

Toruń, dnia 31 grudnia 2020 r.

ŚG-I-G.7222.25.2020/MB

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), w związku z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 października 2020 roku:

Miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o. o. **ul. Mickiewicza 28/30, 86-300 Grudziądz**

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 1 grudnia 2014 r., znak: ŚG-I.7222.9.2014/MB ze zm., udzielonego Miejskim Wodociągom i Oczyszczalni Sp. z o. o., ul. Mickiewicza 28/30, 86-300 Grudziądz, na prowadzenie instalacji wchodzących w skład Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie

o r z e k a m

zmienić za zgodą strony ustalenia pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 1 grudnia 2014 r., znak: ŚG-I.7222.9.2014/MB ze zm. w ten sposób, że:

1. Punkt 3.2. wym. decyzji (charakterystyka instalacji) otrzymuje następujące brzmienie:

3.2. Charakterystyka instalacji

Zakład Gospodarki Odpadami w Zakurzewie, stanowi instalacje kwalifikowane jako mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości według 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. z 2014 r. poz. 1169):

- **składowisko odpadów inne niż niebezpieczne i obojętne**, według pkt 5 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia – instalacja do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton,
- **instalacja biologicznego przetwarzania odpadów**, według pkt 5 ppkt 3) lit. a) załącznika do rozporządzenia – instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę.

Instalacje zaliczane są również do przedsięwzięć mogących potencjalnie oraz zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839):

- § 2 ust. 1 pkt 47 „instalacje do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach innych niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r. poz. 2389, z późn. zm.)”,
- § 3 ust. 1 pkt. 83) lit. b) „punkty do zbierania, w tym przeładunku odpadów wymagających uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów”.

2. Punkt 3.4. wym. decyzji (rodzaje instalacji oraz prowadzonej działalności) otrzymuje następujące brzmienie:

3.4. Rodzaje instalacji oraz prowadzonej działalności

Na terenie instalacji prowadzone są następujące rodzaje działalności:

Wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne:

- odpady wytwarzane z działalności eksploatacyjnej zakładu,
- odpady wytwarzane w procesach mechanicznego przetwarzania odpadów,
- odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów.

Zbieranie odpadów komunalnych, surowców wtórnych i odpadów opakowaniowych oraz odpadów niebezpiecznych.

Unieszkodliwianie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne:

- odpady unieszkodliwiane na składowisku – (składowanie) – proces D5,
- odpady unieszkodliwiane w kompostowni / instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów – proces D8,

Odzysk odpadów:

- odzysk odpadów w kompostowni / instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów – proces R3,
- odzysk odpadów na składowisku (warstwa izolacyjna, drogi technologiczne) – proces R5,
- odzysk odpadów na składowisku (budowa skarp) – proces R5,
- odzysk odpadów w sortowniach – proces R12,
- odzysk odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego – proces R12.

Rodzaje instalacji:

- **Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne,**
- **Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów (sortowanie odpadów),**
- **Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów (doczyszczanie odpadów),**
- **Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (RDF),**
- **Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (biologiczna stabilizacja),**
- **Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie odpadów organicznych, w tym zielonych).**

3. Punkt 3.5. wym. decyzji (profil produkcji i usług) otrzymuje następujące brzmienie:

3.5. Profil produkcji i usług

Profil produkcji i usług

Podstawową działalnością Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie jest unieszkodliwianie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz przyjmowanie i przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych, odpadów ulegających biodegradacji oraz surowców wtórnych i pozyskanych na drodze selektywnej zbiórki. W ramach funkcjonowania obiektu prowadzone są prace obejmujące m.in. prowadzenie, eksploatację, konserwację i bieżące utrzymanie zakładu, wraz z budowlami, obiektami i urządzeniami towarzyszącymi, niezbędnymi do prowadzenia działalności podstawowej i dodatkowej.

Do zakładu trafiają następujące główne strumienie odpadów:

- odpady komunalne zmieszane,
- odpady komunalne zbierane selektywnie u źródła ich powstawania,
- zmiotki i kosze uliczne,
- odpady z terenów zielonych,
- odpady budowlane,
- odpady wielkogabarytowe,
- odpady organiczne pochodzące z:
 - rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności,
 - przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli, masy celulozowej, papieru i tektury,
- odpady z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych,
- odpady nieujęte w innych grupach (z grupy 16 wg katalogu odpadów).

Czas pracy instalacji

Zakład Gospodarki Odpadami w Zakurzewie może pracować w systemie pracy 2-zmianowym, 6 dni w tygodniu. Czas pracy na poszczególnych działach/stanowiskach docelowo wyniesie:

- *Hala przyjęć:*
 - max. 24 h/dobę
- *Sortownie:*
 - efektywny czas pracy 16 h/dobę
 - 2 zmiany x 8 h
 - efektywny czas pracy 7 h/zmianę
- *Składowisko odpadów:*
 - max. 24 h/dobę
- *Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów:*
 - max. 24 h/dobę

Przewidywany czas pracy efektywnej dla Zakładu na jedną zmianę wynosi 7 godzin, w pozostałej godzinie mieści się: przerwa śniadaniowa i prace porządkowe na terenie zakładu.

Zdolność produkcyjna (zdolność przetwarzania)

Nazwa instalacji IPPC / działalności	Parametr	J.m.	Zdolność produkcyjna
Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (katerka nr I sektory A, B, C i D)	Całkowita pojemność składowiska	m ³	Sektor A: 88 922 Sektor B: 121 421 Sektor C: 157 971 Sektor D: 121 349
		Mg	685 528
	Wydajność instalacji	Mg/rok	9 006
		Mg/dobę	36
Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (kwatery II sektory E, F, G i H)	Całkowita pojemność składowiska	m ³	Sektor E: 59 187 Sektor F: 47 684 Sektor G: 67 082 Sektor H: 48 852
		Mg	311 927
	Wydajność instalacji	Mg/rok	4 346
		Mg/dobę	18
Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (kwatery nr III sektory IIIA i IIIB – w trakcie realizacji)	Całkowita pojemność składowiska	m ³	236 252
		Mg	330 753
	Wydajność instalacji	Mg/rok	15 751
		Mg/dobę	63
Instalacja segregacji odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki	Wydajność instalacji	Mg/rok	40 000 (przy pracy 1 zmianowej)
		Mg/dobę	160
Instalacja doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów	Wydajność instalacji	Mg/rok	25 000
		Mg/dobę	70
Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (w trakcie realizacji)	Wydajność instalacji	Mg/rok	15 000
		Mg/dobę	50
Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacja)	Wydajność instalacji	Mg/rok	20 000
		Mg/dobę	80
Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie)	Wydajność instalacji	Mg/rok	17 500
		Mg/dobę	45

4. **Punkt 3.6.2.** wym. decyzji (instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów sortowanie) otrzymuje następujący tytuł i brzmienie:

3.6.2. Instalacje do mechanicznego przetwarzania odpadów

3.6.2.1. Instalacja segregacji odpadów komunalnych zmieszanych, wielkogabarytowych oraz odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki

Sortownia o wydajności 40 000 Mg/rok (przy pracy 1 zmianowej) zlokalizowana jest w hali o konstrukcji stalowej, obita jest obustronnie blachą, fundamenty żelbetowe, ściany działowe grubości 12 cm, dach pokryty blachą. Pośrodku dachu, na całej jego długości, usytuowany jest „świetlik” wykonany z przezroczystego tworzywa sztucznego, umożliwiający dostarczanie światła dziennego, co ogranicza ilość zużywanej energii elektrycznej na oświetlenie obiektu w czasie pracy.

Powierzchnia zabudowy hali sortowni wynosi 1 372,80 m², powierzchnia użytkowa 1 323,80 m², kubatura 12 149 m³.

Hala wyposażona jest w linie sortownicze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych:

- linia sortownicza rozdziału odpadów na poszczególne frakcje,
- linia sortowania frakcji grubej,
- linia prasowania i belowania surowców wtórnych tzw. miękkich,
- linia przygotowania biofrakcji.

W hali przewidziano miejsce segregacji zmieszanych odpadów komunalnych, oraz miejsce na dowożone do sortowni odpady, które kierowane są na platformę przyjęć o powierzchni ok. 50 m², a następnie produkowane jest z nich głównie paliwo RDF. W hali tej ustawiono linię do przyjmowania i rozdrabniania odpadów.

Ta część hali wyposażona jest w instalację elektryczną, wentylację naturalną ciągłą i mechaniczną. Jest to hala nieogrzewana z bramami technologicznymi z napędem elektrycznym. Trybuna sortownicza jest wentylowana o 15 wymianach/godzinę. W trybunie sortowniczej ustawione zostały plastikowe pojemniki o poj. 10 do 30 l w ilości 16 sztuk przeznaczone do gromadzenia w nich odpadów zaliczanych do niebezpiecznych, ewentualnie tzw. problemowych, a wyjętych z odpadów komunalnych i opakowaniowych w trakcie ręcznego sortowania. Do hali przylega od strony północno-wschodniej budynek socjalno-sanitarny, stanowiący oddzielną strefę pożarową. Ściana wydzielająca strefy – wygrozdzenie p.poż. do pełnej wysokości.

Ze względu na brak odwodnienia wokół istniejącej prasy kanałowej wykonano:

- odwodnienie liniowe wokół prasy,
- odwodnienie kanału dla przenośnika kanałowego do prasy.

Hala przyjęć zmieszanych odpadów komunalnych

Hala przeznaczona do przyjmowania dowożonych odpadów komunalnych zmieszanych, surowców wtórnych kierowanych do doczyszczania na linii segregacji odpadów.

Jest to budynek jednonawowy i jednokondygnacyjny.

Charakterystyczne parametry techniczne:

- długość 48,30 m,
- szerokość 29,98 m,
- wysokość w kalenicy 9,60 m,
- kubatura 12 807,82 m³,

- ilość kondygnacji 1,
- powierzchnia zabudowy 1 448,03 m².

3.6.2.2. Instalacja doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów

Sortownia o wydajności 25 000 Mg/rok zlokalizowana jest w hali o konstrukcji stalowej, obita jest obustronnie blachą, fundamenty żelbetowe, dach pokryty blachą. Powierzchnia zabudowy hali wynosi 1 836,16 m², powierzchnia użytkowa 1 756,60 m², kubatura 19 113,22 m³.

Instalacja przeznaczona jest do sortowania surowców wtórnych (głównie z tworzyw sztucznych, metali, papieru) oraz podczyszczania frakcji odpadów balastowych pochodzących z sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz selektywnie zbieranych odpadów z tworzyw sztucznych i metali.

Wyposażenie instalacji stanowią:

- bufor załadowniczy
- rozrywarka worków,
- kabina sortownicza,
- separator metali żelaznych i nieżelaznych,
- separator frakcji lekkiej,
- połączenia przenośnikowe.

W hali wydzielono trzy obszary przyjmowania odpadów:

- MAGAZYN G1 – odpady balastowe doprowadzane do boksu za pomocą taśmociągu z sortowni zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych,
- MAGAZYN G2 – odpady stanowiące materiał na paliwo alternatywne tzw. pre RDF doprowadzane do boksu za pomocą taśmociągu z sortowni zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych,
- MAGAZYN G3 – odpady z selektywnej zbiórki odpadów, dostarczane samochodami ciężarowymi.

Strefy przyjmowania odpadów umożliwiają wyładowywanie odpadów na płytę wyładowniczą znajdującą się wewnątrz hali, na poziomie posadzki. Następnie za pomocą ładowarki kołowej odbywa się ich załadunek na stację nadawczą. Poszczególne strefy przyjmowania wydzielone są ścianami oporowymi z klocków betonowych.

3.6.2.3. Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego

Instalacja zlokalizowana jest w hali sortowni surowców wtórnych. Instalacja umożliwia produkcję paliwa alternatywnego z odpadów w ilości do 15 000 Mg/rok.

Wyposażenie instalacji produkcji paliwa alternatywnego stanowią:

- bufor załadunkowy,
- separator metali żelaznych,
- rozdrabniacz końcowy,
- zestaw przenośników taśmowych.

Gotowe paliwo alternatywne RDF magazynowane jest w magazynie G4.

5. **Punkt 3.7.2.** wym. decyzji (sortownia odpadów komunalnych) otrzymuje następujący tytuł i brzmienie:

3.7.2. Instalacje do mechanicznego przetwarzania odpadów

3.7.2.1. Instalacja segregacji odpadów komunalnych zmieszanych, wielkogabarytowych oraz odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki

Odpady komunalne po zważeniu na wadze i zarejestrowaniu przywożone są pod obiekt sortowni, a następnie wyładowywane na płycie wyładunkowej.

Procedura przyjęcia odpadów

W hali sortowni wydzielono cztery obszary przyjmowania odpadów. Zostały one w taki sposób usytuowane, aby umożliwić załadunek odpadów w zależności od potrzeb i rodzaju przetwarzanych strumieni odpadów do odpowiednich urządzeń stanowiących stacje nadawcze (bunkier załadowniczy, przenośnik kanałowy, rozrywarka worków, rozdrabniarka wstępna). Pojazdy dostarczające odpady wjeżdżają do hali sortowni przez bramy wjazdowe zlokalizowane w ścianie hali.

Strefy przyjmowania odpadów zapewniają (nie dotyczy bunkra załadowniczego):

- wyładowywanie odpadów na płytę wyładowniczą znajdującą się wewnątrz hali, na poziomie posadzki, następnie za pomocą ładowarki kołowej załadunek do przenośnika kanałowego lub rozdrabniacza lub rozrywarki worków,
- możliwość rozładunku i czasowego buforowania zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni min. 200 m²,
- możliwość rozładunku i czasowego buforowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o powierzchni min. 50 m² z podziałem na przynajmniej dwa rodzaje odpadów,
- przy wypełnionych strefach przyjmowania odpadów pozostaje wolna powierzchnia pozwalająca na swobodny przejazd ładowarki i załadunek stacji nadawczych (przenośnik kanałowy, rozrywarka, rozdrabniarka wstępna),
- zakładana wysokość magazynowania w obszarze rozładunku nie może przekraczać 3,5 m.

Sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych

Przyjęcie zmieszanych odpadów komunalnych – wyładunek w hali przyjęć odpadów i ich załadunek zachodzi w następujący sposób:

- za pomocą podłogi ruchomej, zamontowanej w bunkrze załadowniczym, dla pojazdów wyładowujących się w części przyjęć odpadów „tzw. podwyższonej”, którą zlokalizowano w północno-zachodniej części hali sortowni odpadów,
- za pomocą ładowarki kołowej bezpośrednio na przenośnik kanałowy linii segregacji odpadów w przypadku odpadów dowiezionych w kontenerach na platformę przyjęć odpadów o powierzchni minimalnej 200 m² w hali,
- za pomocą ładowarki kołowej na rozrywarkę worków połączoną z przenośnikiem kanałowym linii segregacji odpadów.

Strefa przyjmowania odpadów zmieszanych umożliwi wydzielenie odpadów, które nie powinny trafić na linię sortowniczą, kierowanie ich do kontenerów i dalszego zagospodarowania lub unieszkodliwiania. W tej strefie prace wykonywane są z poziomu posadzki manualnie i wydzielone zostaną:

- elementy budowlane,
- wielkogabarytowe,
- metalowe o dużych gabarytach,
- odpady niebezpieczne.

Miejsce na ustawienie kontenerów o pojemności min. 10 m³ do gromadzenia w/w odpadów i swobodną ich wymianę (rozładunek/załadunek), w zależności od rodzaju odpadu, pojazdem hakowym lub wózkiem widłowym przewidziano w pobliżu kabiny sortowniczej.

Następnie odpady są podawane poprzez przenośnik wznoszący do kabiny sortowania wstępnego, gdzie oddzielane są m.in.:

- odpady w workach,
- odpady mogące utrudnić bądź zakłócić proces sortowania instalacji (odpady gabarytowe, duże folie),
- surowce nadające się do recyklingu (np. szkło, karton, folie).

Kabina wstępnego sortowania wyposażona w 8 stanowisk pracy i 6 zsypów oraz dodatkowo 4 zsypy boczne. W kabinie sortowania wstępnego do 6 mniejszych pojemników o pojemności ok. 30 l są wydzielane także odpady problemowe i niebezpieczne.

W dalszej kolejności odpady kierowane są do sita bębnowego dwusekcyjnego, w celu rozdziału odpadów na frakcje 0-80 mm (frakcja drobna – biodegradowalna), 80-260 mm (frakcja średnia) oraz >260 mm (frakcja gruba).

Frakcja drobna 0-80 mm

Frakcja drobna 0-80 mm zostanie przetransportowana systemem przenośników (przechodzących estakadą, przebiegającą nad placami pomiędzy budynkiem sortowni i kompostowni do hali kompostowni – segment stabilizacji tlenowej. Przenośnik wchodzący do hali umożliwi załadunek materiału zarówno do kontenera min. 32 m³ jak i do boksu na odpad, skąd odbierany jest ładowarką kołową. W hali kompostowni następuje wydzielenie odpadów ferromagnetycznych na separatorze metali żelaznych oraz metali nieżelaznych na separatorze wiropadowym.

Frakcja nadsitowa >260 mm

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja nadsitowa >260 mm kierowana jest do kabiny sortowniczej nr 2. Kabina ta posiada trzy boksy i sześć wsypów, w których jest możliwość ustawienia kontenerów hakowych o pojemności 32 m³. W kabinie tej są wysegregowane pozytywnie pozostałe surowce wtórne zawarte we frakcji >260 mm m.in. folie, opakowania z tworzyw sztucznych, makulatura, PET, które następnie są spychane na przenośnik kanałowy kierujący je do prasy belującej. Pozostały po sortowaniu w tej kabinie balast jest kierowany na przenośnik rewersyjny umożliwiający skierowanie pozostałości po sortowaniu pośrednio na linię przygotowania frakcji energetycznej (wejście przed separatorem pneumatycznym dla frakcji średniej 80-260 lub pośrednio poprzez automatyczną stację załadunkową na linię do produkcji paliwa alternatywnego.

Fracja średnia 80-260 mm

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja średnia 80-260 mm wraz z materiałem pochodzącym z rozdrabniarki wstępnej jest kierowana na separator balistyczny, gdzie następuje rozdział odpadów na odpady płaskie-lekkie i toczące-ciężkie. Separator umożliwia dodatkowo wydzielenie zanieczyszczeń o granulacji <35 mm, które są kierowane przenośnikiem taśmowym do frakcji drobnej 0-80 mm kierowanej do procesu intensywnego kompostowania/stabilizacji.

- Odpady płaskie-lekkie z frakcji 80-260 mm

Odpady płaskie-lekkie z frakcji 80-260 mm skierowane są do kabiny sortowniczej nr 2 posiadającej dwa boksy i cztery zsypy materiału. Wydzielone pozytywnie w kabinie surowce wtórne są spychane na przenośnik kanałowy kierujący je do prasy belującej.

Pozostałość po sortowaniu po wzbogaceniu materiałem poprzez przenośnik rewersyjny frakcją grubą (pozostałości po sortowaniu w kabinie nr 2) są skierowane do separatora pneumatycznego frakcji lekkiej, z którego wydzielona jest frakcja lekka i ciężka.

Frakcja lekka 80-260 mm wydzielona na separatorze powietrznym podana zostaje na przenośnik rewersyjny, na który skierowane zostają pozostałe linie z materiałem wysokoenergetycznym.

Frakcja ciężka wydzielona na separatorze powietrznym z pozostałości po wysortowaniu odpadów z kabiny nr 2 za pomocą przenośników, dołączana jest do odpadów po sortowaniu z frakcji toczącej-ciężkiej, oraz kabinie sortowniczej nr 3, wraz z którymi skierowane są przenośnikami poprzez separator metali nieżelaznych do separatora opto-pneumatycznego frakcji wysokoenergetycznej.

Separator ten oddziela frakcje wysokoenergetyczną, która podawana jest przed separatorem metali żelaznych do frakcji lekkiej i płaskiej pochodzącej z kabiny sortowniczej nr 2 i wspólnie magazynowana w taśmociągu bunkrowym. Oddzielony balast na separatorze opto-pneumatycznym frakcji wysokoenergetycznej transportowany jest taśmociągami posadowionym na estakadzie do magazynu G1 znajdującego się w hali odzysku surowców.

- Odpady toczące-ciężkie z frakcji 80-260 mm

Odpady toczące-ciężkie z separatora balistycznego z frakcji 80-260 mm są kierowane na separator opto-pneumatyczny w celu pozytywnego wydzielenia grupy tworzyw sztucznych w tym: PP, PE, PS, PET mix.

Przed podaniem odpadów na separator opto-pneumatyczny frakcji ciężkiej przewidziano wybranie materiału żelaznego poprzez separator metali. Wydzielona frakcja metali skierowana zostanie do pojemnika na metale o pojemności 1,1 m³. Tak oczyszczony strumień odpadów podany zostaje na separator opto-pneumatyczny frakcji ciężkiej – toczącej się. Wystrzelone przez separator frakcje tworzyw sztucznych są skierowane do kabiny sortowniczej posiadającej cztery boksy, w którym w jednym boksie jest możliwość ustawienia kontenera hakowego o pojemności 32 m³. Do boksów kierowane są wydzielone pozytywnie surowce wtórne. Odpady wydzielone są spychane na przenośnik kanałowy kierujący je do prasy belującej. Pozostałość po sortowaniu w separatorze opto-pneumatycznym trafia na przenośnik z frakcją niewystrzeloną przed kabiną i skierowana wraz z niewysortowanym w kabinie odpadem do separatora metali nieżelaznych. Linia ta zostaje dodatkowo zasilona frakcją ciężką z separatora powietrznego. Ze strumienia odpadów kierowanego następnie na separator opto-pneumatyczny frakcji energetycznej zostają

oddzielone metale kolorowe (na separatorze metali nieżelaznych) i zmagazynowane w pojemniku o pojemności 1,1 m³. Tak przygotowane odpady wysokoenergetyczne skierowane są do separatora opto-pneumatycznego frakcji wysokoenergetycznej, gdzie następuje segregacja na frakcję wysokoenergetyczną (odpowiednią do produkcji paliwa alternatywnego) oraz balastową (nieodpowiednią do produkcji paliwa alternatywnego) podawaną taśmociągami usadowionym na estakadzie do hali w której znajduje się instalacja doczyszczania odpadów o kodzie 19 12 12.

Przygotowanie paliwa alternatywnego

Przed przygotowaniem paliwa alternatywnego dochodzi do połączenia trzech strumieni odpadów na taśmociąg rewersyjnym:

- frakcja pozytywnie wystrzelona na separatorze opto-pneumatycznym frakcji wysokoenergetycznej,
- materiału lekkiego wydzielonego na separatorze pneumatycznym,
- materiału wzbogacającego paliwo alternatywne pochodzącym z rozdrabniarki wstępnej lub podany na tą samą linię odpad przemysłowy z ominięciem rozdrabniarki.

Tak połączone frakcje poddane są odseparowaniu z niej odpadów metalowych doprowadzone zostają do bunkra magazynującego o pojemności 50 m³. Odseparowane metale podane zostają do pojemnika o pojemności 1,1 m³. Po napełnieniu bunkra magazynującego odpady wysokokaloryczne skierowane zostaną do rozdrabniacza końcowego, gdzie następuje rozdrobnienie do wielkości poniżej 30 mm. Tak przygotowane paliwo alternatywne poddane zostaje analizie parametrów pod względem m.in. wartości opałowej, zawartości chloru i wilgotności, a następnie skierowane zostaje taśmociągami do magazynu G4 zlokalizowanego w południowej części hali surowców wtórnych. Uwzględniono również opcję pominięcia załadunku materiału przed bunkrem magazynującym do rozdrabniarki końcowej, a skierowanie materiału nierozdrobnionego, bezpośrednio do kontenera (np. w czasie awarii rozdrabniarki końcowej) lub magazynu G2 w hali surowców wtórnych

Odpady wysokokaloryczne

W hali sortowni odpadów odbywa się przyjmowanie odpadów nadających się do produkcji paliwa RDF, które są wysokokaloryczne. Odpady te są rozdrobnione na rozdrabniarce wstępnej w zależności od rodzaju odpadów na frakcje do 300 mm.

Po rozdrobnieniu odpady te są kierowane, w zależności od potrzeb i rodzaju rozdrobnionego odpadu do:

- kontenera o pojemności min. 30 m³,
- bunkra magazynującego w strefie przygotowania paliwa alternatywnego przy rozdrabniarce końcowej,
- linii sortowni przed separatorem balistycznym.

Odpady zgromadzone w bunkrze magazynującym (frakcja lekka, wysokokaloryczna poniżej 300 mm, oraz wstępnie rozdrobnione odpady wysokokaloryczne – przemysłowe) zlokalizowanym przy rozdrabniarce końcowej są natomiast automatycznie skierowane, układem przenośników, do rozdrabniarki końcowej, skąd po rozdrobnieniu do frakcji max. 30 mm poddane są analizie parametrów produkowanego paliwa m.in. analizie wartości opałowej, zawartości chloru i wilgotności skierowane zostaną do magazynu.

Sortowanie odpadów komunalnych zebranych selektywnie

W hali sortowni odbywa się także sortowanie (doczyszczanie) odpadów zebranych u źródła. Odpady te mogą być rozładowywane wewnątrz hali sortowni w co najmniej dwóch boksach. Odpady te są załadowywane na linię sortowni na rozrywarkę do worków, przy pomocy ładowarki kołowej. Możliwe jest też wykorzystanie przenośnika z możliwością załadunkową znajdującego się za rozdrabniarką wstępną i podanie odpadu na linię przed separatorem balistycznym.

3.7.2.2. Instalacja doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów

Przebieg procesu przyjęcia odpadów

Przyjęcie odpadów balastowych

Odpady dostarczane są taśmociągiem posadowionym na estakadzie z sortowni zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych lub z boksu pod wiatą i kierowane do magazynu G1 znajdującego się w hali.

Przyjęcie odpadów z selektywnej zbiórki

Odpady dostarczane samochodami ciężarowymi bezpośrednio do magazynu G3.

Przyjęcie odpadów RDF/pre RDF

Odpady dostarczane są taśmociągiem posadowionym na estakadzie z sortowni zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych do hali odzysku surowców, gdzie w zależności od rodzaju odpadów za pomocą taśmociągu rewersyjnego kierowane są do magazynu G2 w strefie przyjęć odpadów bądź do magazynu na gotowe paliwo alternatywne G4.

Przebieg procesu technologicznego

Odpady ładowane są ładowarką kołową bezpośrednio na stację załadunkową z ruchomą podłogą oraz rozrywarką worków, następnie transportowane są taśmociągiem wznoszącym do kabiny sortowniczej celem ręcznego rozdzielenia ich na poszczególne frakcje materiałowe (m.in. PET zielony, PET bezbarwny, PET niebieski, tetrapack, karton, folia, pojemniki po chemii gospodarczej). Wysortowane odpady gromadzone są w kontenerach znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Odpady stanowiące pozostałości po sortowaniu poprzez separatory metali żelaznych i nieżelaznych kierowane są na separator powietrzny skąd frakcja lekka kierowana jest do boksu technologicznego lub bezpośrednio podana na instalację do produkcji paliwa alternatywnego, a frakcja ciężka kierowana jest do automatycznej stacji załadunku balastu zlokalizowanej na zewnątrz hali odzysku surowców.

Odpady pozbawione surowców wtórnych oraz odpadów palnych kierowane są w zależności od spełnienia parametrów umożliwiających unieszkodliwienie poprzez składowanie, do procesów D5 lub R1.

3.7.2.3. Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego

Instalacja przeznaczona jest do produkcji paliwa alternatywnego RDF z odpadów palnych pochodzących z sortowania niesegregowanych odpadów komunalnych, z doczyszczania surowców wtórnych oraz dostarczanych do zakładu odpadów przemysłowych.

Przebieg procesu technologicznego

Odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego (RDF) podawane są poprzez separator metali żelaznych do leja zasypowego rozdrabniarki, gdzie w zależności od potrzeb odbiorców paliwa są rozdrabniane do wielkości od 30 mm do 50 mm. Gotowy produkt trafia do magazynu gotowego produktu (dzięki zastosowaniu systemu podgrzewanej podłogi, możliwe jest obniżenie zawartości wody w magazynowanym luzem materiale).

Analiza parametrów paliwa alternatywnego dokonywana jest na bieżąco za pomocą czujników bliskiej podczerwieni, które określają zawartość chloru i wody gotowego paliwa alternatywnego.

Odpady gotowego paliwa alternatywnego będą przekazywane do podmiotów posiadających decyzję na odzysk w procesie R1 (m.in. cementowni, spalarni odpadów lub współspalarni), które spełniają wymagania w zakresie termicznego przekształcania odpadów.

Gotowe paliwo alternatywne transportowane będzie taśmociągiem do magazynu G4. Rozprowadzenie materiału w obrębie magazynu odbywać się będzie przenośnikiem zgrzeblowym równomiernie rozkładającym magazynowane paliwo, z zachowaniem optymalizacji powierzchni magazynowej.

- 6. Punkt 3.7.3.** wym. decyzji (instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

3.7.3. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja przeznaczona jest do biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych (stabilizacji) odpadów frakcji 0-80 mm po wydzieleniu z odpadów zmieszanych komunalnych w sortowni. Zastosowane rozwiązanie zapewnia również możliwość kompostowania odpadów organicznych, w tym zielonych selektywnie zebranych (odpady zielone, osady ściekowe itp.). Czynności stabilizacji i/lub kompostowania mogą być stosowane zamiennie, w zależności od rodzaju wsadu, jaki będzie dostępny w trakcie obróbki odpadów komunalnych.

Poszczególne rodzaje odpadów kierowane są do wyznaczonych bioreaktorów/tuneli przeznaczonych na dany rodzaj wsadu, tj.:

- odpady odsiane w sortowni frakcji 0-80 mm kierowane są do wyznaczonych boksów do których jest doprowadzona do zraszania woda z wodociągu,
- do wydzielonych bioreaktorów kierowane są zmieszane osady ściekowe ze słomą, do których jest doprowadzona do zraszania woda z wodociągu,
- do wydzielonych boksów kierowane są odpady zielone z frakcją strukturalną, do których jest doprowadzona do zraszania woda z wodociągu.

W ten sposób kierowane odpady do kompostowni pozwolą na oddzielne przebiegu procesów dla poszczególnych rodzajów odpadów, co pozwoli uzyskać kompost rynkowy i stabilizat w zależności od rodzaju odpadów.

System intensywnej stabilizacji/kompostowania oparty jest o zestaw tuneli konstrukcji żelbetowej samodzielnie obudowanych, z wymuszonym napowietrzaniem (strumieniem powietrza) i odprowadzaniem gazów poprocesowych poprzez system oczyszczania obejmujący płuczkę wodną i filtr biologiczny.

Bioreaktory do kompostowania/stabilizacji odpadów zlokalizowane są w zamkniętej hali o konstrukcji stalowej z ocieplanym dachem. Ponadto w hali zagwarantowano odpowiednią powierzchnię manewrową, tj. pas o szerokości 12,0 m przed bioreaktorami dla ładowarek załadujących i wyładujących bioreaktory. W zamkniętej hali znajdują się boksy dla poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do procesu kompostowania/stabilizacji, a także zagwarantowano miejsce na mieszarko-rozdrabniarkę spaliniową (do mieszania odpadów ze sobą przed ich skierowaniem do danego bioreaktora jednego z 16 sztuk). Instalację do kompostowania/tlenowej stabilizacji odpadów ulegających biodegradacji zaprojektowano w taki sposób, aby tunele mogły być napełniane za pomocą ładowarki kołowej.

Tunele/bioreaktory zaprojektowano w taki sposób, aby po wprowadzeniu materiału wsadowego drzwi tunelu/komory, zostały szczelnie zamknięte (w przypadku pracy przy naciśnięciu) lub tylko zamknięte (w przypadku pracy przy podciśnięciu), a po zamknięciu drzwi komory/tunelu rozpoczęła się faza intensywnego kompostowania/biologicznej stabilizacji. Podczas trwania fazy intensywnej prowadzonej w tunelu/komorze wymagane jest utrzymywanie stałego i jednostajnego klimatu wewnątrz materiału wsadowego. Zastosowany komputerowy system sterowania pozwala na regulację intensywności przebiegu procesu napowietrzania i nawilżania wsadu oraz kontrolę temperatury procesu w taki sposób, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału wsadowego w fazie intensywnej.

Wykonano indywidualne sterowanie pracą każdego tunelu/komory w oparciu o badanie takich parametrów jak: ilość przepływającego powietrza, ciśnienie, temperatura, wilgotność. Napowietrzanie ciśnieniowe lub podciśnieniowe tuneli/komór powinno przyczyniać się dodatkowo do przemieszczania się wody wewnątrz kompostowanego/stabilizowanego materiału. Instalacja posiada rozwiązania pozwalające na maksymalne wykorzystanie kondensatów i odcieków powstających w procesie intensywnego kompostowania/biologicznej stabilizacji.

Po fazie intensywnej materiał wsadowy zostaje wyładowany przy użyciu ładowarki kołowej z bioreaktorów i skierowany na plac dojrzwania kompostu/stabilizatu, oddzielne dla kompostu i oddzielne dla stabilizatu.

Place dojrzwania oraz proces dojrzwania są zaprojektowane w taki sposób, aby napowietrzanie przyzmy na placu dojrzwania mogło następować przez przerzucanie tzw. przerzucarką samojezdną, formującą przyzmy o przekroju zbliżonym kształtem do trójkąta.

Stabilizacja

Stabilizacji w instalacji biologicznego przetwarzania jest poddawanych ok. 20 000 Mg/rok odpadów wydzielonych mechanicznie w sortowni (frakcja 0-80 mm). Odpady kierowane do procesu stabilizacji (frakcja 0-80 mm) charakteryzują się ciężarem nasypowym wynoszącym ok. 0,5 Mg/m³.

Proces biologicznego przetwarzania obejmuje dwie fazy:

Fazę I – intensywną, trwającą ok. 21-28 dni, w zamkniętych tunelach (bioreaktory),

Fazę II – dojrzwania, trwającą ok. 8-12 tygodni, w otwartych przyzmach.

Celem procesu jest uzyskanie końcowego kryterium ustabilizowania odpadów frakcji 0-80 mm na poziomie AT4 o wartości mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy.

Faza intensywna

Frakcja podsitowa (0-80 mm) wydzielona na linii segregacji odpadów zmieszanych jest poddawana stabilizacji tlenowej. W materiale wsadowym jest mierzona wilgotność i w razie takiej potrzeby materiał przewidziany do stabilizacji jest uzupełniany wodą.

Wsad do stabilizacji, posiadający optymalną ze względów procesowych wilgotność jest bezpośrednio wprowadzany do tuneli/bioreaktorów, gdzie przez okres wynoszący 21-28 dni podlega procesowi tlenowej stabilizacji.

Po okresie 21-28 dni intensywnej stabilizacji otrzymywany jest parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni (AT4) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy.

Faza dojrzewania

Po okresie intensywnej stabilizacji odpad skierowany zostaje na plac dojrzewania, gdzie usypywany jest w przyzmy o wymiarach: 5 m długie, 5 m szerokie. Odpad podczas fazy dojrzewania przerzucany jest co najmniej 1 raz w tygodniu, przy czym kontrolowana jest wilgotność złoża, które winno być nawilżane, aby uniknąć wysuszenia.

Układanie przyzm następuje w taki sposób, aby jak najmniejsza powierzchnia stabilizowanej masy była wystawiona na podmuchy wiatru z kierunków przeważających w celu ograniczenia rozpraszania zanieczyszczeń z powierzchni przyzmy.

Tworzenie i przerzucanie przyzm oraz rozdrabnianie i przesiewanie stabilizowanego materiału prowadzi się w warunkach bezwietrznych lub w czasie wiatru umiarkowanego (max. 29 km/h wg skali Beauforta).

Aby otrzymać ustabilizowany odpad (tzw. stabilizat) wytworzony z odpadów komunalnych – zmieszanych, biologiczne przetwarzanie w powyżej opisanej technologii, powinno trwać 12 tygodni. Po tym czasie zmierzona wartość AT4, jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy.

Przewidywana ilość odpadów przeznaczona do dojrzewania z instalacji po uwzględnieniu straty procesowej w trakcie fazy intensywnej: 15 000 Mg/rok.

Kompostowanie

Kompostowaniu w instalacji do biologicznego przetwarzania jest poddawanych do 17 500 Mg/rok odpadów organicznych (odpady zielone, strukturalne, odwodnione osady ściekowe itp.).

Proces biologicznego przetwarzania (kompostowanie) obejmuje dwie fazy:

Fazę I – intensywną, trwającą ok. 14-28 dni, w zamkniętych tunelach (bioreaktory),

Fazę II – dojrzewania, trwającą ok. 8-12 tygodni, w otwartych przyzmach.

Faza intensywna

Część odpadów strukturalnych najpierw jest rozdrobniona w rozdrabniarce, a następnie przez otwór technologiczny przenośnikiem trafia na pole odkładcze w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów. Z pola odkładczego materiał jest pobierany za pomocą ładowarki kołowej i dowieziony do mieszarko-rozdrabniarki ustawionej w hali kompostowni/stabilizacji. Dostarczane do procesu kompostowania selektywnie zbierane odpady ulegające biodegradacji trafiają do strefy dostawy i obróbki. Odpady zielone oraz osady ściekowe mogą wymagać wymieszania i/lub uzupełnienia materiałem strukturalnym. Właściwą homogenizację materiału wsadowego przewiduje się uzyskać dzięki zastosowaniu mieszarko-rozdrabniarki odpadów biodegradowalnych.

Tak przygotowany materiał wsadowy powinien być lokowany w tunelach/komorach i poddawany intensywnemu kompostowaniu przez okres niezbędny do zakończenia procesu kompostowania intensywnego. Okres ten powinien wynosić min. 14 dni.

Faza dojrzewania

Po procesie intensywnego kompostowania w tunelach/bioreaktorach, materiał (kompost) jest skierowany na wydzielone przyzmy dojrzewania odpadów tj. na plac dojrzewania stabilizatu/kompostu.

Układanie przyzm następuje w taki sposób, aby jak najmniejsza powierzchnia kompostowanej masy była wystawiona na poddmuchy wiatru z kierunków przeważających w celu ograniczenia rozpraszania zanieczyszczeń z powierzchni przyzmy.

Tworzenie i przrzucanie przyzm oraz rozdrabnianie i przesiewanie kompostowanego materiału prowadzi się w warunkach bezwietrznych lub w czasie wiatru umiarkowanego (max. 29 km/h wg skali Beauforta).

Po całym procesie otrzymuje się produkt, który poddaje się przesianiu. Frakcja podsitowa staje się produktem, a nadsitowa jest zwracana do procesu (większe zębki, itp.). Proces jest monitorowany i sterowany poprzez pomiar temperatury (temperatura w przyzmach 55-65 stopni). Podczas przetwarzania następuje znaczna redukcja masy i objętości, co przypisuje się emitowanej wilgoci i ilości CO₂ w trakcie degradacji biologicznej. Masa odpadu zmniejszy się o ok. 35%.

Po okresie dojrzewania przyzmy są rozebrane, a kompost przesiany dla usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń. Nerozłożone odpady, pozostałe na sicie stanowią materiał strukturalny do wykorzystania przy napełnianiu boksu lub w zależności od stopnia zanieczyszczenia zostaną skierowane na składowisko odpadów jako balast. Gotowy kompost jest transportowany ładowarką i magazynowany na placu magazynowania kompostu.

7. **Punkt 3.8.** wym. decyzji (charakterystyka energetyczna) otrzymuje następujące brzmienie:

3.8. Charakterystyka energetyczna

Energia elektryczna

Zakład zasilany jest napięciem 15 kV z zewnętrznej sieci energetycznej zgodnie z umową o przyłączenie do sieci elektroenergetycznej. Dla rozliczenia się ze zużytej energii elektrycznej zastosowano półpośredni układ pomiarowo-rozliczeniowy zrealizowany w stacji transformatorowej.

Energia elektryczna zużywana jest dla potrzeb zasilania obiektów zakładowych, w tym: budynku socjalno-sanitarnego, budynku socjalnego z pomieszczeniem wagowego, dwóch hal sortowni, instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, instalacji do biologicznego przetwarzania, warsztatu naprawczego, przepompowni, stacji odzysku biogazu, agregatu, oświetlenia terenu, itp.

Całkowite roczne zapotrzebowanie energii elektrycznej dla potrzeb kompleksu wynosi 1 000 MWh/rok przy współczynniku mocy 0,4 i mocy przyłączeniowej 950 kW.

Energia cieplna

ZGO w Zakurzewie nie jest zaopatrywany w energię cieplną.

Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Energia dla potrzeb rozpatrywanej instalacji jest wykorzystywana w sposób efektywny głównie poprzez zastosowanie nowoczesnych, energooszczędnych maszyn i urządzeń technicznych. Ich eksploatacja będzie zgodna z instrukcjami eksploatacji. Urządzenia zasilane elektrycznie (pompy, oświetlenie, wentylacje) są dopasowane parametrami oraz godzinami pracy do potrzeb eksploatacyjnych instalacji i nie spowodują nadmiernego zużycia energii.

Zakład prowadzi rejestr zużywanej energii na podstawie wskazań liczników energii.

- 8. Punkt 3.9.1.4.** wym. decyzji (ilość i przeznaczenie pobieranej wody) otrzymuje następujące brzmienie:

3.9.1.4. Ilość i przeznaczenie pobieranej wody

Woda z sieci wodociągowej pobierana jest na cele:

- socjalno-bytowe pracowników:
 - budynki socjalno-sanitarne i pomieszczenie socjalne w hali kompostowni/stabilizacji oraz hali surowców wtórnych, warsztat naprawczy, budynek administracyjny z pomieszczeniem wagowego,
- technologiczne:
 - mycia hali sortowni zmieszanych odpadów komunalnych wraz z halą przyjęć odpadów,
 - mycia hali sortowni surowców wtórnych,
 - myjnia mechaniczna,
 - myjnia płytowa i mycie posadzek w warsztacie naprawczym,
 - instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie),
- zabezpieczenia przeciwpożarowego.

Całkowite zapotrzebowanie wody wynosi:

$$Q_{\text{śrd}} = 15,92 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,299,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- 9. Punkt 3.9.2.** wym. decyzji (gospodarka ściekowa) otrzymuje następujące brzmienie:

3.9.2. Gospodarka ściekowa

Na terenie ZGO w Zakurzewie powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe odprowadzane do zbiornika wód odciekowych dalej do urządzeń kanalizacyjnych będących w gestii Miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o.o. w Grudziądzu, tj.:
 - wody odciekowe ze składowiska odpadów,
 - ścieki z mycia posadzek w hali sortowni zmieszanych odpadów komunalnych i hali przyjęć odpadów,
 - ścieki z mycia posadzek w hali sortowni surowców wtórnych,
 - ścieki z myjni mechanicznej,
 - ścieki z myjni płytowej i warsztatu naprawczego,
 - wody odciekowe z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów – faza intensywna (biostabilizacja/kompostowanie),
 - wody odciekowe z procesu dojrzewania kompostu/stabilizatu,
 - wody odciekowe z magazynowania odpadów strukturalnych,
 - wody odciekowe z placu gotowego kompostu/stabilizatu,
- wody opadowe i roztopowe wprowadzane do zbiornika wód opadowych dalej przelewem do zbiornika wód odciekowych i następnie do urządzeń kanalizacyjnych

- będących w gestii Miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o.o. w Grudziądzu,
- wody opadowe i roztopowe z dróg, placów manewrowych, technologicznych, chodników i dachów budynków,
 - ścieki wprowadzane do zbiorników bezodpływowych na ścieki bytowe dalej do urządzeń kanalizacyjnych będących w gestii Miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o.o. w Grudziądzu,
 - ścieki bytowe (z budynków socjalno-sanitarnych, pomieszczeń socjalnych w halach kompostowni oraz surowców wtórnych, warsztatu, budynku administracyjnego z pomieszczeniem wagowego).

10. Punkt 3.9.2.1. wym. decyzji (ścieki przemysłowe) otrzymuje następujące brzmienie:

3.9.2.1. Ścieki przemysłowe

Na terenie instalacji wytwarzane są ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, w tym:

- wody odciekowe ze składowiska odpadów,
- ścieki z mycia posadzek w hali sortowni zmieszanych odpadów komunalnych i hali przyjęć odpadów,
- ścieki z mycia posadzek w hali sortowni surowców wtórnych,
- ścieki z myjni mechanicznej,
- ścieki z myjni płytowej i warsztatu naprawczego,
- wody odciekowe z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów – faza intensywna (biostabilizacja/kompostowanie),
- wody odciekowe z procesu dojrzewania kompostu/stabilizatu,
- wody odciekowe z magazynowania odpadów strukturalnych,
- wody odciekowe z placu gotowego kompostu/stabilizatu.

Ścieki przemysłowe są odprowadzane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem kierowane są do miejskiej oczyszczalni ścieków eksploatowanej przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Przewidywany skład surowych ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźniki	Jedn.	Średnie stężenia
1.	BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	300 – 500
2.	ChZT _{cr}	mgO ₂ /dm ³	1000 – 1200
3.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	350 – 500
4.	Ogólny węgiel organiczny (OWO)	mgC/dm ³	5 – 350
5.	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)	mgC/dm ³	0,1 – 0,15
6.	Kadm (Cd)	mgCd/dm ³	0,01 – 0,1
7.	Chrom (Cr)	mgCr/dm ³	< 0,01
8.	Miedź (Cu)	mgCu/dm ³	0,01 – 0,1
9.	Ołów (Pb)	mgPb/dm ³	0,01 – 0,3
10.	Rtęć (Hg)	mgHg/dm ³	0,01 – 0,3
11.	Cynk (Zn)	mgZn/dm ³	0,01 – 0,3

Całkowita ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu zakładu do urządzeń kanalizacyjnych wynosi:

$$Q_{\text{śrd}} = 48,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_r = 12\,119,4 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Wody odciekowe ze składowiska

Wody odciekowe z kwater składowania są odprowadzane do zbiornika na wody odciekowe skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość wód odciekowych wynosi około $26,8 \text{ m}^3/\text{dobę}$ i $9\,777,0 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ścieki z mycia posadzek w hali sortowni zmieszanych odpadów komunalnych i hali przyjęć odpadów

Ścieki z prac porządkowych obejmujących mycie posadzek w hali sortowni i hali przyjęć odpadów odprowadzane są kanalizacją technologiczną do zbiornika na ścieki technologiczne, w przypadku nadmiaru ścieki zostaną przepompowane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z mycia posadzek wynosi około $2,2 \text{ m}^3/\text{d}$ i $114,4 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ścieki z mycia posadzek w hali sortowni surowców wtórnych

Ścieki z prac porządkowych obejmujących mycie posadzek w hali sortowni i hali przyjęć odpadów odprowadzane są kanalizacją technologiczną do zbiornika na ścieki technologiczne, w przypadku nadmiaru ścieki zostaną przepompowane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z mycia posadzek wynosi około $2,2 \text{ m}^3/\text{d}$ i $114,4 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ścieki z myjni mechanicznej

Ścieki z myjni mechanicznej odprowadzane są do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z myjni mechanicznej wynosi około $3,5 \text{ m}^3/\text{d}$ i $210 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ścieki z myjni płytowej i warsztatu naprawczego

Ścieki przemysłowe z myjni płytowej oraz mycia posadzek z warsztatu naprawczego poprzez separator tłuszczu i szlamów kierowane są do zbiornika na ścieki technologiczne z myjni płytowej i warsztatu, a w przypadku nadmiaru ścieki zostaną przepompowane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z myjni płytowej i warsztatu naprawczego wynosi około 8,5 m³/d i 510 m³/rok.

Wody odciekowe z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacja/kompostowanie)

Ścieki technologiczne odprowadzane są do zbiorników na ścieki technologiczne z kompostowni, a w przypadku nadmiaru ścieki zostaną przepompowane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wynosi około 0,48 m³/d i 130 m³/rok.

Wody odciekowe z placu dojrzewania kompostu/stabilizatu

Ścieki są odprowadzane do odwodnień lub wpustów, a następnie za pomocą kanalizacji technologicznej do zbiornika na ścieki technologiczne z kompostowni, w przypadku nadmiaru ścieki zostaną przepompowane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z placu dojrzewania wynosi około 3,3 m³/d i 878,5 m³/rok.

Wody odciekowe z placu magazynowania odpadów strukturalnych

Wody odciekowe kierowane są do zbiornika ścieków technologicznych z kompostowni lub w przypadku nadmiaru ścieki zostaną przepompowane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z placu wynosi około 0,8 m³/d i 207,5 m³/rok.

Wody odciekowe z placu gotowego kompostu/stabilizatu

Ścieki są odprowadzane do wpustów, a następnie za pomocą kanalizacji technologicznej do zbiornika na ścieki technologiczne z kompostowni, w przypadku nadmiaru ścieki zostaną przepompowane do zbiornika wód odciekowych skąd kolektorem odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o. o. w Grudziądzu.

Maksymalna ilość ścieków z placu wynosi około 0,7 m³/d i 177,6 m³/rok.

11. Punkt 3.9.2.3. wym. decyzji (wody opadowe i roztopowe) otrzymuje następujące brzmienie:

3.9.2.3. Wody opadowe i roztopowe

Na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie eksploatowana jest odrębna sieć kanalizacji deszczowej. Wody opadowe i roztopowe pochodzące z odwodnienia dróg, placów manewrowych, chodników, przylegających terenów zielonych i dachów budynków (hali sortowni zmieszanych odpadów komunalnych i hali przyjęć odpadów, hali sortowni surowców wtórnych, hali stabilizacji/kompostowni, zadaszonych boksów na surowce wtórne,

garażu na sprzęt zakładowy, wiaty na kompaktor i ładowarkę, wagi zagłębionej, budynków socjalno-sanitarnych, budynku administracyjnego z pomieszczeniem wagowego, kontenerowej przepompowni gazu oraz warsztatu naprawczego) po podczyszczeniu w separatorze koalescencyjnym z osadnikiem odprowadzane są do zbiornika na wody opadowe. Wody opadowe i roztopowe nie są wywożone ze zbiornika, poza naturalnym odparowaniem, ścieki deszczowe z tego zbiornika są używane do zraszania przyzmk kompostowych, podlewania zieleni, zasilania ssaw hydrantów, itd. Nadmiar wód opadowych jest przepompowany do zbiornika na wody odciekowe.

Maksymalna ilość wód opadowych z terenu zlewni wynosi około 9 373,0 m³/rok.

12. Punkt 3.10.1.2. wym. decyzji (emisja zorganizowana z hali sortowni zmieszanych odpadów komunalnych) otrzymuje następujące brzmienie:

3.10.1.2. Emisja zorganizowana z hali sortowni zmieszanych odpadów komunalnych

W hali sortowni odpadów źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są dowożone do hali zmieszane odpady komunalne, które po zdeponowaniu kierowane są bezpośrednio do linii segregacji odpadów. Zanieczyszczenia emitowane w procesie sortowania odpadów (głównie pył PM10, węglowodory alifatyczne i amoniak) odprowadzane są z hali za pośrednictwem 4 wentylatorów wyciągowych dachowych o wydajności przepływu powietrza Q=7 000 m³/h i średnicy ø=0,40 m, zainstalowanych na dachu (w części hali przyjęcia odpadów) na wysokości h=11 m. Łączny czas pracy wentylatorów wynosi około 5 000 h/rok (16 h/dobę x 313 dni/rok).

Obowiązuje do 17 sierpnia 2022 r.

Emisja z hali sortowni odpadów (emitory E-1a – E-1d – emisja dla 1 emitora)

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wskaźniki emisji WE _P mg/m ³	Sumaryczna wielkość emisji		Źródła emisji danej substancji zanieczyszczającej
		Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok	
Pył=PM10=PM2,5	10	0,0700	0,1400	Hala sortowni - sortowanie odpadów
Węglowodory alifatyczne	5	0,0350	0,0700	
Amoniak	1	0,0070	0,0140	

Obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.

Emisja z hali sortowni odpadów (emitory E-1a – E-1d – emisja dla 1 emitora)

Źródło emisji	Miejsce emisji	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna BAT AELs [mg/Nm ³]
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów	Hala sortowni	NH ₃	20
		Pył	5
		Całkowite LZO	40

13. Punkt 3.10.1.4. wym. decyzji (emisja zorganizowana z hali sortowni surowców wtórnych) otrzymuje następujące brzmienie:

3.10.1.4. Emisja zorganizowana z hali sortowni surowców wtórnych

W hali sortowni surowców wtórnych źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są transportowane taśmociągami lub dowożone samochodami ciężarowymi do hali odpady, które po zdeponowaniu kierowane są bezpośrednio do linii segregacji odpadów lub czasowo magazynowane w boksach. Zanieczyszczenia emitowane w procesie sortowania odpadów (głównie pył PM10, węglowodory alifatyczne i amoniak) odprowadzane są z hali za pośrednictwem 8 wentylatorów wyciągowych dachowych o wydajności przepływu powietrza $Q=7\ 000\ m^3/h$ i średnicy $\varnothing=0,40\ m$, zainstalowanych na dachu na wysokości $h=11\ m$. Łączny czas pracy wentylatorów wynosi ok. $5\ 000\ h/rok$ ($16\ h/dobę \times 313\ dni/rok$).

Emisja z hali sortowni surowców wtórnych (emitory E-2a – E-2h – emisja dla 1 emitora)

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wskaźniki emisji WE_P mg/m^3	Sumaryczna wielkość emisji		Źródła emisji danej substancji zanieczyszczającej
		Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok	
Pył=PM10=PM2,5	10	0,0700	0,1400	Hala sortowni - sortowanie odpadów
Węglowodory alifatyczne	5	0,0350	0,0700	
Amoniak	1	0,0070	0,0140	

14. Punkt 3.10.5. wym. decyzji (emisje hałasu i wibracji) otrzymuje następujące brzmienie:

3.10.5. Emisje hałasu i wibracji

Większość źródeł hałasu pracuje w porze dziennej (w godz. $6^{00}-22^{00}$), z wyjątkiem hali kompostowni (w tym wentylatorów wyciągowych i maszynowni bioreaktorów), przepompowni gazu oraz agregatu prądotwórczego, które pracują w systemie całodobowym zarówno w porze dziennej (w godz. $6^{00}-22^{00}$) jak i nocnej (w godz. $22^{00}-6^{00}$).

Najbliższy teren podlegający ochronie akustycznej to teren zabudowy zagrodowej – usytuowany w kierunku południowym w odległości około 500 m od zakładu i 250 m od granicy składowiska.

Źródła hałasu, parametry akustyczne, czas pracy

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Poziom A mocy akustycznej źródeł bezpośrednich L_{WA} i poziom hałasu źródeł pośrednich L_{wew} [dB] ¹⁾	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h] ²⁾	Równoważny poziom mocy akustycznej $L_{WA}/$ równoważny poziom hałasu L_{wew} [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu/izolacyjność ścian R_A [dB]
				dzień/noc	pora dnia / pora nocy	
Bezpośrednie ruchome źródła hałasu						
L1	Pojazdy ciężarowe przewożące odpady „śmieciarki” i „hakowce”	93,0	1 / -	84,0	-	brak
L2	Kompaktor BOMAG	107,1	7 / -	106,5	-	brak

L3	Kompaktor BOMAG	108,2	7 / -	107,6	-	<i>brak</i>
L4	Spycharka gąsienicowa TD	104,2	7 / -	103,6	-	<i>brak</i>
L5	Ładowarka gąsienicowa CAT	106,5	7 / -	105,9	-	<i>brak</i>
L6a	Ładowarka kołowa HSW	106,3	5 / -	104,3	-	<i>brak</i>
L6b	Ładowarka kołowa VOLVO	106,4	7 / -	105,8	-	<i>brak</i>
L6c	Ładowarka kołowa HSW	106,8	7 / -	106,2	-	<i>brak</i>
L7	Urządzenie elektryczne stacjonarne	105,9	6 / -	104,7	-	<i>brak</i>
L8	Sito mobilne	101,1	6 / -	99,9	-	<i>brak</i>
L9	Urządzenie stacjonarne	108,2	6 / -	107,0	-	<i>brak</i>
L10	Wózek widłowy	99,0	7 / -	98,4	-	<i>brak</i>
L11	Ciągnik rolniczy	101,4	7 / -	100,8	-	<i>brak</i>
L12	Przerzucarka TOPTURN	108,2	6 / -	107,0	-	<i>brak</i>
Bezpośrednie stacjonarne źródła hałasu:						
P1	Zasobnik – załadunek kontenerów i rozładunek samochodów	85,0	1,7 / -	78,3	-	<i>brak</i>
P2	Przepompownia gazu	80,0	8 / 1	80,0	80,0	<i>brak</i>
P3	Agregat prądotwórczy	80,0	8 / 1	80,0	80,0	<i>Obudowa dźwiękochłonna (RA=37dB)</i>
W1-W4	Wentylatory wyciągowe dachowe Das400 hali przyjęć zmieszanych odpadów komunalnych	66,6	8 / -	66,6	-	<i>brak</i>
W5-W8	Wentylatory wyciągowe dachowe Das630 hali kompostowni	69,1	8 / 1	69,1	69,1	<i>brak</i>
W9-W16	Wentylatory wyciągowe dachowe Das400 hali sortowni surowców wtórnych	66,6	8 / -	66,6	-	<i>brak</i>
Pośrednie źródła hałasu typu „budynek”:						
H1	Hala sortowni zmieszanych odpadów komunalnych (min. linie sortownicze, taśmociągi, prasy belujące, trybuny i kabiny sortownicze)	95,0	8 / -	95,0	-	<i>ściany/dach R_A=28dB</i>
H2	Hala sortowni surowców wtórnych (min. linia sortownicza, taśmociągi, prasy belujące, trybuny, kabina sortownicza i rozdrabniarka)	95,0	8 / -	95,0	-	<i>ściany/dach R_A=28dB</i>
H3	Hala kompostowni (wentylatory wyciągowe, maszynownia)	85,0	8 / 1	85,0	85,0	<i>ściany/dach R_A=28dB</i>

15. Punkt 3.10.6. wym. decyzji (emisje promieniowania elektromagnetycznego) otrzymuje następujące brzmienie:

3.10.6. Emisje promieniowania elektromagnetycznego

Instalacje nie są źródłem pól elektromagnetycznych w rozumieniu rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 17 grudnia 2019 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów pól elektromagnetycznych w środowisku (Dz.U. z 2019 r. poz. 2448).

16. Punkt 3.10.7. wym. decyzji (przewidywane emisje związane z awarią przemysłową) otrzymuje następujące brzmienie:

3.10.7. Przewidywane emisje związane z awarią przemysłową

Rozpatrywany zakład unieszkodliwiania odpadów, ze względu na rodzaj i ilość substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie, nie jest kwalifikowany do zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej wg art. 248 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) oraz rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138).

17. Punkt 4.1. wym. decyzji (określam rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku) otrzymuje następujące brzmienie:

4.1. Określam rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość Mg/rok
1. Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,2
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	4,0
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,1
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1
8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,1
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,1
odpady inne niż niebezpieczne			
12.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,2
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,2
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,2
16.	15 01 04	Opakowania z metali	0,2
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,4
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1 000,0

19.	16 01 03	Zużyte opony	200,0
20.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10,0
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
2. Odpady wytwarzane w procesach mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych, wielkogabarytowych oraz doczyszczania odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki			
odpady niebezpieczne			
22.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
23.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	30,0
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,0
25.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	20,0
26.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30,0
27.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	30,0
odpady inne niż niebezpieczne			
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,0
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000,0
31.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,0
32.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,0
33.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0
34.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500,0
35.	16 01 03	Zużyte opony	300,0
36.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50,0
37.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń	50,0
38.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	20,0
39.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	20,0
40.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0
41.	17 02 02	Szkło	100,0
42.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,0
43.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
44.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,0
45.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,0
46.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,0
47.	19 12 05	Szkło	5 000,0
48.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0
49.	19 12 08	Tekstylia	500,0
50.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	10 000,0
51.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast)	20 000,0
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	20 000,0

		mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja organiczna <80 mm)	
3. Odpady wytwarzane w procesach doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów			
odpady niebezpieczne			
53.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
54.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	30,0
55.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,0
56.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	20,0
57.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30,0
58.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	30,0
odpady inne niż niebezpieczne			
59.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000,0
60.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000,0
61.	15 01 03	Opakowania z drewna	8 000,0
62.	15 01 04	Opakowania z metali	8 000,0
63.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000,0
64.	15 01 07	Opakowania ze szkła	12 000,0
65.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	8 000,0
66.	16 01 03	Zużyte opony	100,0
67.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
68.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń	100,0
69.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	100,0
70.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	50,0
71.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100,0
72.	17 02 02	Szkło	100,0
73.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,0
74.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,0
75.	19 12 02	Metale żelazne	10 000,0
76.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000,0
77.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,0
78.	19 12 05	Szkło	12 000,0
79.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0
80.	19 12 08	Tekstylia	200,0
81.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000,0
82.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0
4. Odpady wytwarzane w procesach produkcji paliwa alternatywnego			

odpady inne niż niebezpieczne			
83.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000,0
84.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
85.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,0
5. Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów tj. frakcji <80 mm – (biologiczna stabilizacja w bioreaktorach)			
86.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	15 000,0
6. Odpady wytwarzane w procesie przygotowania (doczyszczania) odpadów organicznych, w tym zielonych do kompostowania			
87.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20,0
88.	19 12 05	Szkło	20,0
89.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20,0
90.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	40,0
7. Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów organicznych, w tym zielonych (kompostowanie w bioreaktorach)			
91.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	500,0
92.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	2 500,0
93.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	500,0
8. Odpady wytwarzane w wyniku przesiewania stabilizatu			
94.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000,0
95.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast)	200,0
9. Odpady wytwarzane w wyniku przesiewania kompostu			
96.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500,0

* odpady niebezpieczne

18. Punkt 4.1. wym. decyzji (określam źródła odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem składu chemicznego i właściwości) otrzymuje następujące brzmienie:

4.2. Określam źródła odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła i miejsca powstawania	Opis odpadu
1. Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu				
odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń. Miejsca powstawania – sortownie, zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy, garaże.	Produkty ropopochodne (syntetyczne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe. Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych PCB, PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń. Miejsca powstawania – sortownie, zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy, garaże.	Produkty ropopochodne (syntetyczne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe. Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych PCB, PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie.
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń. Miejsca powstawania – sortownie, zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy, garaże.	Produkty ropopochodne (syntetyczne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe. Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych PCB, PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie.
4.	13 02 08*	Inne oleje	Odpady z działalności	Produkty ropopochodne

		silnikowe, przekładniowe i smarowe	eksploatacyjnej zakładu – zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń. Miejsca powstawania – sortownie, zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy, garaże.	(syntetyczne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające właściwości użytkowe. Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych PCB, PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie.
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – osady gromadzone w separatorze. Miejsca powstawania – separatory substancji ropopochodnych.	Osad ściekowy mineralny mogący zawierać metale ciężkie. Konsystencja szlamu (osad uwodniony).
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zanieczyszczone i zużyte czyściwo z serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń, sorbenty z likwidacji wycieków olejów lub odzież ochronna zanieczyszczone substancjami o właściwościach niebezpiecznych (olejami, smarami, farbami). Miejsce powstania – sortownie, zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy.	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zawierające zanieczyszczenia lakierów, rozpuszczalników, smarów i olejów. Konsystencja stała, zawierające niebezpieczne związki pochodzące z olejów, smarów, farb i lakierów.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte filtry olejowe wymieniane w trakcie serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń. Miejsce powstawania – zaplecze magazynowo-techniczne, garaże.	Metalowe lub plastikowe elementy obudowy, materiał filtracyjny zanieczyszczony związkami niebezpiecznymi – składniki olejów.

8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte płyny hamulcowe wymieniane w trakcie serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń. Miejsce powstawania – zaplecze magazynowo-techniczne, garaże.	Wodne roztwory, stabilne chemicznie. Zanieczyszczone związkami niebezpiecznymi.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, w tym zużyte świetlówki. Odpady w postaci złomowanych sprzętów elektronicznych (np. zasilacze awaryjne UPS) oraz zużytych świetlówek, które straciły właściwości świetlne. Miejsce powstawania – teren całego zakładu.	Świetlówki – szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp; urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, świetlówki – zaw. związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi. Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych podczas serwisu maszyn roboczych lub środków transportu zakładowego. Miejsce powstawania – zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy, garaże.	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Pb, Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych podczas serwisu maszyn roboczych lub środków transportu zakładowego.	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego lub metalowa, wewnątrz elektrody niklowo-kadmowe wypełnione elektrolitem (20% roztwór wodny wodorotlenku potasu i wodorotlenku litu).

			Miejsce powstawania – zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy, garaże.	Konsystencja stała obudowy i elektrod (zaw. metale ciężkie Ni, Cd), płynny elektrolit. Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie. Właściwości żrące, toksyczne.
odpady inne niż niebezpieczne				
12.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad powstaje w procesach związanych z działalnością eksploatacyjną zakładu. Odpad zużytych kaset tonerów i tuszy z użytkowanych drukarek komputerowych i kserokopiarek. Miejsce powstawania odpadów – pomieszczenia biurowe.	Farby flexograficzne, niezawierające rozpuszczalników. Konsystencja stała lub półpłynna.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużywanych materiałach, głównie w postaci: worków lub toreb papierowych, kartonów. Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe.	Papier i tektura – celuloza włókna cząstek wielocukru ($<C_6H_{10}O_5>n$). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużywanych materiałach, głównie w postaci: worków, toreb foliowych, folii „stretch” z opakowań zbiorczych, pustych pojemników plastikowych, butelek PET. Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe.	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużywanych materiałach,	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.

			głównie w postaci: palet drewnianych, skrzyń, klocek, desek. Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe.	
16.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużytych materiałach, głównie w postaci: metalowych beczek, puszek, skrzyń, taśm. Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe.	Żelazo, stal lub metale nieżelazne (aluminium), niezanieczyszczone pozostałościami surowców i produktów. Konsystencja stała, nierozkładalne w środowisku.
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużytych materiałach, głównie w postaci: butelek, słoików szklanych. Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe.	Szkło – krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte czyszcivo, sorbenty lub odzież ochronna niezanieczyszczone substancjami o właściwościach niebezpiecznych. Miejsce powstania – sortownie, zaplecze magazynowo-techniczne, warsztat naprawczy.	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne niezawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Konsystencja stała.
19.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – ogumienie zużywane w trakcie eksploatacji posiadanych maszyn roboczych lub środków transportu. Zużyte opony z czynności serwisowych wykonywanych we	Tworzywa sztuczne – polimery naturalne i syntetyczne (kauczuk), oraz sadze i poliamidy. Konsystencja stała.

			własnym zakresie. Miejsce powstawania – zaplecze magazynowo- techniczne, garaże.	
20.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużywanych materiałach, głównie w postaci: worków, toreb foliowych, folii „stretch” z opakowań zbiorczych, pustych pojemników plastikowych, butelek PET. Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat naprawczy.	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyty i uszkodzony sprzęt elektryczny i elektroniczny tj. sprzęt komputerowy (komputery, laptopy, monitory LCD, drukarki, skanery, zasilacze itp.), sprzęt biurowy (telefony, faksy, kserokopiarki, niszczarki dokumentów itp.), elektronarzędzia lub sprzęt przemysłowy (np. kamery przemysłowe, systemy monitorujące itd.) oraz zużyte (wymieniane) podzespoły i części z tych urządzeń. Również zużyte tonery, pojemniki na tusze, kasety – drukarek, kserokopiarek, faksów. Miejsce powstawania – teren całego zakładu.	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych. Postać stała.
2. Odpady wytwarzane w procesach mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych, wielkogabarytowych oraz doczyszczania odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki				
odpady niebezpieczne				
22.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Odpady z sortowania – opakowania po zużywanych materiałach, głównie w postaci:	Opakowania zanieczyszczone roztworami wodnymi lub pozostałościami

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	opakowania wykonane z różnych materiałów po smarach, olejach, farbach lub środkach chemicznych – opakowania niekaucjonowane, mogące zawierać pozostałości produktów (substancji niebezpiecznych). Miejsce powstania – hala sortowni.	zawierającymi substancje niebezpieczne (np. substancje ropopochodne – smary, oleje, farby, lakiery itp.). Postać stała opakowania (metal, szkło, tworzywo), zanieczyszczenia płynne lub zestalone.
23.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady z sortowania – zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, w tym zużyte świetlówki. Odpady w postaci złomowanych sprzętów elektronicznych (np. zasilacze awaryjne UPS) oraz zużytych świetlówek, które straciły właściwości świetlne. Miejsce powstawania – hala sortowni.	Świetlówki – szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp; urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, świetlówki – zaw. związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi. Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady z sortowania. Odpady w postaci baterii i akumulatorów ołowiowych. Miejsce powstania – hala sortowni.	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Pb, Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
25.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady z sortowania. Odpady w postaci baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych. Miejsce powstania – hala sortowni.	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego lub metalowa, wewnątrz elektrody niklowo-kadmowe wypełnione elektrolitem (20% roztwór wodny wodorotlenku potasu i wodorotlenku litu). Konsystencja stała obudowy

				<p>i elektrod (zaw. metale ciężkie Ni, Cd), płynny elektrolit.</p> <p>Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.</p> <p>Właściwości żrące, toksyczne.</p>
26.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – drewno zawierające substancje niebezpieczne (zaolejone lub pomalowane deski, płyty drewniane itp.).</p> <p>Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.</p>	<p>Drewno zawierające substancje niebezpieczne np. zaolejone (żywica, lignina), pomalowane.</p> <p>Konsystencja stała, odpad ulegający biodegradacji, za wyjątkiem zanieczyszczeń substancji niebezpiecznych (olejów, smarów, farb, lakierów).</p>
27.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady z sortowania – zmieszane substancje i przedmioty posiadające właściwości niebezpieczne.</p> <p>Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.</p>	<p>Papier i tektura, tworzywa sztuczne, tekstylia, materiał mineralny lub organiczny zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – olejami, smarami, farbami.</p> <p>Postać stała, mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.</p>
odpady inne niż niebezpieczne				
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady z sortowania – opakowania z papieru i tektury, głównie w postaci: worków lub toreb papierowych, kartonów.</p> <p>Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.</p>	<p>Papier i tektura – celuloza włókna cząstek wielocukru ($C_6H_{10}O_5$).</p> <p>Konsystencja stała, ulega biodegradacji.</p>
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady z sortowania – opakowania z tworzyw sztucznych, głównie w postaci: worków, toreb foliowych, folii „stretch”, pustych pojemników plastikowych, butelek PET.</p> <p>Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.</p>	<p>Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery).</p> <p>Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.</p>
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady z sortowania – opakowania z drewna, głównie w postaci: palet drewnianych, skrzyń,</p>	<p>Drewno (żywica, lignina).</p> <p>Postać stała, odpad ulega biodegradacji.</p>

			klocków, desek. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	
31.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady z sortowania – opakowania z metali, głównie w postaci: metalowych beczek, puszek, skrzyń, taśm. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Żelazo, stal lub metale nieżelazne (aluminium), niezanieczyszczone pozostałościami surowców i produktów. Konsystencja stała, nierozkładalne w środowisku.
32.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady z sortowania – odpady w postaci głównie zużytych opakowań, worków, kartonów wykonanych z różnych materiałów. Miejsca powstawania odpadów – hala sortowni.	Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała trudno- rozkładalne w środowisku.
33.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady z sortowania – opakowania ze szkła, głównie w postaci: butelek, słoików i innych pojemników szklanych. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Szkło – krzemionka / SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
34.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady z sortowania – opakowania z tekstyliów. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
35.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady z sortowania – zużyte opony, w szczególności samochodowe i rowerowe. Miejsce powstawania – hala sortowni odpadów.	Mieszanka kauczuku naturalnego, kauczuku syntetycznego, sadzy, oleju, środków utwardzających i wulkanizujących. Dodatkowo drut stalowy, tkaniny techniczne (kordy). Konsystencja stała, trudno rozkładalne w przyrodzie.
36.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady z sortowania – odpady w postaci głównie zużytych opakowań po tuszach i tonerach dla drukarek komputerowych, kser lub opakowania worków, kartonów wykonanych z różnych materiałów. Miejsca powstawania odpadów – hala sortowni.	Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała trudno- rozkładalne w środowisku.
37.	16 02 16	Elementy usunięte	Odpady z sortowania –	Tworzywa sztuczne

		ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	elementy niebezpieczne lub części składowe niewykazujące właściwości niebezpiecznych usunięte ze zużytego sprzętu. Miejsce powstawania – sortownia odpadów.	(obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Postać stała.
38.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z sortowania – baterie alkaliczne. Miejsce powstawania – sortownia odpadów.	Obudowa zewnętrzna metalowa, anoda (proszek Zn), katoda (proszek MnO ₂). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
39.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady z sortowni – zużyte baterie i akumulatory (inne niż ołowiowe, niklowo-kadmowe i alkaliczne), z urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Miejsce powstawania – hala sortowni.	Obudowa zewnętrzna metalowa. np. akumulatory tlenkowo-srebrowe (katoda – tlenek srebra), cynkowo-powietrzne (katoda – tlen), litowe (katoda – lit), niklowo-wodorkowe (katoda – nikiel) itp. Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
40.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów budowlanych. Miejsce powstawania – hala sortowni odpadów.	Odpad zawierający beton, gruz ceglany, ceramikę (terakota, glazura, inne płytki ceramiczne), elementy armatury, siatkę montażową z klejem i kawałkami tynku, kawałki płyt gipsowo-kartonowych oraz śladowe ilości styropianu, wełny mineralnej i szkła.
41.	17 02 02	Szkło	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów budowlanych (stłuczka, szyby okienne, drzwiowe). Miejsce powstawania – hala sortowni odpadów.	Szkło – krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
42.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów budowlanych. Miejsce powstawania – hala sortowni odpadów.	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno rozkładalne w przyrodzie.
43.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady z sortowania – papier i tektura (makulatura). Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Papier i tektura – celuloza włókna cząstek wielocukru (<C ₆ H ₁₀ O ₅ >n). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
44.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady z sortowania,	Żelazo, stal (stopy żelaza

			przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – złom metali żelaznych (stalowy). Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
45.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – złom metali nieżelaznych. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Metale nieżelazne (głównie aluminium, miedź, mosiądz). Konsystencja stała.
46.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – tworzywa sztuczne i guma. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
47.	19 12 05	Szkło	Odpady z sortowania, demontażu odpadów wielkogabarytowych – szkło (stłuczka, szyby). Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Szkło – krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
48.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – drewno (deski, płyty drewniane, wiórowe itp.). Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
49.	19 12 08	Tekstylnia	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – materiały tekstylne. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
50.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady (głównie frakcje materiałowe i wysokoenergetyczne) wytwarzane w procesie demontażu odpadów wielkogabarytowych. Miejsce powstania odpadu – hala sortowni odpadów.	Konsystencja stała (papier, tworzywa sztuczne, drewno itp.) Konsystencja stała.
51.	19 12 12	Inne odpady (w	Odpady z sortowania –	Odpady po mechanicznym

		tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast)	zmieszane substancje i przedmioty nieposiadające właściwości niebezpiecznych. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych. Postać stała, sypka, w tym odpady nieulegające biodegradacji.
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja organiczna <80 mm)	Odpady z sortowania – zmieszane substancje i przedmioty nieposiadające właściwości niebezpiecznych. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na sitach o przesiewie 0-20 mm i 20-80 mm, pozbawione papieru i tektury oraz innych surowców wtórnych (frakcji >80 mm). Zmieszany materiał mineralny i organiczny kierowany do biologicznej tlenowej stabilizacji, a następnie do składowania na składowisku. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
3. Odpady wytwarzane w procesach doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów				
odpady niebezpieczne				
53.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady z sortowania – opakowania po zużytych materiałach, głównie w postaci: opakowania wykonane z różnych materiałów po smarach, olejach, farbach lub środkach chemicznych – opakowania niekaucjonowane, mogące zawierać pozostałości produktów (substancji niebezpiecznych). Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Opakowania zanieczyszczone roztworami wodnymi lub pozostałościami zawierającymi substancje niebezpieczne (np. substancje ropopochodne – smary, oleje, farby, lakiery itp.). Postać stała opakowania (metal, szkło, tworzywo), zanieczyszczenia płynne lub zestalone.
54.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16	Odpady z sortowania – zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, w tym zużyte świetlówki. Odpady w postaci	Świetlówki – szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp; urządzenia elektroniczne – obudowa

		02 09 do 16 02 12	<p>złomowanych sprzętów elektronicznych (np. zasilacze awaryjne UPS) oraz zużytych świetlówek, które straciły właściwości świetlne.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi.</p> <p>Konsystencja stała, świetlówki – zaw. związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi.</p> <p>Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.</p>
55.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Odpady z sortowania.</p> <p>Odpady w postaci baterii i akumulatorów ołowiowych.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Pb, Cd, Ni.</p> <p>Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit.</p> <p>Właściwości żrące i toksyczne.</p>
56.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<p>Odpady z sortowania.</p> <p>Odpady w postaci baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego lub metalowa, wewnątrz elektrody niklowo-kadmowe wypełnione elektrolitem (20% roztwór wodny wodorotlenku potasu i wodorotlenku litu).</p> <p>Konsystencja stała obudowy i elektrod (zaw. metale ciężkie Ni, Cd), płynny elektrolit.</p> <p>Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.</p> <p>Właściwości żrące, toksyczne.</p>
57.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów – drewno zawierające substancje niebezpieczne (zaolejone lub pomalowane deski, płyty drewniane itp.).</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców</p>	<p>Drewno zawierające substancje niebezpieczne np. zaolejone (żywica, lignina), pomalowane.</p> <p>Konsystencja stała, odpad ulegający biodegradacji, za wyjątkiem zanieczyszczeń substancji niebezpiecznych (olejów, smarów, farb,</p>

			wtórnych.	lakierów).
58.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z sortowania – zmieszane substancje i przedmioty posiadające właściwości niebezpieczne. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Papier i tektura, tworzywa sztuczne, tekstylia, materiał mineralny lub organiczny zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – olejami, smarami, farbami. Postać stała, mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.
odpady inne niż niebezpieczne				
59.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady z sortowania – opakowania z papieru i tektury, głównie w postaci: worków lub toreb papierowych, kartonów. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Papier i tektura – celuloza włókna cząstek wielocukru ($C_6H_{10}O_5$n). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
60.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady z sortowania – opakowania z tworzyw sztucznych, głównie w postaci: worków, toreb foliowych, folii „stretch”, pustych pojemników plastikowych, butelek PET. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
61.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady z sortowania – opakowania z drewna, głównie w postaci: palet drewnianych, skrzyń, klocków, desek. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
62.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady z sortowania – opakowania z metali, głównie w postaci: metalowych beczek, puszek, skrzyń, taśm. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Żelazo, stal lub metale nieżelazne (aluminium), niezanieczyszczone pozostałościami surowców i produktów. Konsystencja stała, nierozkładalne w środowisku.
63.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady z sortowania – odpady w postaci głównie	Polietylen, poliester, polipropylen (polimery).

			<p>zużytych opakowań, worków, kartonów wykonanych z różnych materiałów.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>Konsystencja stała trudno-rozkładalne w środowisku.</p>
64.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Odpady z sortowania – opakowania ze szkła, głównie w postaci: butelek, słoików i innych pojemników szklanych.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>Szkło – krzemionka SiO₂ (70-74%), Na₂O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al₂O₃ (1-3%).</p> <p>Postać stała, odpad obojętny.</p>
65.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<p>Odpady z sortowania – opakowania z tekstyliów.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna).</p> <p>Postać stała, odpad ulega biodegradacji.</p>
66.	16 01 03	Zużyte opony	<p>Odpady z sortowania – zużyte opony, w szczególności samochodowe i rowerowe.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>Mieszanka kauczuku naturalnego, kauczuku syntetycznego, sadzy, oleju, środków utwardzających i wulkanizujących.</p> <p>Dodatkowo drut stalowy, tkaniny techniczne (kordy).</p> <p>Konsystencja stała, trudno rozkładalne w przyrodzie.</p>
67.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpady z sortowania – odpady w postaci głównie zużytych opakowań po tuszach i tonerach dla drukarek komputerowych, kser lub opakowania worków, kartonów wykonanych z różnych materiałów.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.</p>	<p>Polietylen, poliester, polipropylen (polimery).</p> <p>Konsystencja stała trudno-rozkładalne w środowisku.</p>
68.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Odpady z sortowania – elementy niebezpieczne lub części składowe niewykazujące właściwości niebezpiecznych usunięte ze użytego sprzętu.</p> <p>Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców</p>	<p>Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz).</p> <p>Postać stała.</p>

			wtórnych.	
69.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z sortowania – baterie alkaliczne. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Obudowa zewnętrzna metalowa, anoda (proszek Zn), katoda (proszek MnO ₂). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
70.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady z sortowni – zużyte baterie i akumulatory (inne niż ołowiowe, niklowo-kadmowe i alkaliczne), z urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Miejsce powstawania – hala sortowni.	Obudowa zewnętrzna metalowa. np. akumulatory tlenkowo-srebrowe (katoda – tlenek srebra), cynkowo-powietrzne (katoda – tlen), litowe (katoda – lit), niklowo-wodorkowe (katoda – nikiel) itp. Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
71.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów budowlanych. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Odpad zawierający beton, gruz ceglany, ceramikę (terakota, glazura, inne płytki ceramiczne), elementy armatury, siatkę montażową z klejem i kawałkami tynku, kawałki płyt gipsowo-kartonowych oraz śladowe ilości styropianu, wełny mineralnej i szkła.
72.	17 02 02	Szkło	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów budowlanych (stłuczka, szyby okienne, drzwiowe). Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Szkło – krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny
73.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów budowlanych. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno rozkładalne w przyrodzie.
74.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady z sortowania – papier i tektura (makulatura). Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Papier i tektura – celuloza / włókna cząstek wielocukru (<C ₆ H ₁₀ O ₅ >n). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
75.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – złom metali żelaznych	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.

			(stalowy). Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	
76.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – złom metali nieżelaznych. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Metale nieżelazne (głównie aluminium, miedź, mosiądz). Konsystencja stała.
77.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – tworzywa sztuczne i guma. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
78.	19 12 05	Szkło	Odpady z sortowania, demontażu odpadów wielkogabarytowych – szkło (stłuczka, szyby). Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Szkło – krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
79.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – drewno (deski, płyty drewniane, wiórowe itp.). Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
80.	19 12 08	Tekstylia	Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – materiały tekstylne. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
81.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady (głównie frakcje materiałowe i wysokoenergetyczne) wytwarzane w procesie demontażu odpadów wielkogabarytowych. Miejsce powstania – hala	Konsystencja stała (papier, tworzywa sztuczne, drewno itp.). Konsystencja stała.

			doczyszczania surowców wtórnych.	
82.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady z sortowania – zmieszane substancje i przedmioty nieposiadające właściwości niebezpiecznych. Miejsce powstania – hala doczyszczania surowców wtórnych.	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych, kierowane do składowania na składowisku. Postać stała, sypka, w tym odpady nieulegające biodegradacji.
4. Odpady wytwarzane w procesach produkcji paliwa alternatywnego				
odpady inne niż niebezpieczne				
83.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady (głównie frakcje materiałowe i wysokoenergetyczne). Miejsce powstania odpadu – hala sortowni odpadów.	Konsystencja stała (papier, tworzywa sztuczne, drewno itp.). Konsystencja stała.
84.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady z procesu przygotowania odpadów do produkcji RDF. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
85.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady z procesu przygotowania odpadów do produkcji RDF. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.	Mieszanina substancji i przedmiotów nie nadających się do odzysku/recyklingu. Odpady kierowane do składowania na składowisku. Postać stała, sypka.
5. Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów tj. frakcji <80 mm – (biologiczna stabilizacja w bioreaktorach)				
86.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpady z biologicznego przetwarzania odpadów – odpad powstający po kompostowaniu (stabilizacji) odpadów komunalnych. Miejsce powstawania – instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (bioreaktory).	Produkt kompostowania (stabilizacji) odpadów komunalnych, zawierający częściowo rozłożoną frakcję biologiczną, jak i części nierozkładalne biologicznie (np. tworzywa sztuczne, szkło), które nie zostały oddzielone od ustabilizowanej frakcji ulegającej biodegradacji.
6. Odpady wytwarzane w procesie przygotowania (doczyszczania) odpadów organicznych, w tym zielonych do kompostowania				
87.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	Odpad powstaje w procesie doczyszczania	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS,

		i guma	(wstępnego przygotowania) odpadów zielonych do kompostowania. Miejsca powstawania odpadów – plac technologiczny w punkcie przygotowania odpadów organicznych do kompostowania.	kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
88.	19 12 05	Szkło	Odpad powstaje w procesie doczyszczania (wstępnego przygotowania) odpadów zielonych do kompostowania. Miejsca powstawania odpadów – plac technologiczny w punkcie przygotowania odpadów organicznych do kompostowania.	Szkło – krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
89.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad powstaje w procesie doczyszczania (wstępnego przygotowania) odpadów zielonych do kompostowania. Miejsca powstawania odpadów – plac technologiczny w punkcie przygotowania odpadów organicznych do kompostowania.	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
90.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpad powstaje w procesie doczyszczania (wstępnego przygotowania) odpadów zielonych do kompostowania. Miejsca powstawania odpadów – plac technologiczny w punkcie przygotowania odpadów organicznych do kompostowania.	Materiał mineralny (piasek, żwir, kamienie, skruszony beton). Konsystencja stała, obojętne dla środowiska.
7. Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów organicznych, w tym zielonych (kompostowanie w bioreaktorach)				
91.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje	Odpady z biologicznego przetwarzania odpadów	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi

		odpadów komunalnych i podobnych	(kompostowanie) – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Miejsce powstawania – instalacja do biologicznego przetwarzania (bioreaktory).	składniki odpadów przetwarzanych biologicznie – zanieczyszczenia, tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp. wydzielane ze stabilizatorów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń – przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii itp.).
92.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady z biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie) – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Miejsce powstawania – instalacja do biologicznego przetwarzania (bioreaktory).	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – zanieczyszczenia tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp. wydzielane z kompostu w procesie oczyszczania (separacji zanieczyszczeń – przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii itp.).
93.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady z biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie) – kompost nieodpowiadający wymaganiom. Miejsce powstawania – instalacja do biologicznego przetwarzania (bioreaktory).	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nienadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów organicznych i zielonych. Również produkt biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych po przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm. Postać stała – gleba bogata w składniki mineralne i organiczne.
8. Odpady wytwarzane w wyniku przesiewania stabilizatu				
94.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady wytwarzane w procesie przesiewania stabilizatu. Odpad stanowi ustabilizowana biofrakcja. Miejsce powstania odpadu – plac magazynowania kompostu/stabilizatu.	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nienadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów organicznych i zielonych. Również produkt biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych

				po przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm. Postać stała – gleba bogata w składniki mineralne i organiczne.
95.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady wytwarzane w procesie przesiewania stabilizatu. Miejsce powstania odpadu – plac magazynowania kompostu/stabilizatu.	Odpady po mechanicznym sortowaniu stabilizatu na sitach o przesiewie 0-20 mm. Zmieszany materiał mineralny i organiczny kierowany do składowania na składowisku. Postać stała, sypka.
9. Odpady wytwarzane w wyniku przesiewania kompostu				
96.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady wytwarzane w procesie przesiewania kompostu. Odpad stanowi pozostałość po przesianiu kompostu tj. balast. Miejsce powstania odpadu – plac magazynowania kompostu/stabilizatu.	Odpady po mechanicznym sortowaniu kompostu na sitach o przesiewie 0-20 mm. Zmieszany materiał mineralny i organiczny kierowany do składowania na składowisku. Postać stała, sypka.

* odpady niebezpieczne

19. Punkt 4.5. wym. decyzji (określam miejsca i sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

4.5. Określam miejsca i sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1. Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady niebezpieczne zbierane do stalowych chemoodpornych, beczek/pojemników, ustawionych na szczelnym podłożu, w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego

			organu na gospodarowanie tymi odpadami.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady niebezpieczne zbierane do stalowych chemoodpornych, beczek/pojemników, ustawionych na szczelnym podłożu, w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady niebezpieczne zbierane do stalowych chemoodpornych, beczek/pojemników, ustawionych na szczelnym podłożu, w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady niebezpieczne zbierane do stalowych chemoodpornych, beczek/pojemników, ustawionych na szczelnym podłożu, w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.

5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady niebezpieczne zbierane do stalowych chemoodpornych, beczek/pojemników, ustawionych na szczelnym podłożu, w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne

			bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.

odpady inne niż niebezpieczne			
12.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Boksy na odpady lub pomieszczenie biurowe. Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
16.	15 01 04	Opakowania z metali	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
19.	16 01 03	Zużyte opony	Plac magazynowy/utwardzony na terenie zakładu. Odpady magazynowane luzem.
20.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
2. Odpady wytwarzane w procesach mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych, wielkogabarytowych oraz doczyszczania odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki			
odpady niebezpieczne			
22.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne

			bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
23.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
25.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
26.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje	Zamykane pomieszczenie (mobilny

		niebezpieczne	magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
27.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
odpady inne niż niebezpieczne			
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
31.	15 01 04	Opakowania z metali	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
32.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
33.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
34.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
35.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane w kontenerach lub/i na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie

			instalacji.
36.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
37.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
38.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
39.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
40.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane w kontenerach lub/i na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie instalacji.
41.	17 02 02	Szkło	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
42.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
43.	19 12 01	Papier i tektura	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
44.	19 12 02	Metale żelazne	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
45.	19 12 03	Metale nieżelazne	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
46.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.

47.	19 12 05	Szkło	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni. Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
48.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
49.	19 12 08	Tekstylia	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
50.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Hala sortowni, plac magazynowy. Odpady magazynowane w kontenerze lub/i luzem na placu magazynowym.
51.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast)	Odpady balastowe z sortowni, gromadzone w kontenerach lub/i na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie instalacji dalej kierowane na kwatery składowania.
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja organiczna <80 mm)	Odpady organiczne, frakcja <80 mm z sortowni, gromadzone w kontenerach w sortowni odpadów.
3. Odpady wytwarzane w procesach doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów			
odpady niebezpieczne			
53.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
54.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne

			bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
55.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
56.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
57.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
58.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej	Zamykane pomieszczenie (mobilny

		obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych, chemoodpornych pojemnikach na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo. Po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadnionej, odpady przekazywane są posiadaczowi odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
odpady inne niż niebezpieczne			
59.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
60.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
61.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
62.	15 01 04	Opakowania z metali	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
63.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
64.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
65.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
66.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane w kontenerach lub/i na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie instalacji.
67.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
68.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne

			bezpieczeństwo.
69.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
70.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zamykane pomieszczenie (mobilny magazyn odpadów niebezpiecznych, lub/i warsztat naprawczy). Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach, na szczelnym podłożu w sposób zapewniający pełne bezpieczeństwo.
71.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane w kontenerach lub/i na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie instalacji.
72.	17 02 02	Szkło	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
73.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
74.	19 12 01	Papier i tektura	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
75.	19 12 02	Metale żelazne	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
76.	19 12 03	Metale nieżelazne	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
77.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
78.	19 12 05	Szkło	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni. Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
79.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
80.	19 12 08	Tekstylia	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
81.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazyn w hali surowców wtórnych.
82.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	Odpady balastowe z sortowni, gromadzone w kontenerach lub/i na

		mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie instalacji dalej kierowane na kwatery składowania.
4. Odpady wytwarzane w procesach produkcji paliwa alternatywnego			
odpady inne niż niebezpieczne			
83.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazyn w hali surowców wtórnych.
84.	19 12 02	Metale żelazne	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
85.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Kontenery pod automatyczną stacją załadunkową.
5. Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów tj. frakcji <80 mm – (biologiczna stabilizacja w bioreaktorach)			
86.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Kierowane na plac magazynowania stabilizatu celem przesiewania.
6. Odpady wytwarzane w procesie przygotowania (doczyszczania) odpadów organicznych, w tym zielonych do kompostowania			
87.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Zadaszone boksy magazynowe na surowce wtórne lub kontenery w hali sortowni.
88.	19 12 05	Szkło	Kontenery lub kontenery wysypowe w hali sortowni.
89.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Big bagi lub luzem na placu magazynowym przy rębaku.
90.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Plac magazynowy. Odpady magazynowane w kontenerach na wyznaczonym placu na terenie instalacji.
7. Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów organicznych, w tym zielonych (kompostowanie w bioreaktorach)			
91.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Plac dojrzwania kompostu/stabilizatu. Odpady magazynowane bezpośrednio na utwardzonym placu dojrzwania kompostu/stabilizatu, następnie kierowane do dalszego przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).
92.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Plac dojrzwania kompostu/stabilizatu. Odpady magazynowane bezpośrednio na utwardzonym placu dojrzwania kompostu/stabilizatu, następnie kierowane do dalszego przetwarzania (unieszkodliwianie).
93.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający	Plac dojrzwania

		wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	kompostu/stabilizatu. Odpady magazynowane bezpośrednio na utwardzonym placu dojrzewania kompostu/stabilizatu, następnie kierowane do dalszego przetwarzania (odzysk).
8. Odpady wytwarzane w wyniku przesiewania stabilizatu			
94.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Plac magazynowania kompostu/stabilizatu. Odpady magazynowane bezpośrednio na utwardzonym placu magazynowania kompostu/stabilizatu, następnie kierowane do dalszego przetwarzania (odzysk).
95.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady balastowe gromadzone w kontenerach na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie instalacji. Następnie kierowane do dalszego przetwarzania (unieszkodliwianie).
9. Odpady wytwarzane w wyniku przesiewania kompostu			
96.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady balastowe gromadzone w kontenerach na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym na terenie instalacji, następnie kierowane do dalszego przetwarzania.

* odpady niebezpieczne

Oleje odpadowe zbiera się w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem.

20. Punkt 6.1. wym. decyzji (określam rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku) otrzymuje następujące brzmienie:

6.1. Określam rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość Mg/rok
1. Odpady poddawane odzyskowi w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie) – proces R3			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	1 000,0
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	1 000,0
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,0
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,0
5.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0
6.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów	1 000,0

		roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	1 000,0
8.	02 03 82	Odpady tytoniowe	1 000,0
9.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000,0
10.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,0
11.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,0
12.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0
13.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0
14.	03 01 01	Odpady kory i korka	1 000,0
15.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000,0
16.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	1 000,0
17.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000,0
18.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	1 000,0
19.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,0
20.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	2 000,0
21.	17 02 01	Drewno	1 000,0
22.	19 08 01	Skratki	1 000,0
23.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 000,0
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
25.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000,0
26.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,0
27.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,0
28.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	5 000,0
29.	20 03 02	Odpady z targowisk	2 000,0
2. Odpady poddawane odzyskowi na składowisku jako warstwy izolacyjne / drogi tymczasowe – proces R5			
30.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórki i remontów	700,0
31.	17 01 02	Gruz ceglany	900,0
32.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	500,0
33.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 000,0
34.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	750,0
35.	20 02 02	Gleba i ziemia w tym kamienie	750,0
3. Odpady poddawane odzyskowi na składowisku do budowy skarp – proces R5			
36.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalni innych niż rudy metali	40,0
37.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	40,0
38.	01 04 09	Odpadowe piaski i ropy	40,0
39.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	40,0
40.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż	60,0

		wymienione w 01 04 80	
41.	10 09 03	Żużle odlewnicze	50,0
42.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	60,0
43.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	20,0
44.	10 09 12	Inne części stałe inne niż wymienione w 10 09 11	20,0
45.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	20,0
46.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	20,0
47.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	20,0
48.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	50,0
49.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	10,0
50.	16 01 03	Zużyte opony	50,0
51.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	100,0
52.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórki i remontów	200,0
53.	17 01 02	Gruz ceglany	200,0
54.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	200,0
55.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 000,0
56.	ex 17 01 80	Tynki	50,0
57.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	150,0
58.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	200,0
59.	19 09 02	Osady z klarowania wody	200,0
60.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000,0
4. Odpady poddawane odzyskowi w instalacji segregacji odpadów komunalnych zmieszanych, wielkogabarytowych oraz odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki – proces R12			
61.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	1 000,0
62.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0
63.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000,0
64.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,0
65.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
66.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,0
67.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 000,0
68.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0
69.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,0
70.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,0
71.	20 01 02	Szkło	1 000,0
72.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000,0
73.	20 01 40	Metale	5 000,0
74.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	5 000,0

75.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	40 000,0
76.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	1 000,0
77.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 000,0
78.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000,0
5. Odpady poddawane odzyskowi w instalacji doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów – proces R12			
79.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	15 000,0
80.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,0
81.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000,0
82.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,0
83.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,0
84.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20 000,0
85.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000,0
86.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000,0
87.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 00,0
88.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0
89.	20 01 01	Papier i tektura	15 000,0
90.	20 01 02	Szkło	15 000,0
91.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	20 000,0
92.	20 01 40	Metale	15 000,0
93.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000,0
94.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	10 000,0
95.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000,0
96.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	10 000,0
6. Odpady poddawane odzyskowi do okrywy rekultywacyjnej – proces R3			
97.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	100,0
98.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych	100,0
99.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	200,0
100.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1 500,0
101.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	400,0
102.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żuźle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14	400,0
103.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	400,0
104.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	100,0
105.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	200,0
106.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	300,0
107.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 000,0
108.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	2 000,0
7. Odpady poddawane przetwarzaniu w instalacji segregacji odpadów komunalnych zmieszanych (produkcja paliwa alternatywnego RDF) – proces odzysku R12			

109.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	2 000,0
110.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	200,0
111.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000,0
112.	02 03 82	Odpady tytoniowe	500,0
113.	03 01 01	Odpady kory i korka	3 000,0
114.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	3 000,0
115.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	1 000,0
116.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	4 000,0
117.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	4 000,0
118.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	3 000,0
119.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,0
120.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000,0
121.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	1 000,0
122.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	1 000,0
123.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	10 000,0
124.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	3 000,0
125.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000,0
126.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	8 000,0
127.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
128.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
129.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,0
130.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000,0
131.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,0
132.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,0
133.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10 000,0
134.	16 01 03	Zużyte opony	20 000,0
135.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000,0
136.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	20,0
137.	17 02 01	Drewno	5 000,0
138.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000,0
139.	17 03 80	Odpadowa papa	1 000,0
140.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,0
141.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
142.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
143.	19 12 08	Tekstyli	3 000,0
144.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3 000,0
145.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,0
146.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,0

147.	20 01 10	Odzież	10 000,0
148.	20 01 11	Tekstylia	10 000,0
149.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,0
150.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	4 000,0
151.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	4 000,0
152.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	30 000,0
153.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000,0
8. Odpady poddawane przetwarzaniu w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego – proces odzysku R12			
154.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	10 000,0
155.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000,0
156.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	2 000,0
157.	02 03 82	Odpady tytoniowe	2 000,0
158.	03 01 01	Odpady kory i korka	10 000,0
159.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	10 000,0
160.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	5 000,0
161.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	10 000,0
162.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,0
163.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000,0
164.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	5 000,0
165.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000,0
166.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5 000,0
167.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5 000,0
168.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	10 000,0
169.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10 000,0
170.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	10 000,0
171.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10 000,0
172.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
173.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
174.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,0
175.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,0
176.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,0
177.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,0
178.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10 000,0
179.	16 01 03	Zużyte opony	15 000,0
180.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000,0
181.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 000,0
182.	17 02 01	Drewno	8 000,0
183.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	8 000,0
184.	17 03 80	Odpadowa papa	5 000,0

185.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
186.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,0
187.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,0
188.	19 12 08	Tekstylia	8 000,0
189.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	8 000,0
190.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,0
191.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,0
192.	20 01 10	Odzież	10 000,0
193.	20 01 11	Tekstylia	10 000,0
194.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	5 000,0
195.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	8 000,0
196.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8 000,0
197.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000,0
198.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000,0

Łączna ilość odpadów przewidzianych do sortowania w instalacji segregacji odpadów komunalnych zmieszanych, wielkogabarytowych oraz odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki nie będzie przekraczać 40 000 Mg/rok (przy pracy 1 zmianowej).

Łączna ilość odpadów przewidzianych do sortowania w instalacji doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów nie będzie przekraczać 25 000 Mg/rok.

Łączna ilość odpadów przewidzianych do przetwarzaniu w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego nie będzie przekraczać 15 000 Mg/rok.

Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie) nie przekroczy rocznie 17 500 Mg/rok.

Łączna ilość odpadów przeznaczonych do budowy warstw izolacyjnych i dróg tymczasowych nie przekroczy:

- ***kwatery nr I – 3 151 Mg/rok,***
- ***kwatery nr II – 1 652 Mg/rok,***
- ***kwatery nr III – 4 550 Mg/rok.***

Łączna ilość odpadów przeznaczonych do budowy skarp nie przekroczy:

- ***kwatery nr I – 2 200 Mg/rok,***
- ***kwatery nr II – 1 086 Mg/rok,***
- ***kwatery nr III – 3 937 Mg/rok.***

Działalność w zakresie odzysku odpadów będzie prowadzona przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu, a także wynikających z obowiązujących przepisów ustawy o odpadach, przepisów wykonawczych do ustawy o odpadach oraz wymagań wynikających z przepisów odrębnych.

21. Punkt 6.1.1. wym. decyzji (określam miejsce przetwarzania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

6.1.1. Określam miejsce przetwarzania odpadów

Procesy odzysku odpadów prowadzone są na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie.

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów przez biologiczne przekształcanie są bioreaktory kompostowe. Ponadto jako proces biologicznej obróbki odpadów należy klasyfikować wykonanie okrywy rekultywacyjnej na kwaterze składowiska.

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów jako warstwy izolacyjnej (przesypki) i do budowy skarp, w tym obwałowań, dróg tymczasowych są kwatery składowania składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów przez mechaniczną obróbkę i doczyszczanie są hale sortowni odpadów.

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów w zakresie odzysku tj. produkcji paliwa alternatywnego są hale sortowni.

22. Punkt 6.1.3. wym. decyzji (szczegółowy opis stosowanych metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy oraz opis procesu technologicznego z podaniem mocy przerobowej instalacji lub urządzenia) otrzymuje następujące brzmienie:

6.1.3. Szczegółowy opis stosowanych metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy oraz opis procesu technologicznego z podaniem mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Procesy odzysku prowadzone na terenie ZGO w Zakurzewie kwalifikowane są zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, jako:

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

Odzysk odpadów w procesie R3 polega na biologicznym przekształcaniu opadów (kompostowanie) w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (boksy/bioreaktory kompostowe) **o wydajności 17 500 Mg/rok.**

Celem procesu jest otrzymanie produktu tj. kompostu spełniającego wymagania dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin.

Do kompostowania przeznaczane są selektywnie zbierane odpady pochodzenia roślinnego, odpady organiczne w postaci odpadów z kuchni, stołówek i restauracji oraz z ogrodów i terenów zieleni miejskiej, a także odpady z targowisk, drewno, papier i tektura, itp. Możliwe jest stosowanie w odpowiednich proporcjach osadów ściekowych. Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania będą spełniać określone wymagania pod względem składu chemicznego i właściwości fizycznych. Jeśli poszczególne rodzaje odpadów spełniają tylko niektóre z wymagań, możliwe jest mieszanie ze sobą różnych odpadów dla uzyskania optymalnego składu przetwarzanej mieszanki oraz uzyskania materiału o odpowiedniej jakości. Do przetwarzania biologicznego mogą być wykorzystywane odpady spełniające określone parametry: zawartości substancji organicznej, wilgotności, zawartości składników biogennych i metali ciężkich.

Jeśli otrzymany kompost nie spełnia wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin, proces przekształcania odpadów jest traktowany jako unieszkodliwianie D8. Dopuszczalne rodzaje zanieczyszczeń występujących w nawozach i środkach wspomagających uprawę roślin oraz minimalne wymagania jakościowe, jakie powinny one spełniać określa rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 czerwca 2008 roku w sprawie wykonania niektórych przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2008 r. Nr 119, poz. 765).

Odzysk w procesie R3 polega również na wykonywaniu z odpadów okrywy rekultywacyjnej składowiska (zadarnienie do planowanych obsiewów czy nasadzeń). Rekultywację wykonuje się zgodnie z harmonogramem działań związanych z rekultywacją składowiska odpadów, określonym w zgodzie na zamknięcie składowiska odpadów lub jego wydzielonej części, sposób zabezpieczający składowisko odpadów przed jego szkodliwym oddziaływaniem na wody powierzchniowe i podziemne oraz powietrze, integrującą obszar składowiska z otaczającym środowiskiem oraz umożliwiającą obserwację wpływu składowiska odpadów na środowisko, stosując materiały niebędące odpadami lub odpady, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523).

- **proces R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (wykonywanie warstw izolacyjnych na składowisku / skarp / dróg tymczasowych)**

Odzysk odpadów polega na wykorzystaniu odpadów do wykonania warstwy izolacyjnej (przesypek) na składowisku, do budowy obwałowań składowiska i do zabezpieczenia ścian bocznych składowiska odpadów, a także do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku odpadów.

Odpady przeznaczone do wykonywania warstw izolacyjnych poddaje się kruszeniu, o ile jest to konieczne. Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej nie przekracza 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15%. Budowa tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku odbywa się z odpadów obojętnych. Szerokość tych dróg nie może przekroczyć 4 m, grubość warstwy użytych odpadów 30 cm. W przypadku eksploatacji nadpoziomowego składowiska, do budowy skarp w tym obwałowań i kształtowania korony składowiska mogą być wykorzystane odpady określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523). Maksymalna warstwa odpadów użytych do budowy skarp i kształtowania korony składowiska nie przekracza 25 cm. W przypadku wykorzystania zużytych opon inne rodzaje odpadów mogą być użyte wyłącznie do grubości opony poprzez jej wypełnienie. Zużyte opony mogą być użyte wyłącznie jednowarstwowo.

- **proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (sortowanie, produkcja paliw alternatywnych)**

Odzysk odpadów polega na:

- przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczaniu odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki w sortowni **o wydajności 40 000 Mg/rok**,
- przetwarzaniu surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów w sortowni **o wydajności 25 000 Mg/rok**.

Segregacja odpadów w sortowniach odbywa się na liniach sortowniczych odpadów, na których jest dokonywana mechaniczna i ręczna wtórna segregacja i doczyszczanie odpadów surowcowych. Poddawane segregacji są także zmieszane odpady komunalne.

W sortowni przekształcanie odpadów obejmuje procesy: rozdrabniania, przesiewania, sortowania i separacji prowadzone w celu mechanicznego rozdzielania strumienia odpadów na frakcje dające się w całości lub w części wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcje ulegające biodegradacji (przeznaczone do kompostownia/biostabilizacji), odpady niebezpieczne (zużytego sprzętu, baterii itp.) i odpady balastowe (do składowania).

Technologia procesu sortowania odpadów obejmuje:

- zważenie ładunku i wjazd na teren zakładu,
- wyładunek na płytach rozładunkowych sortowni,
- eliminacja odpadów tarasujących,
- załadunek na przenośniki załadownicze linii sortowniczej,
- rozdział odpadów na jednorodne frakcje i usunięcie zanieczyszczeń z odpadów surowcowych,
- przejściowe zmagazynowanie wyselekcjonowanych frakcji,
- magazynowanie odpadów surowcowych,
- załadunek wysegregowanych odpadów surowcowych i odpadów balastowych na środki transportu zewnętrznego i spedycja.

- **proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (produkcja paliw alternatywnych)**

Produkcja paliw alternatywnych prowadzona jest w instalacji zlokalizowanej w hali segregacji surowców wtórnych o wydajności 15 000 Mg/rok.

Odzysk polega na przygotowaniu paliwa alternatywnego (RDF) spełniającego parametry zgodne z zapotrzebowaniem posiadacza odpadów, który będzie je poddawał termicznemu przekształceniu.

Proces technologiczny polega na rozdrabnianiu odpadów.

23. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 1 grudnia 2014 r., ŚG-I.7222.9.2014/MB ze zm., pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnia Sp. z o. o., ul. Mickiewicza 28/30, 86-300 Grudziądz, wnioskiem z dnia 28 października 2020 r., znak: 5989/OZ/2020, wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 1 grudnia 2014 r., znak: ŚG-I.7222.9.2014/MB ze zm., wydanego na prowadzenie instalacji wchodzących w skład Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedmiotem zmiany decyzji jest udzielenie zezwolenia na odzysk odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów w dwóch nowych instalacjach realizowanych w ramach przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie koło Grudziądza /.../”.

Przedmiotem inwestycji są dwie instalacje zlokalizowane na działkach o numerach ewidencyjnych 3169/3, 407/1 i 412/1 położonych w miejscowości Zakurzewo, Gmina Grudziądz, powiat grudziądzki, województwo kujawsko-pomorskie:

- doczyszczania surowców wtórnych oraz odpadów o kodzie 19 12 12 pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów (moc przerobowa instalacji 25 000 Mg/rok),
- produkcji paliwa alternatywnego z odpadów (moc przerobowa instalacji 15 000 Mg/rok).

Instalacje zlokalizowane są w nowo wybudowanej hali ze szczelną posadzką zlokalizowanej w bliskim sąsiedztwie istniejącej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (bezpośrednie połączenie poprzez zabudowany taśmociąg posadowiony na estakadzie) oraz składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Instalacje zaliczane są do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839): § 2 ust. 1 pkt 47 „instalacje do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r. poz. 2389, z późn. zm.)”.

Przedmiotowe instalacje nie stanowią rodzaju instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości określonych w rozporządzeniu 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. z 2014 r. poz. 1169) w związku z tym ich eksploatacja nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca wniósł zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego położonych na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

Ze względu na kwalifikacje instalacji nie podlegają one wymogom określonym 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/EU.

Działki ewidencyjne przeznaczone pod realizację inwestycji, jak i cały teren Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie objęte są obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego przyjętym uchwałą Nr XXXIX/321/2017 Rady Gminy Grudziądz z dnia 27 kwietnia 2017 r., w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla obszaru Gminy Grudziądz położonego w północnej części obrębu geodezyjnego Zakurzewo (Dz. U. Woj. Kuj.-Pom. Z 2017 r. poz. 2119), zgodnie z którym na przedmiotowym obszarze dopuszcza się funkcje obiektów i zagospodarowania terenu, tj.: gospodarowanie odpadami komunalnymi, sortowanie odpadów lokalizacje budynków magazynowych, socjalnych, wraz z infrastrukturą towarzyszącą. Przedmiotowe zamierzenie jest zgodne z ww. obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

Ponadto przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego uwzględnia realizację przedsięwzięcia pn. „Optymalizacja mocy przerobowej instalacji do kompostowania odpadów wskutek zwiększenia jej efektywności technologicznej” w wyniku którego nastąpi zmiana mocy przerobowej z 6 500 Mg/rok na 17 500 Mg/rok.

Zgodnie z zaświadczeniem Wójta Gminy Grudziądz z dnia 19 października 2020 r.,

znak: OŚR.6220.1.12.2020 przedmiotowe przedsięwzięcie nie podlega zapisom ustawy 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 2020 r. poz. 283 ze zm.) w zakresie konieczności przeprowadzenia postępowania dotyczącego oceny oddziaływania na środowisko.

Realizacja przedsięwzięcia nie będzie związana z realizacją jakichkolwiek prac budowlanych, a zwiększenie wydajności istniejącej instalacji do kompostowania odpadów będącej częścią Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie będzie osiągnięte poprzez następujące usprawnienia technologiczne:

- zmiana systemu nawadniania, poprzez modyfikację i rozbudowę instalacji wody czystej oraz umożliwienie prowadzenia procesu kompostowania w kolejnych istniejących 11 zamkniętych komorach bioreaktorów,
- aktualizacja systemu sterowania procesem technologicznym umożliwiającą uruchamianie, włączanie, modyfikację wielkości wszystkich parametrów dla każdego bioreaktora indywidualnie.

Optymalizacja całego procesu technologicznego skróci czas jego trwania, przy jednoczesnym osiągnięciu wszystkich wymaganych przepisami prawa parametrów. Ponadto w ramach działającego Zakładu Gospodarki Odpadami w Zakurzewie przeprowadzono procesy inwestycyjne, w tym m.in. wybudowano place magazynowe wytwarzanego kompostu, odzyskując jednocześnie pole czynne do pryzmowego dojrzwania bioodpadów na wcześniej wybudowanej płycie kompostowej. Podjęte usprawnienia technologiczne instalacji wraz z przeprowadzonymi dodatkowymi inwestycjami umożliwiają zwiększenie mocy przerobowej instalacji do kompostowania do 17 500 Mg/rok.

Zgodnie z art. 41a ust. 1, 2 i 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.), pismem z dnia 16 listopada 2020 r., znak: ŚG-I-G.7222.25.2020/MB wystąpiono do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w celu sprawdzenia czy spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska. Czynności kontrolne z udziałem przedstawiciela tut. Organu przeprowadzono w dniu 4 grudnia 2020 r. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem z dnia 22 grudnia 2020 r., znak: WIOŚ-DTo-DzI.7041.1.133.2020.IŁS, stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.) pismem z dnia 16 listopada 2020 r., znak: ŚG-I-G.7222.25.2020/MB wystąpiono do Wójta Gminy Grudziądz o wydanie opinii dla przedmiotowego przedsięwzięcia. Wójt Gminy Grudziądz postanowieniem z dnia 1 grudnia 2020 r., znak: OŚR.6233.13.2020 pozytywnie zaopiniował przedmiotowe przedsięwzięcie.

Wnioskodawca nie przedłożył zatwierdzonego postanowieniem operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.), oraz propozycji wysokości i formy zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.) ze względu na uwzględnienie rozpatrywanych instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów, znajdujących się w nowej hali, we wniosku o dostosowanie pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 1 grudnia 2014 r., sygn. ŚG-I.7222.9.2014/MB na podstawie art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.).

Powyższe zmiany nie powodują zmian w ustalonych pojemnościach miejsc magazynowania odpadów. Nie uległa zmianie największa masa odpadów, które mogłyby być

magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów. W związku z powyższym nie wystąpiła konieczność zmiany ustanowionej wysokości zabezpieczenia roszczeń.

W przedmiotowym przypadku nie ma zastosowania art. 183c ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) oraz art. 41a ust. 1a, 2 i 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.), w zakresie przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji w Zakurzewie w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c.

Rozpatrywane instalacje oraz miejsca magazynowania odpadów, znajdujące się w nowej hali uwzględniono w operacie przeciwpożarowym sporządzonym dla Miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o. o. w Grudziądzu oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu z dnia 31.10.2019 r., znak: PZ.5560.31.1.2019. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu postanowieniem z dnia 11 grudnia 2019 r., znak: PZ.5560.31.5.2019 stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym dla Miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o. o. w Grudziądzu.

Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.).

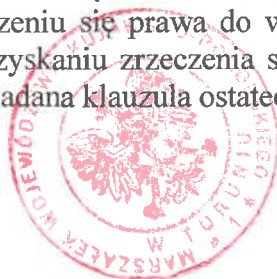
Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym dotyczącym postępowania. Nie wniesiono w powyższej sprawie uwag.

Uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska i Klimatu, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka Województwa

(1)

Malgorzata Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

- 1) Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnia Sp. z o. o.
ul. Mickiewicza 28/30
86-300 Grudziądz
2. aa.

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
ul. P. Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
2. Urząd Gminy Grudziądz
ul. Wybickiego 38
86-300 Grudziądz
3. Państwowe Przedsiębiorstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 27 października 2020 r. na konto Urzędu Miasta w Toruniu nr 3711602202000000083440799 opłatę skarbową w wysokości 253,00 (dwieście pięćdziesiąt trzy) złote – wysokość opłaty określonej w części III pkt 40 i w części III pkt 46 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.).

