reprezentowana przez pełnomocnika – Panią Monikę Żurańską-Skalny, wystąpiła do organu z wnioskiem z 27 września 2019 roku, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 212/2018 z 23 listopada 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.23.2018.AWi, 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.

W trakcie prowadzonego postępowania strona składała wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku. Po ostatnim uzupełnieniu, które wpłynęło do organu 29 kwietnia 2025 roku, wniosek spełnia wymagania określone w ustawie *Prawo ochrony środowiska* oraz ustawie *o odpadach* wraz z aktami wykonawczymi do tych ustaw.

Wniosek o zmianę decyzji został opracowany w związku z koniecznością dostosowania posiadanej decyzji w trybie art. 10 w związku z art. 14 ust. 1-7 ustawy *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustawy* oraz w związku z przeprowadzoną przez Marszałka Województwa Dolnośląskiego w trybie art. 215 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analizą warunków pozwolenia zintegrowanego dokonaną po opublikowaniu w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Konkluzji BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 *stanawiąca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU*.

Zmiana decyzji ma związek również z rozbudową i modernizacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego obejmującą m.in.:

- domaszynowanie oraz montaż urządzeń w hali sortowni takich jak separator optopneumatyczny, kabina doczyszczania frakcji > 340 mm oraz zespół przenośników umożliwiających skierowanie odpadów z kabiny wstępnej segregacji, z pominięciem sita obrotowego, na separator optyczny tworzyw sztucznych lub bezpośrednio na separator optyczny papieru i tektury,
- domaszynowanie instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego w separator powietrzny,
- doposażenie hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF w suszarnię paliwa alternatywnego, w skład której wchodzi suszarnia taśmowa, odpowiednie przenośniki, instalacja ciepła z kogeneracji wraz z wymiennikiem ciepła, instalacja elektryczna i sterownicza,
- przystosowanie reaktora fermentacji do przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, poprzez montaż specjalistycznej nadawy przy taśmociągach zasilających reaktory oraz budowę linii do doczyszczania bioodpadów,
- budowę magazynu odpadów wielkogabarytowych wraz z segmentem odzysku,
- budowę magazynu odpadów odzyskany i selektywnie zebranych,
- montaż zbiornika biogazu o pojemności do 4 000 m³ wraz z fundamentem,
- dostawienie mobilnego sita obrotowego z wymiennymi oczkami oraz mobilnego rozdrabniacza.

Po wnikliwej analizie wniosku organ uznał, że wnioskowane zmiany stanowią istotną zmianę w sposobie funkcjonowania instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz istotną zmianę zezwolenia, o której mowa w art. 41a ust. 6 ustawy *o odpadach*.

Pismem z 14 lutego 2019 roku, znak: DOW-S-V.7222.43.2018.AK, organ wezwał prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, określając zakres tego wniosku mający związek ze zmianami wynikającymi z dokonanej analizy warunków pozwolenia zintegrowanego.

Jak stanowi z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenie zintegrowane określa sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Na podstawie art. 211 ust 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym można określić dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji, jeżeli jest to konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Mając na uwadze powyższe, w decyzji dodany został punkt II.3.1. pn. „Zastosowane w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego rozwiązania techniczne i technologiczne, gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym spełnienie wymagań wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów, o których mowa w opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzjach BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE* (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 92, str. 12)”, w którym zawarto informacje dotyczące spełnienia ww. konkluzji BAT w odniesieniu do części mechanicznej i części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego.

Z analizy dokumentów określających najlepsze dostępne techniki, o których mowa w art. 204 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, oraz informacji zamieszczonych we wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także z oceny organu wynika, iż instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego spełniają wymagania konkluzji BAT.

W związku z rozbudową i modernizacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, jak również w związku z koniecznością dostosowania posiadanej decyzji w trybie art. 10 w związku z art. 14 ust. 1-7 ustawy *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustawy*, na wniosek Strony, wprowadzono zmiany w części ogólnej oraz w części dotyczącej gospodarki odpadami polegające m.in. na:

- aktualizacji informacji dotyczących rodzaju prowadzonej działalności,
- zmianie numeracji działek na których jest zlokalizowany Zakład,
- zmianie w zapisach dotyczących wydajności instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu, tj. zwiększeniu mocy przerobowej komór fermentacyjnych z 31 000 Mg/rok do 34 000 Mg/rok, będącej efektem zmiany w rodzajach odpadów kierowanych do przetwarzania w jednej z komór fermentacyjnych (zmiana z przetwarzania frakcji 10-60 mm klasyfikowanej pod kodem 19 12 12 pochodzącej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na selektywnie zebrane bioodpady z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji) oraz zwiększeniu wydajności instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego z 20 000 Mg/rok

do 40 000 Mg/rok, mającej związek z przejściem z jednozmianowego systemu pracy instalacji na system dwuzmianowy,

- zmianie w zakresie maksymalnej łącznej masy odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne kierowanych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji z 15 000 Mg/rok do 30 600 Mg/rok, w tym zmieszanych odpadów opakowaniowych z 15 000 Mg/rok do 20 600 Mg/rok,
- wprowadzeniu zapisów w zakresie doposażenia części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zlokalizowanej w hali sortowni w dodatkowe urządzenia,
- wprowadzeniu zapisów w zakresie doposażenia części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania w linię doczyszczania selektywnie zebranych bioodpadów o wydajności 20 000 Mg/rok,
- doposażeniu hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF w suszarnię paliwa alternatywnego o wydajności 12 400 Mg/rok,
- wprowadzeniu zapisów dotyczących wybudowanego magazynu odpadów wielkogabarytowych (wraz z segmentem odzysku) oraz magazynu odzyskanych i selektywnie zebranych odpadów,
- wprowadzeniu zapisów dotyczących doposażenia Zakładu: w mobilne sito obrotowe, mobilny rozdrabniacz wolnoobrotowy, nadawę przy taśmociągach zasilających reaktory, w zbiornik biogazu, kotłownię kontenerową i agregaty prądotwórcze,
- zmianie ilości zużycia rocznego energii, materiałów i surowców wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego,
- zmianie zapisów dotyczących miejsc i sposobów magazynowania odpadów,
- zmianie zapisów w zakresie rodzajów odpadów przeznaczonych do zbierania na terenie Zakładu,
- zmianie w zakresie rodzajów i ilości odpadów kierowanych do procesów przetwarzania prowadzonych w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym oraz odpadów powstających w wyniku tych procesów,
- zmianie zapisów dotyczących składu chemicznego i właściwości odpadów, w związku ze zmianami w rodzajach wytwarzanych odpadów,
- nadaniu nowego brzmienia opisom procesów technologicznych przetwarzania odpadów,
- wprowadzeniu zapisów dotyczących maksymalnych mas poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnych łącznych mas wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największych mas odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania, wynikających z wymiarów tych miejsc oraz całkowitych pojemności (wyrażonych w Mg) miejsc magazynowania odpadów,
- wprowadzeniu zapisów dotyczących warunków przeciwpożarowych miejsc magazynowania odpadów wynikających z przedłożonego do wniosku operatu przeciwpożarowego,

- ujęciu informacji dotyczącej formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego strona dołączyła m.in:

- operat przeciwpożarowy z 21 października 2024 roku zawierający wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oławie nr PZ.5268.1.2025.2 z 10 stycznia 2025 roku, znak: PZ.5268.1.2025.2, wyrażającym zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej,
- dokumenty potwierdzające posiadanie tytułu prawnego do nieruchomości, na których odbywa się gospodarowanie odpadami oraz decyzję Wójta Gminy Oława z 5 sierpnia 2021 roku, znak: RG.6831.56.2021.GG, o zatwierdzeniu podziału nieruchomości, stanowiącej własność Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o., położonej w obrębie geodezyjnym Gać, oznaczonej jako działka nr 382/5 AM-2 o powierzchni 1,21 ha,
- stosowne zaświadczenia o niekaralności i oświadczenia, o których mowa w art. 42 ust. 3a i 3b ustawy *o odpadach*,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym w postaci Centralnej Informacji z Krajowego Rejestru Sądowego,
- streszczenie sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- decyzję Wójta Gminy Oława nr 3/2017 z 8 czerwca 2017 roku, znak: GK.6220.2.2017.OS, określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn.: „Optymalizacja procesów i dostosowania zakładu do funkcjonowania w gospodarce w obiegu zamkniętym w miejscowości Gać na części działki nr 384/10 (AM-2, obręb Gać).”,
- mapę poglądową terenu, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie oraz przewidywany obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie,
- decyzję Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-966/21 z 18 maja 2021 roku, znak: DSJ.ns.8101.30.2021.57, pozwalającą na wprowadzenie do obrotu organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. „CompoGać”,
- mapę z lokalizacją stref i miejsc magazynowania odpadów na terenie Zakładu,
- schemat instalacji gospodarki wodno – ściekowej,
- prognozę uciążliwości akustycznej instalacji Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać z października 2023 roku,
- analizę rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu z instalacji Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać z czerwca 2024 roku.

Rozbudowa i modernizacja instalacji położonych na terenie Zakładu w miejscowości Gać jest zgodna z wyżej cytowaną decyzją Wójta Gminy Oława nr 3/2017 określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia. W związku z doposażeniem części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w nową kabinę sortowniczą frakcji > 340 mm, nastąpiła zmiana w zakresie dalszego przetwarzania wydzielonej na sicie obrotowym frakcji >340 mm. Do tej pory frakcja > 340 mm była zawracana do ponownego

przetwarzania (wraz z frakcją 60-340 mm), natomiast po doposażeniu instalacji w kabinę sortowniczą frakcji > 340 mm, zostanie skierowana do przedmiotowej kabiny, celem ręcznego wydzielenia zawartych w niej surowców.

Dostawienie sprzętu w postaci mobilnego sita obrotowego (o wymiennych oczkach) oraz mobilnego rozdrabniacza, spowodowało zmianę w zakresie przetwarzania frakcji o wielkości 60-340 mm, która do tej pory była kierowana na sito obrotowe części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz na rozdrabniacz wstępny instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego celem wydzielenia frakcji, która w dalszej kolejności była kierowana do biologicznego suszenia w procesie unieszkodliwiania D8. Obecnie frakcja o wielkości 60-340 mm zostaje skierowana na mobilne sito obrotowe (o wymiennych oczkach) o prześwicie oczek 100 mm, na którym wydzielane są dwie frakcje: o wielkości 60-100 mm i 100-340 mm. Frakcja o wielkości 60-100 mm zostaje rozdrobniona na rozdrabniaczu mobilnym, a następnie jest kierowana do biologicznego suszenia w procesie odzysku R3. Wydzielona na sicie frakcja o wielkości 100-340 mm jest kierowana na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego lub może zostać przekazana do zagospodarowania uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Doposażenie części mechanicznej instalacji w nowy separator optopneumatyczny spowoduje m.in. wydzielenie ze strumienia odpadów opakowań tetra pack oraz rozdzielenie opakowań PET na kolory. Mając na uwadze powyższe, dokonane zostały zmiany w opisie procesu przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Na wniosek strony dokonano również zmian w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (selektywnie zebranych odpadów surowcowych). Do przetwarzania w procesie odzysku R12 w części mechanicznej instalacji dodane zostały odpady o kodzie 15 01 01 – *Opakowania z papieru i tektury*. W związku ze zwiększonym zapotrzebowaniem w zakresie przetwarzania selektywnie zebranych odpadów surowcowych, zwiększeniu uległa maksymalna łączna masa tych odpadów, kierowana do mechanicznego przetworzenia z 15 000 Mg/rok do 30 600 Mg/rok, w tym zmieszanych odpadów opakowaniowych (oznaczonych kodem 15 01 06) z 15 000 Mg/rok do 20 600 Mg/rok. Odpady surowcowe są przetwarzane w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Modernizacja linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, ma na celu poprawę skuteczności przetwarzania przedmiotowych odpadów, umożliwiając zwiększenie ilości wysortowywanych odpadów ze strumienia odpadów dostarczanych na instalację.

W związku z dostosowaniem jednej z komór fermentacyjnych do biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych selektywnie zebranych bioodpadów, poprzez montaż specjalistycznej nadawy przy taśmociągach zasilających reaktory oraz budowę linii do doczyszczania selektywnie zebranych bioodpadów, zmianie uległy zapisy decyzji dotyczące procesów przetwarzania odpadów w komorach fermentacyjnych. Zgodnie z wnioskiem strony, w jednej komorze fermentacyjnej w dalszym ciągu będzie przetwarzana frakcja o wielkości 10-60 mm, oznaczona kodem 19 12 12 pochodząca z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, natomiast do drugiej komory będą kierowane selektywnie zebrane bioodpady z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji. Mając na uwadze fakt, iż strona przedłożyła stosowne wyliczenia wykazujące,

iż parametry komór fermentacyjnych, czas prowadzonych w komorach fermentacyjnych procesów przetwarzania, jak i parametry odpadów kierowanych do przetwarzania, pozwalają na przetworzenie w jednej komorze 16 000 Mg/rok frakcji podsitowej pochodzącej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, a w drugiej komorze 18 000 Mg/rok selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, organ dokonał zwiększenia maksymalnej łącznej masy odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych, z 31 000 Mg/rok na 34 000 Mg/rok. Powyższe nie stoi w sprzeczności z zapisami decyzji Wójta Gminy Oława nr 20/2009 z 17 grudnia 2009 roku, znak: GK.OS.7624-28/09, w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia.

Biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 10-60 mm, oznaczonej kodem 19 12 12 wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w warunkach beztlenowych, prowadzone będzie do czasu osiągnięcia przez odpady parametru AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy. Wytworzone odpady o kodzie 19 06 04 stanowiące *Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych*, poddawane są dalszemu procesowi biologicznego przetwarzania, w warunkach tlenowych (na placu dojrzewania) wraz ze wstępnie przetworzonymi odpadami, tj.: frakcją balastu ciężkiego oraz frakcją o wielkości 0-10 mm (klasyfikowanymi pod kodem 19 12 12) pochodzącymi z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w tunelach (bioreaktorach), frakcją poniżej 60 mm (klasyfikowaną pod kodem 19 12 12) powstałą w wyniku biologicznego suszenia frakcji 60-100 mm, jak również innymi frakcjami odpadów (klasyfikowanymi pod kodem 19 12 12), które zostały wytworzone na terenie Zakładu, stanowiącymi tzw. materiał strukturotwórczy. Proces prowadzony będzie do czasu wytworzenia odpadów o kodzie 19 05 99, tzw. stabilizatu, spełniającego wymagania określone w rozporządzeniu w sprawie *mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych*. Do wniosku strona dołączyła wyniki badań laboratoryjnych odpadów o kodzie 19 06 04 stanowiących *Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych*, potwierdzające osiągnięcie parametru AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy, po zakończonym przetwarzaniu odpadów w warunkach beztlenowych w komorze fermentacyjnej. Wobec powyższego organ przychylił się do wniosku strony i dopuścił możliwość skierowania odpadów o kodzie 19 06 04 bezpośrednio na plac dojrzewania. Proces biologicznego przetwarzania odpadów pochodzących z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w warunkach beztlenowych jak i tlenowych w dalszym ciągu stanowią proces unieszkodliwiania D8. Ujęte w decyzji biologiczne przetwarzanie frakcji 60-100 mm z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia zostało zaklasyfikowane jako proces odzysku R3.

Zgodnie z wnioskiem strony, w decyzji ujęto przetwarzanie w jednej z komór fermentacyjnych (w warunkach beztlenowych) selektywnie zebranych bioodpadów z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji. Odpady przed skierowaniem do komory fermentacyjnej będą kierowane na nową linię technologiczną doczyszczania bioodpadów o wydajności 20 000 Mg/rok, która została zlokalizowana w hali biologicznego przetwarzania odpadów (BPO). Linia umożliwia ręczne wysortowanie zanieczyszczeń w postaci worków foliowych, tworzyw sztucznych, szkła, kamieni oraz rozdrabnianie końcowe przed skierowaniem odpadów do dalszego przetwarzania. Po doczyszczeniu i rozdrobnieniu, odpady będą kierowane do komory

fermentacyjnej, gdzie zostaną poddane przetwarzaniu w procesie odzysku R3. Wytworzone odpady o kodzie 19 06 06 stanowiące *Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych*, poddawane będą dalszemu procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych, na placu dojrzewania wraz ze wstępnie przetworzonymi w tunelu (bioreaktorze) odpadami o kodach: 20 01 08 – *Odpady kuchenne ulegające biodegradacji* i 20 02 01 – *Odpady ulegające biodegradacji* oraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji stanowiącymi, tzw. strukturant.

W wyniku przetwarzania powyższych odpadów, wytwarzany będzie organiczny środek poprawiający właściwości gleby pn. „CompoGać”, zgodnie z posiadaną decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G/966/21 z 18 maja 2021 roku lub w przypadku, gdy otrzymany produkt nie będzie spełniać określonych wymagań, wytwarzane będą odpady o kodzie ex 19 05 03 stanowiące *Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów*.

Zgodnie z treścią wniosku organ ujął w pozwoleniu zintegrowanym przetwarzanie odpadów o kodzie 19 08 05 stanowiących *Ustabilizowane komunalne osady ściekowe*. Odpady po wymieszaniu ze strukturantem będą przetwarzane na placu dojrzewania w procesie odzysku R3 w ilości 1 000 Mg/rok.

W skutek przejścia z jednozmianowego na dwuzmianowy system pracy instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, w decyzji została ujęta zmiana maksymalnej łącznej masy odpadów kierowanych do przetwarzania z 20 000 Mg/rok na 40 000 Mg/rok. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego została również doposażona w separator powietrzny odpadów o wydajności 10 Mg/h, skutkiem czego nastąpiły zmiany w opisie procesu technologicznego wytwarzania paliwa alternatywnego.

W związku z doposażeniem hali wytwarzania paliwa alternatywnego RDF w suszarnię paliwa alternatywnego o wydajności 12 400 Mg/rok, organ ujął w treści decyzji zapisy dotyczące suszarni. Do suszenia kierowane są odpady, które zostały wytworzone w instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, wymagające dosuszenia. Do procesu suszenia wykorzystywane jest powietrze pobierane z zewnątrz, które następnie jest ogrzewane poprzez opływanie nagrzewnic wodnych, zasilanych ciepłem z kogeneracji (ze spalania biogazu powstałego w procesie fermentacji).

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że na terenie Zakładu został wybudowany magazyn odpadów wielkogabarytowych wraz z segmentem odzysku, na który składają się: plac magazynowy, zadaszne boksy betonowe i stalowa hala demontażu odpadów. Z uwagi na powyższe, organ ujął w pozwoleniu zapisy dotyczące przedmiotowego magazynu, jak i dokonał zmiany decyzji w zakresie zwiększenia masy odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) kierowanych do ręcznego demontażu w procesie odzysku R12 z 4 000 Mg/rok na 5 000 Mg/rok. W związku z budową magazynu odzyskanych i selektywnie zebranych odpadów, stanowiącego halę gotowego paliwa alternatywnego wraz z boksami i placem do magazynowania odpadów oraz budową zbiornika biogazu o pojemności do 4 000 m³, organ wprowadził do pozwolenia zintegrowanego stosowne zapisy. Budowa zbiornika umożliwi magazynowanie biogazu i wytworzenie energii wtedy, kiedy jest na nią większe zapotrzebowanie.

W decyzji dokonano zmiany w zakresie miejsc magazynowania odpadów, zmieniając przy tym zapisy punktu II.2.1. pn. „Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów” poprzez dodanie tabeli z charakterystyką miejsc magazynowania odpadów.

Na wniosek strony organ nadał również nowe brzmienie Tabeli 10 dotyczącej odpadów przewidywanych do zbierania. W Tabeli 10 zostały ujęte dodatkowo odpady o kodach: 15 01 06 – *Zmieszane odpady opakowaniowe* i 15 01 09 – *Opakowania z tekstyliów*, jak również usunięte zostały odpady o kodach: 12 01 99 – *Inne niewymienione odpady (np. wybrakowane ścinki tworzyw sztucznych i gumy)*, 16 01 19 – *Tworzywa sztuczne*, 16 01 20 – *Szkło* i 17 02 02 – *Szkło*.

W związku z przedłożoną przez stronę decyzją Wójta Gminy Oława z 5 sierpnia 2021 roku, znak: RG.6831.56.2021.GG, o zatwierdzeniu podziału nieruchomości działki o nr 382/5 o powierzchni 1,21 ha na dwie działki o nr: 382/7 (o powierzchni 0,4894 ha) i 382/8 (o powierzchni 0,7206 ha), na wniosek strony organ dokonał zmiany brzmienia pkt I decyzji. Po podziale teren Zakładu obejmuje działkę o nr 382/7. Podział ww. nieruchomości wynikał z potrzeby wyodrębnienia działki niezbędnej do realizacji celu publicznego, polegającego na budowie punktu selektywnego zbierania odpadów.

W związku z obszernym zakresem wnioskowanych przez stronę zmian, dla zachowania czytelności decyzji, organ w znacznej części decyzji dokonał zmian, poprzez nadanie nowych brzmień poszczególnym tabelom oraz opisom procesów technologicznych.

Na wniosek strony w decyzji, dodany został punkt III.5. pn. „Warunki magazynowania odpadów”, w którym ujęto kwestie uregulowane zapisami art. 14 ust. 7 pkt 1, 2 i 3 ustawy *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw*, wskazujący maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania, wynikających z wymiarów tych miejsc oraz całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) miejsc magazynowania odpadów, w instalacjach objętych niniejszą decyzją. Ponadto stosownie do zapisów art. 14 ust. 7 pkt 4 ww. ustawy, do pozwolenia zintegrowanego wprowadzono punkt III.6. pn. „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy *o odpadach*.”, w którym określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów, ujęte w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym.

W związku ze zmianą przepisów w zakresie definicji „odpady zielone”, w decyzji dokonano również zmiany nazwy instalacji.

Jak wynika z wniosku, wizyjny system kontroli miejsc magazynowania spełnia wymagania art. 25 ust. 6a – 6f ustawy *o odpadach*.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów spełnia wymagania zapisów rozporządzenia w *sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych*.

Magazynowanie odpadów odbywa się zgodnie z rozporządzeniem w *sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów*.

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

Właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania niniejszą decyzją powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone zostały w oparciu o przepisy rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 *zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 „Ekotoksyczne”*. Odpady wytwarzane na terenie Zakładu nie posiadają właściwości zakaźnych, zgodnie z rozporządzeniem *w sprawie warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne oraz sposobu ustalania tych właściwości*. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z wnioskiem strony oraz rozporządzeniem *w sprawie katalogu odpadów*.

Wnioskodawca określił sposób postępowania z odpadami niezagrażający środowisku, przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność we wnioskowanym zakresie.

Jak wskazano we wniosku, sposób postępowania z olejami odpadowymi będzie zgodny z zapisami rozporządzenia *w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi*, natomiast sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym z zapisami ustawy *o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym*. Sposób postępowania z bateriami i akumulatorami będzie wpisywał się w warunki określone zapisami ustawy *o bateriach i akumulatorach*, zaś sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi będzie odpowiadał zapisom ustawy *o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi*. Strona zadeklarowała, że niektóre wytwarzane odpady będą zagospodarowane poprzez odzysk we własnym zakresie na podstawie posiadanych decyzji administracyjnych bądź przekazane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Zważając na wyłączenie określone w art. 16 ust. 1 ustawy z dnia 17 listopada 2021 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. poz. 2151 z późn. zm.), w niniejszej decyzji nie określono szczegółowych warunków utraty statusu odpadów, określonych w art. 43 ust. 2 pkt 3a ustawy *o odpadach*. Natomiast powyższe nie zmienia faktu, iż celem uzyskania produktu będącego środkiem poprawiającym właściwości gleby pod nazwą „CompoGać”, w wyniku prowadzonego odzysku odpadów, strona zobowiązana jest przestrzegać warunków utraty statusu odpadów, określonych w art. 14 ww. ustawy, w tym posiadanej przez Zakład Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o. decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G/966/21 z 18 maja 2021 r., znak: DSJ.ns.8101.30.2021.57, pozwalającej na wprowadzanie do obrotu środka poprawiającego właściwości gleby pod nazwą „CompoGać”.

W punkcie II.3.1. decyzji, dodano zapisy potwierdzające spełnienie przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalację do wytwarzania paliwa alternatywnego wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do przetwarzania odpadów* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 92, str. 12), w zakresie emisji substancji do powietrza: BAT 3, BAT 8, BAT 13, BAT 14, BAT 25, BAT 31, BAT 34, BAT 37, BAT 38 i BAT 39 - art. 211 ust. 6 pkt 2

ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych - art. 204 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W punkcie IV.1.1. i IV.2.1. decyzji, określono rodzaj i ilość substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza - art. 188 ust. 2 pkt 2 w zw. z art. 202 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Substancje te zostały zidentyfikowane jako substancje istotne, zgodnie z wykazem strumieni gazów odlotowych (BAT 3).

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wielkości dopuszczalnej emisji z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów określono dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne. Wielkość dopuszczalnej emisji pyłu, amoniaku i całkowitego LZO jest niższa od granicznych wielkości emisji określonych w tabeli 6.7 BAT 34. W decyzji, określono dopuszczalne wielkości emisji pyłu i LZO ze źródeł pochodzących z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (komponowania paliw alternatywnych), dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne. Wielkość dopuszczalnej emisji pyłu i całkowitego LZO jest niższa od granicznych wielkości emisji określonych zgodnie z granicznymi wielkościami emisyjnymi wynikającymi z konkluzji BAT tj. zgodnie z tabelą 6.3 w BAT 25 i tabelą 6.5 BAT 31.

Z uwagi na prowadzenie instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (komponowania paliw alternatywnych) oraz procesu mechanicznego przetwarzania odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w zamkniętych halach oraz części biologicznej instalacji (I faza stabilizacji) do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach oraz komorach fermentacyjnych, stwierdza się że instalacja spełnia wymagania BAT 14d, dotyczące zapobieganiu emisjom rozproszonym do powietrza.

Po I fazie biologicznego przetwarzania odpadów prowadzonego w zamkniętych bioreaktorach, proces jest kontynuowany na placu dojrzewania, na którym prowadzony jest również proces kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z odpadami ulegającymi biodegradacji (emisja niezorganizowana), wykazując spełnienie technik o których mowa w BAT 37b.

Strona wykazała spełnienie technik ograniczających emisję do powietrza w odniesieniu do prowadzonego procesu części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych (fermentacja metanowa), spełniając – BAT 38.

Strona wykazała stosowanie techniki ograniczającej emisję do powietrza w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów określonych w BAT 39a poprzez segregację strumieni gazów odlotowych.

Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji wskazany w pkt IV.3. ppkt 2 decyzji jest zgodny z wymaganiami BAT 8 i tym samym spełniono przesłankę art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Zgodnie z przypisem dolnym nr 5 pod tabelą w BAT 8, dopuszcza się możliwość zastąpienia monitorowania stężenia odorów monitorowaniem amoniaku oraz siarkowodoru.

Uwzględniając niewielką uciążliwość zapachową instalacji oraz brak skarg ze strony mieszkańców, organ przychylił się do wniosku strony w zakresie przyjętej metody monitorowania.

Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zostały określone w punkcie IV.1.2. i IV.2.2. decyzji - art. 188 ust. 2 pkt 1 i 5 w zw. z art. 224 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wielkość emisji rocznej określono w punkcie IV.1.3. i IV.2.3. decyzji - art. 224 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Emisja roczna została wyliczona w oparciu o iloczyn emisji godzinowej i maksymalny czas pracy instalacji.

Przedstawione we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania się gazów i pyłów w powietrzu są zgodne z metodyką referencyjną 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). Wyniki obliczeń wykazały, że emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł emisji zlokalizowanych na terenie Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać, nie powoduje 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. z 2012 r. poz. 845), wartości odniesienia określonych w § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu oraz również granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL) określonych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów poza terenem do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W punkcie IV.3. ppkt 1 decyzji, określono usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji substancji do powietrza - art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W punkcie IV.3. ppkt 3 decyzji, określono zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wyników pomiarów służących przeprowadzeniu oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu - art. 211 ust. 5 w związku z 188 ust. 3 pkt 5 i 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W punkcie IV.3. ppkt 4 decyzji, organ wskazał na prawny obowiązek wykonywania wstępnych pomiarów emisji substancji do powietrza. W przypadku istotnej zmiany instalacji prowadzący instalację jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji, co wynika z zapisu art. 147 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska art. 149 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Na terenie instalacji wykorzystywany jest zbiornik biogazu. Zbiornik wykorzystywany jest do magazynowania biogazu wytwarzanego w instalacji fermentacji odpadów, gaz ze zbiornika wykorzystywany jest w urządzeniach generujących energię elektryczną i ciepło w zakładzie. Przedmiotowy zbiornik biogazu nie stanowi źródła emisji do powietrza i nie wymaga zgłoszenia na podstawie art. 152 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie emisji hałasu do środowiska, w punkcie II.3.1. ppkt 1 decyzji dodano zapis uwzględniający opis spełnienia technik wskazanych w BAT 18 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

W wyniku modernizacji Zakładu zwiększył się liczbę źródeł hałasu pochodzących z instalacji, wobec

czego, na wniosek Strony, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, dodano nowe źródła hałasu w punkcie V.2.1. decyzji pn. „Punktowe źródła hałasu” (m.in. stacja nadawy, rozdrabniacz, przesiewacz odpadów, odpowietrzenie hali magazynowej RDF) oraz w punkcie V.2.2. decyzji pn. „Źródło typu budynek” (nowa hala magazynowa paliwa alternatywnego).

Ocenę oddziaływania akustycznego na środowisko przeprowadzono metodą obliczeniową wykorzystującą program komputerowy LEQ Professional oparty na modelu obliczeniowym propagacji hałasu przemysłowego zgodnym z normą *PN-ISO 9613-2 Akustyka - Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej - Ogólna metoda obliczeniowa*. W obliczeniach uwzględniono wszystkie źródła hałasu pochodzące z Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać, związane z instalacją mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, instalacją do produkcji paliwa alternatywnego, a także źródła pochodzące ze składowiska, transportu odpadów oraz urządzenia pracujące w trybie awaryjnym (agregaty prądotwórcze). Przeprowadzone badania potwierdziły, że instalacja nie oddziałuje ponadnormatywnie na tereny chronione przed hałasem. Tereny chronione przed hałasem nie zmieniły się w stosunku do decyzji zmienianej.

W punkcie V.3. decyzji pn. „Monitoring hałasu” organ wskazał na prawny obowiązek wykonywania okresowych i wstępnych pomiarów hałasu w środowisku, co wynika z zapisu art. 147 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Zgodnie z § 8 ust. 2 i 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706 z późn. zm.), zarządzający instalacją, dla której wydano pozwolenie zintegrowane powinien wykonywać raz na dwa lata okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku nr 7 do ww. rozporządzenia. Dodatkowo, w przypadku istotnej zmiany instalacji prowadzący instalację jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji hałasu do środowiska, co wynika z zapisu art. 147 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wyniki pomiarów należy zgodnie z art. 149 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przedkładać Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Zmiany brzmienia decyzji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikają z konieczności dostosowania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do wymogów konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Zgodnie z konkluzją BAT 3, prowadzący instalację zobowiązany jest do ustanowienia wykazu strumieni ścieków pochodzących z instalacji. Spółka dokonała identyfikacji tych strumieni oraz scharakteryzowała istotne substancje i parametry zanieczyszczające, co zostało uwzględnione w odpowiednich punktach decyzji.

Z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie występują bezpośrednie zrzuty ścieków do odbiornika wodnego lub do ziemi. Ścieki, w zależności od miejsca powstawania i gromadzenia, są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych a następnie kierowane do oczyszczalni ścieków komunalnych w Brzegu lub do przemysłowej oczyszczalni ścieków.

Z wniosku wynika, że w związku z przetwarzaniem odpadów w instalacji powstają dwa strumienie ścieków których stan i skład określono w pkt VI.2.1. Pierwszy strumień ścieków pochodzi z prac porządkowych (mycie podłóg i posadzek w hali sortowni), ścieków socjalno-bytowych i ścieków

z produkcji paliwa alternatywnego, który monitorowany jest w komorze przepompowni ST (ścieki przekazywane na komunalną oczyszczalnię ścieków). Drugi strumień ścieków pochodzi ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów w instalacji, a ich ilość, stan i skład określone są w zbiorniku T (ścieki te są wywożone na przemysłową oczyszczalnię ścieków). Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów w BAT 20 tab. 6.2. określają poziomy emisji BAT-AELs) metali i metaloidów dla zrzutów pośrednich ścieków do odbiornika wodnego oraz zakres i częstotliwość ich monitorowania. Z uwagi na to, że w skład strumienia ścieków monitorowanych w przepompowni ST wchodzi również ścieki socjalno-bytowe i ścieki z produkcji paliwa alternatywnego, parametry dla tego strumienia ścieków zostały ustalone jako średnie ważone względem przepływu w celu określenia rzeczywistego poziomu emisji zanieczyszczeń z instalacji w ściekach (art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Dla cynku i ołowiu, mając na względzie przypis 2 pod tabelą 6.2. konkluzji BAT 20, w decyzji dopuszczono dotrzymywanie wyższego stężenia tych parametrów, niż określone w ww. konkluzji, ponieważ Strona przedstawiła umowę z odbiorcą ścieków na odbiór ścieków o wnioskowanym stężeniu tych parametrów.

W przypadku pozostałych wskaźników zanieczyszczeń w ściekach, dla których konkluzje BAT nie określają poziomów emisji ani obowiązku monitorowania (np. odczyn, przewodność elektrolityczna właściwa, temperatura, zawiesiny ogólne, substancje rozpuszczone, ChZT_{Cr}, BZT₅, fosfor ogólny, N_{NH4}, N_{NO3}, N_{NO2}, chlorki, siarczany, fluorki, glin, indeks oleju mineralnego – węglowodory ropopochodne, bar, bor, srebro chrom⁺⁶), wartości stężeń ustalono zgodnie z wnioskiem strony oraz umową na odbiór ścieków. Częstotliwość ich monitorowania ustalono zgodnie z wnioskiem strony.

W związku z obowiązkiem prowadzenia monitorowania ścieków wynikającym z przepisów prawa, do decyzji dodano punkt VI.3. pn. „Monitoring w zakresie ilości i jakości ścieków przemysłowych”, w którym określono miejsce, sposób, zakres i częstotliwość monitorowania stanu i składu ścieków. W punkcie tym wskazano zgodne z konkluzjami BAT 7 metodyki badań oraz sposób badania parametrów ścieków, odrębnie dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i paliwa alternatywnego (art. 188 ust. 3 pkt 5 i art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Zgodnie ze wskazaniem art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz konkluzji BAT 11 oraz, zweryfikowano ilość wody wykorzystywanej na cele technologiczne instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. W wyniku weryfikacji dokonano korekty danych w pkt VI.1.1. decyzji.

Ze względu na obszerny zakres wnioskowanych zmian, w celu uporządkowania zapisów decyzji nadano nowe brzmienie punktowi VI. pn. „Gospodarka wodno-ściekowa”.

W punkcie II.9. decyzji pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców” dodano zapis dot. sposobów ograniczania zużycia wody.

W punkcie II.10. pn. „Zakres, sposób i termin przekazywania marszałkowi województwa i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu”, zobowiązano prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz

wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu w zakresie ilości i jakości ścieków oraz ilości zużywanej wody w instalacji (art. 188 ust. 3 pkt 7 i art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

W decyzji, w pkt. II.3.1. uwzględniono informacje w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikające z wymagań konkluzji BAT 19 oraz 35, dotyczące stosowanych w instalacji technik oraz podjętych działań technicznych i organizacyjnych, mających na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej i ograniczania emisji do środowiska (art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zlokalizowane są na terenie objętym zapisami uchwały Nr LV/375/2018 Rady Gminy Oława z dnia 28 sierpnia 2018 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla terenu położonego w obrębie wsi Gać, Psary, Maszków w gminie Oława, zmienionego uchwałą Nr XLVII/270/2021 Rady Gminy Oława z dnia 31 sierpnia 2021 r.

W toku postępowania, postanowieniem z 10 kwietnia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.22.2019.AK (DOS-I-V) Marszałek Województwa Dolnośląskiego określił Zakładowi Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o., zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji bankowej na łączną kwotę 1 465 200 zł (słownie: jeden milion czterysta sześćdziesiąt pięć tysięcy dwieście złotych). Zabezpieczenie roszczeń zostało ustalone zgodnie z wnioskiem strony oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. poz. 256). Stosownie do zapisów art. 48a ust. 10 ustawy o odpadach, wnioskodawca przedłożył oryginał gwarancji bankowej z 3 czerwca 2025 roku, spełniającej wymagania, o których mowa w art. 48a ust. 5 i 6 ustawy o odpadach. W myśl art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, stosowne zapisy dotyczące zabezpieczenia roszczeń wprowadzono również w decyzji, dodając punkt III.7.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Dolnośląskiego pismem z 3 kwietnia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.22.2019.AK (DOS-I-V), wystąpił do Dolnośląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o przeprowadzenie kontroli (z udziałem przedstawiciela organu) instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie lub zbieranie odpadów na terenie zakładu prowadzonego przez Zakład Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o., w związku z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 212/2018 z 23 listopada 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.23.2018.AWi. Po przeprowadzeniu czynności kontrolnych, postanowieniem Nr 69/2025 z 24 listopada 2025 roku, znak: WI.7023.1022.2025.AGG.ASK, W/L.dz.4654/2025, Dolnośląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację przeznaczoną do przetwarzania odpadów oraz miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów wyszczególnionych we wniosku z 2 kwietnia 2025 roku o zmianę pozwolenia zintegrowanego na doprowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego funkcjonujących w ramach Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o. w miejscowości Gać.

Stosownie do zapisów art. 41a ust. 1a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa

Dolnośląskiego pismem z 3 kwietnia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.22.2019.AK (DOS-I-V), wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oławie o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie lub zbieranie odpadów na terenie zakładu prowadzonego przez Zakład Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o., w związku z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 212/2018 z 23 listopada 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.23.2018.AWi. Postanowieniem Nr PZ.5268.1.2025.12 z 2 października 2025 roku, znak: PZ.5268.1.2025.12 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Oławie stwierdził spełnienie na terenie Zakładu Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o.o. wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w „operacji przeciwpożarowym wz. gospodarowaniem odpadami”, w zakresie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego, funkcjonujących w ramach Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać.

Zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Dolnośląskiego pismem z 3 kwietnia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.22.2019.AK (DOS-I-V), wystąpił do Wójta Gminy Oława z prośbą o opinię w sprawie ww. wniosku. Ponieważ Wójt Gminy Oława nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o *odpadach* przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

W myśl art. 218 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o *udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie pozwolenia zintegrowanego dla zmienianej w sposób istotny instalacji.

Na podstawie art. 33 ust. 1 ustawy o *udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko*, w celu zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu, od 15 listopada 2023 roku do 15 grudnia 2023 roku informacja o wniosku w sprawie zmiany decyzji 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 oraz o możliwości i terminie wnoszenia uwag została umieszczona: na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Dolnośląskiego, na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej i na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Oława, na tablicy ogłoszeń w miejscowości Gać oraz w miejscu realizacji przedsięwzięcia, tj. na terenie na którym zlokalizowane są instalacje objęte decyzją.

Powyższe podanie do publicznej wiadomości zostało potwierdzone odpowiednio przez Wójta Gminy Oława, sołtysa miejscowości Gać oraz wnioskodawcę stosownymi zaświadczeniami. We wskazanym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wyliczonej w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w *sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. poz. 1183).

Przed wydaniem zmiany decyzji, stosownie do zapisów art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z 26 listopada 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.22.2019.AK, Marszałek Województwa Dolnośląskiego zawiadomił wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym zgromadzonym w sprawie oraz złożenia w organie oświadczenia w zakresie zebranych materiałów. Strona nie wniosła uwag do zebranego materiału dowodowego.

W sprawie mają zastosowanie wymagania określone w art. 170 ust. 1c ustawy *o odpadach*, w związku z art. 72 ust. 6 i 6a ustawy *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko*.

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. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. b tiret pierwsze i drugie załącznika do rozporządzenia *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości*, jest instalacją do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Instalacja do wytwarzania paliwa alternatywnego, zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. b tiret drugie załącznika do ww. rozporządzenia jest instalacją do odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta pozwoleniem zintegrowanym, jest instalacją komunalną, w rozumieniu art. 35 ust. 6 pkt 1 ustawy *o odpadach*. Zgodnie z art. 38b ust. 1 pkt 1 ww. ustawy, ww. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, znajduje się na liście instalacji komunalnych prowadzonej przez Marszałka Województwa Dolnośląskiego w Biuletynie Informacji Publicznej.

Jak stanowi art. 163 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, o ile przewidują to przepisy szczególne. Takim przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków, a zgodnie z treścią art. 214 ust. 5 ww. ustawy, decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* oraz art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania decyzji jest marszałek województwa.

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

Pouczenie

Od decyzji stronie służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Dolnośląskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia (art. 127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*). Odwołanie od decyzji należy kierować: na adres do doręczeń elektronicznych (ADE): AE:PL-78042-55780-RFSDA-20 lub na adres elektronicznej skrzynki podawczej ePUAP: /UMWD_WROCLAW/SkrytkaESP, bądź listownie na adres: Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego, Wydział Instrumentów Środowiskowych, ul. Walońska 3-5, 50-413 Wrocław.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a § 1 i 2 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*).

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 (art. 130 § 4 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*).

Marszałek Województwa Dolnośląskiego
z up. Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska
Grzegorz Kubicki
/- podpisany cyfrowo-/

Otrzymują:

1. Pani Monika Żurańska-Skalny – pełnomocnik
Zakład Gospodarowania Odpadami Gać sp. z o. o.
ADE: AE:PL-87572-47711-UCHBF-22

2. DOS-I – aa

Do wiadomości:

1. Dolnośląski Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Chełmońskiego 14, 51-630 Wrocław
ADE: AE:PL-49184-77793-JVICJ-18
(zgodnie z art. 183 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*)
2. Minister Klimatu i Środowiska
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
(zgodnie z art. 211 ust. 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska*)

Za wydanie decyzji wniesiono opłatę skarbową w wysokości 253 zł na konto Gminy Wrocław,
PKO BP S.A. 82 1020 5226 0000 6102 0417 7895.