

Toruń, dnia 4 lipca 2016 r.

ŚG-I-G.7222.10.2016/MB

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 25 maja 2016 roku:

**Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania  
Odpadów ProNatura Sp. z o. o.  
ul. Prądocińska 28, 85-893 Bydgoszcz**

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.AD/6618-2/07 dla Zakładu Robót Publicznych, ul. Smoleńska 43, 85-871 Bydgoszcz, przeniesionego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2008 r., znak: ŚG.I.hf.760-1/9/08 na Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o., ul. Prądocińska 28, 85-893 Bydgoszcz

### **o r z e k a m**

zmienić za zgodą strony ustalenia pozwolenia zintegrowanego Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.AD/6618-2/07, w ten sposób, że:

- 1. Punkt II.3.5.** wym. decyzji (kompostownia odpadów – proces R3) otrzymuje następujące brzmienie:

#### **II.3.5. Kompostownia odpadów – proces R3**

Kompostowanie jest naturalnym procesem biologicznym, który wykorzystując działanie określonych mikroorganizmów, powoduje rozkład substancji organicznej, przetwarzając ją w efekcie końcowym na wodę, gaz, ciepło i ustabilizowany nawóz.

Proces kompostowania zachodzi w 2 fazach:

- **Faza kompostowania intensywnego** (początkowa), zwana także wysokotemperaturową;
- **Faza dojrzewania kompostu**, nazywana kompostowaniem mezofilowym.

Czas przebiegu faz zależy od składu kompostowanej biomasy i stosowanej technologii.

#### Przyjęcie odpadów i wstępna obróbka

Pojazdy dostarczające odpady do przedmiotowej instalacji będą ważone na wadze wjazdowej Kompleksu Unieszkodliwiania Odpadów, przy ul. Prądocińskiej 28, w Bydgoszczy, gdzie nastąpi rejestracja w systemie ewidencji odpadów.

Przyjmowane odpady to:

- odpady organiczne, w ilości średnio 10,2 Mg/dzień,

- odpady strukturalne, w ilości średnio 2,6 Mg/dzień.

Kolejnym etapem będzie wyładowanie odpadów ulegających biodegradacji na placu przyjęcia odpadów, gdzie nastąpi weryfikacja przyjętych odpadów przez przeszkolonego pracownika (usunięcie składników obcych, takich jak: plastik, szkło, kruszywo). W tym celu przewidziano specjalny dział odbioru (obróbki organicznych odpadów z selektywnej zbiórki), którego głównymi zadaniami będą: kontrola jakości i nadzór nad wprowadzanymi odpadami do zakładu oraz podział odpadów na dwa strumienie: strumień odpadów organicznych i strumień odpadów strukturalnych na potrzeby dalszych procesów technologicznych.

Po wstępnej selekcji odpady zostają przyjęte i zmieszane w przyzmacz według ich rodzajów.

Odpady kuchenne ulegające biodegradacji (20 01 08), odpady ulegające biodegradacji (20 02 01) oraz odpady z targowisk (20 03 02) będą przesyłane do strefy pomieszczenia magazynowania odpadów organicznych i następnie ładowane do miksera.

Odpady roślinne (02 01 03), odpady z gospodarki leśnej (02 01 07), opakowania z drewna (15 01 03) oraz częściowo odpady ulegające biodegradacji (20 02 01) wymagające rozdrobnienia zostają przesłane do rozdrabniarki, znajdującej się w sąsiednim pomieszczeniu.

Celem rozdrobnienia i wymieszania odpadów jest równomierne odwłóknienie i rozdrobnienie materiałów drewnianych, dostarczając na wyjściu produkt o charakterystyce odpowiedniej do dalszych etapów procesu technologicznego (rozkład materii organicznej poprzez działanie mikroorganizmów). Wymieszanie stanowi bardzo istotny etap procesu, ponieważ poszczególne rodzaje odpadów (na wejściu) składają się z produktów posiadających różne zdolności fermentacyjne. Rozdrobnienie/wymieszanie zachodzi poprzez działanie dwóch wałów obracających się bardzo powoli w przeciwnych kierunkach, wyposażonych w spirale przeciwstawne i lemieszce. Tak przygotowana mieszanka posiada właściwą porowatość, pozwalając na jednolite napowietrzenie mieszanki i jej stabilną fermentację w dalszych etapach procesu technologicznego.

Odpady organiczne i frakcja drewniana, drobna lub po rozdrobnieniu, zostają załadowane z użyciem ładowarki do miksera, gdzie materiał zostanie rozdrobniony, wymieszany i zhomogenizowany. Następnie za pomocą ładowarki, wytworzona mieszanka zostanie umieszczona w pustym kontenerze fermentacyjnym.

#### Obróbka biologicznej frakcji organicznej

Celem obróbki biologicznej frakcji organicznej jest stabilizacja biochemiczna, czyli eliminacja podatności na fermentację, ale także wyczyszczenie biomasy. Równowaga procesu zależy od zawartości tlenu w biomacie odpowiedniej dla metabolizmu aerobowego.

W omawianym przypadku (biomasa o wysokiej podatności na fermentację) – należy rozróżnić dwa etapy procesu:

- **Etap pierwszy** – biomasa jest poddana intensywnemu rozkładowi (notuje się duże zapotrzebowanie na tlen). Etap ten określany jest także jako faza kompostowania „intensywnego”,
- **Etap drugi** – procesy metaboliczne spowalniają, maleje zużycie tlenu i zachodzi potrzeba kontroli procesu. Etap ten określany jest jako „dojrzewanie”.

Całość procesu zachodzi w warunkach aerobowych (tlenowych) i korzysta z systemów napowietrzania wymuszonego w taki sposób, aby ułatwić wymianę tlenu między masą a atmosferą.

Przewidziane do prowadzenia obróbki biologicznej kontenery zapewniają:

- zamkniętą strukturę z podciśnieniem;
- kontrolę dopływu czynnika gazowego i płynnego;
- przetwarzanie na etapie aerobowym;
- odpowiednią temperaturę masy przez minimum 3 dni.

Urządzenia zostały wyposażone w:

- oprzyrządowanie do kontroli procesu i temperatury, mierzonej i zapisywanej w systemie ciągłym;
- system zbierania i recyrkulacji odcieków;
- system przechwytywania i obróbki powstających gazów.

### Fermentacja intensywna

Fermentacja intensywna zachodzi przy zastosowaniu 2 identycznych i niezależnych modułów i trwa ok. 14 dni. Prowadzona jest w kontenerach z wymuszonym napowietrzaniem i kontrolą procesu, z których każdy składa się z:

- 6 wentylowanych kontenerów (lub biokomórek) o pojemności wewnętrznej netto ok. 25 m<sup>3</sup> każdy,
- jednego kontenera biofiltra o pojemności wewnętrznej netto ok. 26 m<sup>3</sup>,
- jednego kontenera przeznaczonego do pompowania i wysysania powietrza.

Materiał organiczny, wymieszany z frakcją drzewną, na wyjściu z miksera zostaje załadowany przez ładowarkę do jednego z kontenerów fermentacji. Kontener jest odpowiednio zwymiarowany do przejęcia dziennej dostarczanej ilości odpadów:

- pożądana objętość dzienna: 21 m<sup>3</sup>,
- objętość wewnętrzna kontenera: 25 m<sup>3</sup>,
- ilość kontenerów dziennie: 1 sztuka.

Codziennie zostanie opróżniony na placu dojrzewania kontener, który został wypełniony 14 dni wcześniej, po czym przystąpi się do jego wypełnienia mieszkanką przygotowaną tego samego dnia. Kontenery fermentacyjne zostały zaprojektowane w taki sposób, że jest możliwe ich przemieszczanie przez ciągnik wyposażony w system ładowania i rozładunku. Wypełniony kontener zostaje odstawiony na plac fermentacji. Po ustawieniu kontenera w docelowym miejscu, zostaje on podłączony do:

- sieci pompującej powietrze,
- sieci wysysania powietrza,
- sieci wodociągowej,
- rury do drenażu odcieku do studzienki zbiorczej,
- sond termicznych.

W dolnej części każdego kontenera znajduje się komora rozprężna, zbudowana z rusztu umożliwiającego dystrybucję powietrza pompowanego jednorodnie na całą powierzchnię umieszczonego w nim materiału fermentacyjnego. Powietrze potrzebne do fermentacji każdego modułu jest dostarczane poprzez wentylator odśrodkowy sterowany przez inwerter, umieszczony wewnątrz kontenera wentylacji.

Kontenery są zamknięte poprzez pokrywę umieszczoną w górnej ich części i sterowaną ręcznie poprzez cylinder hydrauliczny. W ten sposób uzyskuje się szczelne zamknięcie, zapobiegając zarówno wejściu czynników atmosferycznych jak i wydostawaniu się odorów na zewnątrz.

Wnętrze biokomórek utrzymywane jest w podciśnieniu dzięki wysysaniu powietrza z nad materiału fermentacyjnego. Wysysanie, podobnie do wdmuchiwanie powietrza, zachodzi przy zastosowaniu wentylatora odśrodkowego, umieszczonego w kontenerze wentylacyjnym, który wysysa powietrze z każdej biokomórki. Wysysane powietrze jest dezodoryzowane przed jego usunięciem na zewnątrz poprzez warstwę materiału organicznego i celulozowego, znajdującego się w kontenerze biofiltra, wykonanym analogicznie do kontenerów fermentacji. Dezodoryzacja w większej skali polega na oczyszczaniu emitowanych gazów i przeprowadza się ją takimi metodami, jak: absorpcja, adsorpcja, biofiltracja, termiczne lub katalityczne

spalanie zanieczyszczeń, utlenianie w fazie gazowej (np. ozonowanie) lub zastosowanie wyładowań koronowych.

Miara skuteczności dezodoryzacji może być, na przykład, stopień zmniejszenia:

- stężenia określonego zanieczyszczenia lub określonych zanieczyszczeń emitowanych gazów (wpływ zmian stężenia na zapach jest trudny do przewidzenia – bywa niekorzystny),
- intensywności zapachu gazu.

W przedmiotowej instalacji dezodoryzacja to absorpcja na biofiltrze. Powietrze, przed jego pobraniem przez wentylator wysysający jest oczyszczane i odwilżane wewnątrz separatora kropli w celu wyeliminowania części skropliny. Separator zmniejsza prędkość powietrza i zwiększa krętość przepływu gazowego, powodując oddzielenie cięższych cząsteczek, które opadają na dno. Otwór wyjściowy pozwala na odsączenie odcieku, który poprzez rurę zostanie odprowadzony do studzienki zbiorczej odcieków. Do studzienki wpływać będą też skropliny tworzące się wewnątrz biokomórek, odbiornika ciepła i ewentualnie biofiltra.

Z uwagi na okres zimowy, w którym to możliwy jest spadek temperatur poniżej 0 °C, w celu uniknięcia spowolnienia procesu biooksydacji za pośrednictwem wdmuchiwanego powietrza do biokomórek, przewidziano instalację wymiennika ciepła powietrze-powietrze. Wymiennik, stosowany wyłącznie w najzimniejszych okresach, zapewni podgrzanie powietrza do wdmuchiwania, wykorzystując ciepło zawarte w powietrzu wydalanym i wysysanym. Wymiennik, w zależności od zastosowanej technologii, będzie zlokalizowany wewnątrz lub na zewnątrz kontenera wentylacji.

Nawilżenie fermentującej masy w biokomórkach przeprowadzane jest regularnie przy zastosowaniu systemu pomp i elektrozaworów, tak aby utrzymać zawartość wody pomiędzy 35+40%, co jest warunkiem optymalnym dla proliferacji bakterii niezbędnych do bioutleniania. Do tej operacji wykorzystywany będzie częściowo odciek pochodzący właśnie z biokomórek po wcześniejszej dekantacji (złaniu cieczy z nad osadu). Powstawanie odcieku oczekiwane na etapie biooksydacji zależy od ilości obrabianej biomasy i od wilgotności w biokomórkach. Ewentualny nadmiar zostanie przesłany do wanny zbiorczej odcieku. Nawilżanie realizowane jest poprzez sieć wodociągową, wyposażoną w dysze, umiejscowioną w górnej części kontenera fermentacji.

Część wody wykorzystywanej do nawilżania podlega odparowaniu, spowodowanym temperaturami materiału i pojawia się w formie wilgotności powietrza wydalanego, wysysanego (z tego powodu konieczne są drenaże na dnie separatora i wymiennika).

### Dojrzewanie

Po zakończeniu procesu fermentacji materiał bioutleniony, za pomocą systemu przemieszczania i opróżniania kontenera (pojazd wyposażony w hak do podczepienia kontenera), zostaje umieszczony na placu dojrzewania.

Materiał zostaje umieszczony na utwardzonym i szczelnym placu dojrzewania. Kompost zostanie uformowany w stosach niewietrzonych w warunkach aerobowych (poprzez ich przerzucanie za pomocą ładowarki sterowanej przez przeszkolonego operatora). Następnie zostanie ukształtowany w przyzmac właściwych. Średnia wysokość stosów będzie wynosiła około 1,4 m, a ich podstawa ok. 2,8 m. Na placu dojrzewania materiał pozostaje przez co najmniej 42 dni. Dzięki dostępności dużej powierzchni, dojrzewanie będzie mogło zostać przedłużone do okresu powyżej 100 dni.

Podczas fazy dojrzewania dochodzi do stabilizacji produktu i reakcji syntezy związków organicznych, co prowadzi do tworzenia się kompostu o dużej masie cząsteczkowej i wysokiej jakości.

## Rafinacja i konfekcjonowanie

Po ukończeniu procesu dojrzewania materiał pobierany jest przez ładowarkę i podawany do rafinacji. Rafinacja oraz ewentualne konfekcjonowanie są zlokalizowane na zadaszonym terenie o powierzchni ok. 300 m<sup>2</sup>, obudowanym z trzech stron murem o wysokości ok. 3 m. Obszar zadaszony jest większy niż rzeczywiste zapotrzebowanie dla umieszczenia w nim urządzeń, tak aby umożliwić zebranie materiału do obróbki.

Rafinacja realizowana jest poprzez ruchome sito obrotowe, wyposażone w silnik diesla i zamontowane na wózku. Urządzenie wyposażone jest w lej ładunkowy z wyrzutnikiem dozującym w bębnie sitowym, który jest załadowywany bezpośrednio przez ładowarkę. Na sicie dokonuje się podziału materiału w zależności od jego rozmiarów (poprzez perforowany bęben obrotowy), na dwa strumienie:

- nadsitowy: materiał grubszy pod kodem 19 05 01 z pozostałościami części drzewnych i nieczystości do przekazania do dalszego zagospodarowania, odzysk lub unieszkodliwienie, lub ponowne włączenie do procesu kompostowania jako materiał strukturalny (wymiary powyżej 15 mm), istnieje możliwość czasowego magazynowania odpadu na placu,
- podsitowy: kompost certyfikowany spełniający wymagania do przekazania podmiotom zewnętrznym lub do wykorzystania we własnym zakresie, kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) pod kodem 19 05 03, do przekazania do dalszego zagospodarowania (przekazanie podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie zezwolenia/pozwolenia lub przetwarzany we własnym zakresie odzysk lub unieszkodliwienie (wymiary poniżej 15 mm), istnieje możliwość czasowego magazynowania materiału lub odpadu na placu.

Zgodnie z założeniami, tylko niewielka ilość frakcji podsitowej będzie konfekcjonowana (workowana), podczas, gdy większość zostanie luzem załadowana bezpośrednio na podstawione ciężarówki. Z tego powodu zdecydowano się na wykonanie podwójnego wyładunku albo bezpośrednio do leja linii opakowania, albo na utwardzoną powierzchnię placu w pobliżu ścianki oporowej, która ułatwi pobór przy użyciu ładowarki. Alternatywny rozładunek będzie możliwy dzięki zastosowaniu na końcu przenośnika włączonego w sito, drugiego przenośnika taśmowego dwukierunkowego, tak aby można wyładowywać materiał niezależnie na jedno z dwóch zakończeń.

Przewidziano wykorzystanie dostępności obszaru zadaszonego do ostatecznego sezonowania materiału, chronionego przed czynnikami atmosferycznymi, przed jego rafinacją, a w szczególności kiedy zamiarem jest opakowanie frakcji podsitowej po jego przesianiu.

Linia opakowania, zasilana przez przenośnik taśmowy dwukierunkowy, jest odpowiednia do wypełnienia worków o pojemności 5, 10, 25 i 50 litrów. Wykorzystywane worki będą z polietylenu z otworem.

Frakcja podsitowa zostanie zrzucona do leja zasilającego urządzenie dozujące i workujące. Wypełnienie leja będzie kontrolowane automatycznie poprzez czujnik poziomu. System kontroli będzie w stanie umożliwić napływ produktu, lub w przypadku jego wysokiego poziomu przerwać jego strumień, odwracając ruch taśmy ładunkowej.

Możliwe będzie łatwe ustawienie i zmiana na urządzeniach sterujących objętości produktu, ładowanego do worków. Gotowy kompost będzie spełniał wszystkie aktualne wymagania prawne obowiązujące w Polsce oraz wymagania zawarte w dyrektywach Wspólnoty Europejskiej w zakresie jego użycia i ostatecznego odzysku odpadów ulegających biodegradacji.

2. **Punkt III.1.** wym. decyzji (ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku na terenie instalacji oraz warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

**III.1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku na terenie instalacji oraz warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów**

**III.1.1. Określam rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**

| Kod odpadu  | Rodzaj odpadu  | Ilość Mg/rok |
|---|--|--------------|
| <b>1. Kompostownia odpadów ulegających biodegradacji</b>                      |  |              |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>  |  |              |
| 19 05 01  | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych  | 2 500,0      |
| 19 05 03  | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)   | 2 500,0      |
| <b>2. Kopiec bioenergetyczny Bio-En-Er – regeneracja</b>                      |  |              |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>  |  |              |
| 19 06 04  | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych  | 120 000,0    |
| 19 06 06  | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych   | 120 000,0    |
| 19 12 09  | Minerały (np. piasek, kamienie)  | 120 000,0    |
| 19 12 12  | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11            | 120 000,0    |
| <b>3. Odpady wytworzone w wyniku przetworzenia odpadów na SSO (sortownia)</b> |  |              |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>  |  |              |
| 15 01 01  | Opakowania z papieru i tektury   | 10 000,0     |
| 15 01 02  | Opakowania z tworzyw sztucznych  | 10 000,0     |
| 15 01 03  | Opakowania z drewna  | 5 000,0      |
| 15 01 04  | Opakowania z metali  | 7 000,0      |
| 15 01 05  | Opakowania wielomateriałowe  | 2 000,0      |
| 15 01 06  | Zmieszane odpady opakowaniowe  | 10 000,0     |
| 15 01 07  | Opakowania ze szkła  | 15 000,0     |
| 15 02 03  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 500,0        |
| 16 01 03  | Zużyte opony   | 100,0        |
| 16 02 14  | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | 500,0        |
| 16 02 16  | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | 500,0        |
| 16 06 04  | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)  | 50,0         |
| 16 06 05  | Inne baterie i akumulatory   | 50,0         |
| 19 12 01  | Papier i tektura   | 5 000,0      |
| 19 12 02  | Metale żelazne   | 2 000,0      |
| 19 12 03  | Metale nieżelazne  | 2 000,0      |
| 19 12 04  | Tworzywa sztuczne i guma   | 500,0        |
| 19 12 05  | Szkło  | 500,0        |
| 19 12 07  | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06  | 100,0        |
| 19 12 08  | Tekstyliia   | 100,0        |

|   |   |           |
|---|---|-----------|
| 19 12 10  | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | 110 000,0 |
| 19 12 12  | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11   | 110 000,0 |
| 20 01 34  | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33  | 50,0      |
| 20 01 36  | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35   | 50,0      |
| <b>odpady niebezpieczne</b>   |   |           |
| 16 02 13*   | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | 50,0      |
| 16 02 15*   | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń  | 50,0      |
| 16 06 01*   | Baterie i akumulatory ołowiowe  | 50,0      |
| 16 06 02*   | Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe   | 50,0      |
| 16 06 03*   | Baterie zawierające rtęć  | 50,0      |
| 19 12 11*   | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne   | 50,0      |
| 20 01 21*   | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne  | 50,0      |
| 20 01 23*   | Urządzenia zawierające freony   | 50,0      |
| 20 01 33*   | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie | 50,0      |
| 20 01 35*   | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki   | 50,0      |
| <b>4. Odpady wytwarzane z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych</b>    |   |           |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>                                      |   |           |
| 15 01 02  | Opakowania z tworzy sztucznych  | 500       |
| 15 01 04  | Opakowania z metali   | 1000      |
| 16 02 14  | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | 1 000,0   |
| 16 02 16  | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15   | 1 000,0   |
| 19 12 02  | Metale żelazne  | 1 000,0   |
| 19 12 03  | Metale nieżelazne   | 1 000,0   |
| 19 12 04  | Tworzywa sztuczne i guma  | 200,0     |
| 19 12 05  | Szkło   | 500,0     |
| 19 12 07  | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06   | 500,0     |
| 19 12 08  | Tekstylia   |           |
| 19 12 10  | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | 10 000,0  |
| 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  |
| 20 02 01  | Odpady ulegające biodegradacji  | 500,0     |
| 20 01 36  | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35   | 1 000,0   |
| <b>5. Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu</b> |   |           |
| <b>odpady niebezpieczne</b>   |   |           |
| 13 01 13*   | Inne oleje hydrauliczne   | 5,0       |
| 13 02 08*   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | 5,0       |
| 13 05 07*   | Zaolejona woda z odwadniania olejów   | 5,0       |

|  |   |         |
|--|---|---------|
|  | w separatorach  |         |
| 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone   | 5,0     |
| 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 5,0     |
| 16 01 07*  | Filtry olejowe  | 5,0     |
| 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | 5,0     |
| 16 06 01*  | Baterie i akumulatory ołowiowe  | 5,0     |
| 16 06 02 *   | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe   | 5,0     |
| 16 06 03 *   | Baterie zawierające rtęć  | 5,0     |
| 19 08 11*  | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych  | 5,0     |
| 20 01 21*  | Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć  | 5,0     |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>   |   |         |
| 20 02 01   | Odpady ulegające biodegradacji  | 500,0   |
| 07 02 80   | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy  | 50,0    |
| 08 01 12   | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11   | 5,0     |
| 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17   | 5,0     |
| 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury  | 5,0     |
| 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych   | 5,0     |
| 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | 5,0     |
| 16 01 03   | Zużyte opony  | 20,0    |
| 16 01 06   | Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów  | 500,0   |
| 16 01 17   | Metale żelazne  | 50,0    |
| 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12  | 50,0    |
| 16 02 16   | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15   | 50,0    |
| 16 06 04   | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)   | 5,0     |
| 16 06 05   | Inne baterie i akumulatory  | 5,0     |
| 16 80 01   | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji   | 5,0     |
| 17 04 05   | Żelazo i stal   | 500,0   |
| 19 09 02   | Osady z klarowania wody   | 1 000,0 |
| <b>6. Odpady wytwarzane w instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych – Mogilnik</b> |   |         |
| <b>odpady niebezpieczne</b>  |   |         |
| 11 01 15*  | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne  | 1 000,0 |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>   |   |         |
| 17 01 01   | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów   | 25,0    |
| 17 01 81   | Odpady z remontów i przebudowy dróg   | 25,0    |

\* odpady niebezpieczne



**III.1.2. Określam źródła odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem składu chemicznego i właściwości**

| Kod odpadu   | Rodzaj odpadu  | Źródła i miejsca powstawania  | Opis odpadu  |
|--|--|---|--|
| <b>1. Kompostownia odpadów ulegających biodegradacji</b> |  |   |  |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>                     |  |   |  |
| 19 05 01   | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych                      | Odpady z biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie). Miejsce powstawania – przyzmy kompostowe instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów  | Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki odpadów przetwarzanych biologicznie – zanieczyszczenia tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp. wydzielane w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń – przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii itp.). |
| 19 05 03   | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)           | Odpady z biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowanie) - nieprzekompostowane frakcje odpadów ulegających biodegradacji. Miejsce powstawania – przyzmy kompostowe instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów/ Odpady wytwarzane w procesie przesiewania | Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nienadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów organicznych i zielonych.  |
| <b>2. Kopiec bioenergetyczny Bio-En-Er - regeneracja</b> |  |   |  |
| 19 06 04   | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych              | Odpady wytwarzane w procesie przesiewania odpadów powstałych z rozbiórki kopca Bio-En-Er. Miejsce powstania odpadu – kopiec Bio-En-Er - instalacja do przesiewania na terenie ZGO   | W zależności od frakcji, mineralna, organiczna, surowcowa: odpady spożywcze pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego, papier i tektura, odpady tekstylne, szkło, metale, odpady organiczne i mineralne pozostałe. Konsystencja stała.  |
| 19 06 06   | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych | Odpady wytwarzane w procesie przesiewania odpadów powstałych z rozbiórki kopca Bio-En-Er. Miejsce powstania odpadu – kopiec Bio-En-Er - instalacja do przesiewania na terenie ZGO   | W zależności od frakcji, mineralna, organiczna, surowcowa: odpady spożywcze pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego, papier i tektura, odpady tekstylne, szkło, metale, odpady organiczne i mineralne pozostałe. Konsystencja stała.  |
| 19 12 09   | Minerały (np. piasek, kamienie)  | Odpady wytwarzane w procesie przesiewania odpadów powstałych z rozbiórki kopca Bio-En-Er. Miejsce powstania odpadu – kopiec Bio-En-Er -   | Frakcja mineralna – piasek, kamienie. Konsystencja stała.  |

|   |   |  |   |
|---|---|--|---|
|   |   | instalacja do przesiewania na terenie ZGO  |   |
| 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 odpadów powstałych w rozbiórki kopca Bio-En-Er. Miejsce powstania odpadu – kopiec Bio-En-Er - instalacja do przesiewania na terenie ZGO                              | W zależności od frakcji, mineralna, organiczna, surowcowa: odpady spożywcze pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego, papier i tektura, odpady tekstylne, szkło, metale, odpady organiczne i mineralne pozostałe. Konsystencja stała. |
| <b>3. Odpady wytworzone w wyniku przetworzenia odpadów na SSO (sortownia)</b> |   |  |   |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>  |   |  |   |
| 15 01 01  | Opakowania z papieru i tektury  | Odpady z sortowania – opakowania z papieru i tektury, głównie w postaci: worków lub toreb papierowych, kartonów. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru (<math>C_6H_{10}O_5>n)/</math>. Konsystencja stała, ulega biodegradacji.   |
| 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. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów. | Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.  |
| 15 01 03  | Opakowania z drewna   | Odpady z sortowania – opakowania z drewna, głównie w postaci: palet drewnianych, skrzyń, klocków, desek. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.  |
| 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.   |
| 15 01 05  | Opakowania wielomateriałowe   | Odpady z sortowania – odpady w postaci głównie zużytych opakowań po sokach, mleku, kartonów wykonanych z różnych materiałów. Miejsca powstawania odpadów – hala sortowni.                                      | Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała trudno-rozkładalne w środowisku.   |
| 15 01 06  | Zmieszane odpady opakowaniowe   | Odpady z sortowania – odpady opakowaniowe, głównie w postaci: tworzyw sztucznych, opakowań z   | Postać stała, odpad obojętny.   |

|          |  |   |  |
|----------|--|---|--|
|          |  | papiery i tektury. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.   |  |
| 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 <sub>2</sub> (70-74%), Na <sub>2</sub> O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Np <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (1-3%).<br>Postać stała, odpad obojętny.   |
| 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady z sortowania – zużyte czyściwo, sorbenty lub odzież ochronna niezanieczyszczone substancjami o właściwościach niebezpiecznych. Miejsca powstania – hala sortowni odpadów   | Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne niezawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Konsystencja stała.   |
| 16 01 03 | Zużyte opony   | Odpady z sortowania – zużyte opony. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Tworzywa sztuczne – polimery naturalne i syntetyczne (kauczuk), oraz sadze i poliamidy.<br>Konsystencja stała.   |
| 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).<br>Konsystencja stała trudno-rozkładalne w środowisku.   |
| 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | Odpady z sortowania – elementy lub części składowe niewykazujące właściwości niebezpiecznych usunięte ze zużytego sprzętu. Miejsca powstawania – sortownia odpadów.   | Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Postać stała.   |
| 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)  | Odpady z sortowania – baterie alkaliczne. Miejsca powstawania – sortownia odpadów.  | Obudowa zewnętrzna metalowa, anoda (proszek Zn), katoda (proszek MnO <sub>2</sub> ). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.  |
| 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory   | Odpady z sortowania – baterie (niezawierające substancji niebezpiecznych). Miejsca powstawania – sortownia odpadów.   | Obudowa zewnętrzna metalowa. np. akumulatory tlenkowo-srebrne (katoda – tlenek srebra), cynkowo-powietrzne (katoda – tlen), litowe (katoda – lit), niklowo-wodorkowe (katoda – nikiel) itp. Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie. |

|          |   |   |   |
|----------|---|---|---|
| 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 ( $<C_6H_{10}O_5>n$ )/. Konsystencja stała, ulega biodegradacji.   |
| 19 12 02 | Metale żelazne  | Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych lub odpadów budowlanych – złom metali żelaznych (stalowy). Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów. | Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.   |
| 19 12 03 | Metale nieżelazne   | Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów – złom metali nieżelaznych. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.   | Metale nieżelazne. Konsystencja stała.  |
| 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma  | Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów- tworzywa sztuczne i guma. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.  |
| 19 12 05 | Szkło   | Odpady z sortowania, – szkło (stłuczka, szyby). Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Szkło – krzemionka / $SiO_2$ (70-74%), $Na_2O$ (12-16%0, $CaO$ (5-11%), $MgO$ (1-3%), $Al_2O_3$ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.                                 |
| 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06   | Odpady z sortowania, – drewno (deski, płyty drewniane, wiórowe itp.). Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.  |
| 19 12 08 | Tekstylnia  | Odpady z sortowania, przetwarzania odpadów – materiały tekstylne. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.  |
| 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | Odpady z sortowania – zmieszane substancje i przedmioty nieposiadające właściwości niebezpiecznych. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.                      | Odpady po mechanicznym sortowaniu odpadów, kierowane do procesu odzysku. Postać stała, sypka, w tym odpady nieulegające biodegradacji.                                |
| 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. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.                      | Odpady po mechanicznym sortowaniu odpadów, kierowane do odzysku w ZTPOK/ składowania na na składowisku. Postać stała, sypka, w tym odpady nieulegające biodegradacji. |
| 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33  | Odpady z sortowania – baterie i akumulatory. Miejsca powstawania –  | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem   |

|                             |   |  |  |
|-----------------------------|---|--|--|
|                             |   | sortownia odpadów  | Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.   |
| 20 01 36                    | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 | Odpady z sortowania – zużyte urządzenia, elementy lub części składowe niewykazujące właściwości niebezpiecznych. Miejsce powstawania – sortownia odpadów.        | Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Postać stała.   |
| <b>odpady niebezpieczne</b> |   |  |  |
| 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, Odpady w postaci złomowanych sprzętów elektronicznych . Miejsce powstawania – hala sortowni | Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.             |
| 16 02 15*                   | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń                          | Odpady z sortowania – zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, Odpady w postaci złomowanych sprzętów elektronicznych . Miejsce powstawania – hala sortowni | Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.             |
| 16 06 01*                   | Baterie i akumulatory ołowiowe  | Odpady z sortowania – baterie i akumulatory ołowiowe (samochodowe). Miejsce powstawania – sortownia odpadów.   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie: Pb, Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne. |
| 16 06 02*                   | Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe   | Odpady z sortowania – baterie i akumulatory. Miejsce powstawania – sortownia odpadów   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.             |
| 16 06 03*                   | Baterie zawierające rtęć  | Odpady z sortowania – baterie i akumulatory. Miejsce powstawania – sortownia odpadów   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.             |
| 19 12 11*                   | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z   | Odpady z sortowania - zmieszane substancje i przedmioty posiadające  | Papier i tektura, tworzywa sztuczne, tekstylia, materiał mineralny lub organiczny  |

|  |   |  |  |
|--|---|--|--|
|  | mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne   | właściwości niebezpieczne. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – olejami, smarami, farbami. Postać stała, mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.  |
| 20 01 21*  | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne   | Odpady z sortowania – substancje i przedmioty posiadające właściwości niebezpieczne. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.  | Substancje niebezpieczne. Postać stała, płynna mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.   |
| 20 01 23*  | Urządzenia zawierające freony   | Odpady z sortowania – przedmioty posiadające właściwości niebezpieczne. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.   | Postać stała mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.   |
| 20 01 33*  | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie | Odpady z sortowania – baterie i akumulatory. Miejsca powstawania – sortownia odpadów   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne. |
| 20 01 35*  | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki   | Odpady z sortowania – przedmioty posiadające właściwości niebezpieczne. Miejsca powstawania – hala sortowni odpadów.   | Postać stała mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.   |
| <b>4. Odpady wytwarzane z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych</b> |   |  |  |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>                                   |   |  |  |
| 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych   | Opakowania z tworzyw sztucznych, głównie w postaci: worków, toreb foliowych, folii „stretch”, pustych pojemników plastikowych. Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych | Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.   |
| 15 01 04   | Opakowania z metali   | Opakowania z metali, głównie w postaci: metalowych beczek, puszek, skrzyń, taśm. Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych   | Żelazo, stal lub metale nieżelazne (aluminium), niezanieczyszczone pozostałościami surowców i produktów. Konsystencja stała, nierozkładalne w środowisku.  |
| 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | Odpady w postaci głównie zużytych opakowań po tuszach i tonerach dla   | Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała trudno-rozkładalne w środowisku.  |

|          |   |   |   |
|----------|---|---|---|
|          |   | drukarek komputerowych, kser lub opakowania worków, kartonów wykonanych z różnych materiałów. Miejsca powstawania odpadów – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych |   |
| 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Elementy lub części składowe niewykazujące właściwości niebezpiecznych. Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych                               | Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Postać stała.  |
| 19 12 02 | Metale żelazne  | Odpady z demontażu odpadów wielkogabarytowych – złom metali żelaznych (stalowy). Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych                      | Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.   |
| 19 12 03 | Metale nieżelazne   | Odpady z demontażu odpadów wielkogabarytowych - złom metali nieżelaznych. Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych.                            | Metale nieżelazne (głównie aluminium, miedź, mosiądz). Konsystencja stała.  |
| 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma  | Odpady z demontażu odpadów wielkogabarytowych – tworzywa sztuczne i guma. Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych.                            | Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.  |
| 19 12 05 | Szkło   | Odpady demontażu odpadów wielkogabarytowych – szkło (stłuczka, szyby). Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych.                               | Szkło – krzemionka / SiO <sub>2</sub> (70-74%), Na <sub>2</sub> O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (1-3%). Postać stała, odpad obojętny. |
| 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06                                 | Odpady z demontażu odpadów wielkogabarytowych drewno (deski, płyty drewniane, wiórowe itp.). Miejsca powstawania - miejsce do rozbiórki odpadów                             | Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.  |

|   |   |  |  |
|---|---|--|--|
|   |   | wielkogabarytowych.  |  |
| 19 12 08  | Tekstylia   | Odpady z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – materiały tekstylne. Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych.  | Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.   |
| 19 12 10  | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | Odpady (głównie frakcje materiałowe i wysokoenergetyczne) wytwarzane w procesie demontażu odpadów wielkogabarytowych. Miejsce powstania odpadu - miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych.              | Konsystencja stała (papier, tworzywa sztuczne, drewno itp.)<br>Konsystencja stała.   |
| 19 12 12  | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady z przetwarzania – substancje i przedmioty nieposiadające właściwości niebezpiecznych. Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych   | Odpady po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych, kierowane do ZTPOK/ składowania. Postać stała, sypka, w tym odpady nieulegające biodegradacji. |
| 20 02 01  | Odpady ulegające biodegradacji  | Odpady wydzielone z odpadów wielkogabarytowych – substancje i przedmioty nieposiadające właściwości niebezpiecznych (choinki) Miejsca powstawania – miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych            | Postać stała, odpady ulegające biodegradacji.  |
| 20 01 36  | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35                   | Odpady wybrane z odpadów wielkogabarytowych – zużyte urządzenia, elementy lub części składowe niewykazujące właściwości niebezpiecznych. Miejsce powstawania - miejsce do rozbiórki odpadów wielkogabarytowych | Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Postać stała.   |
| <b>5. Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu</b> |   |  |  |
| <b>odpady niebezpieczne</b>   |   |  |  |
| 13 01 13*   | Inne oleje hydrauliczne   | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z serwisu, napraw lub  | Produkty ropopochodne (syntetyczne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i                 |



|           |  |   |  |
|-----------|--|---|--|
|           |  | remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń.<br>Miejsca powstawania – sortownia, zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.   | poprawiające własności użytkowe.<br>Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych PCB, PCT.<br>Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie.  |
| 13 02 08* | Inne 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.<br>Miejsca powstawania – sortownia, zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.   | Produkty ropopochodne (syntetyczne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe.<br>Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych PCB, PCT.<br>Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie. |
| 13 05 07* | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach   | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń.<br>Miejsca powstawania – sortownia, zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.   | Produkty ropopochodne (syntetyczne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe.<br>Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych PCB, PCT.<br>Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie. |
| 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – 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).<br>Miejsce powstania – zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat. | Opakowania zanieczyszczone roztworami wodnymi lub pozostałościami zawierającymi substancje niebezpieczne (np. substancje ropopochodne – smary, oleje, farby, lakiery np.). Postać stała opakowania (metal, szkło, tworzywo), zanieczyszczenia płynne lub zestalone.  |
| 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zanieczyszczone i zużyte czyściwo z serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń, sorbenty z  | Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zawierające zanieczyszczenia lakierów, rozpuszczalników, smarów i olejów. Konsystencja stała, zawierające niebezpieczne związki   |

|            |   |   |   |
|------------|---|---|---|
|            | zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)  | likwidacji wycieków olejów lub odzież ochronna zanieczyszczone substancjami o właściwościach niebezpiecznych (olejami, smarami, farbami).<br>Miejsce powstania – sortownia, zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.   | pochodzące z olejów, smarów, farb i lakierów.   |
| 16 01 07*  | Filtry olejowe  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyte filtry olejowe wymieniane w trakcie serwisu, napraw lub remontów eksploatowanych maszyn i urządzeń.<br>Miejsce powstawania – zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.   | Metalowe lub plastikowe elementy obudowy, materiał filtracyjny zanieczyszczony związkami niebezpiecznymi – składniki olejów.  |
| 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.<br>Odpady w postaci złomowanych sprzętów elektronicznych (np. zasilacze awaryjne UPS) oraz zużytych świetlówek, które straciły właściwości świetlne.<br>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 – zawierające 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. |
| 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.<br>Miejsce powstawania – teren całego zakładu.  | 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.   |
| 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.<br>Miejsce powstawania – teren całego zakładu.  | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.   |
| 16 06 03 * | Baterie zawierające rtęć  | Odpady z działalności   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa   |

|                                      |  |   |  |
|--------------------------------------|--|---|--|
|                                      |  | eksploatacyjnej zakładu – wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych podczas serwisu maszyn roboczych lub środków transportu zakładowego. Miejsce powstawania – teren całego zakładu. | sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.  |
| 19 08 11*                            | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – Miejsce powstawania – oczyszczalnia ścieków.  | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego ścieków przemysłowych  |
| 20 01 21*                            | Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć   | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – Miejsce powstawania – teren całego zakładu.   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.  |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b> |  |   |  |
| 20 02 01                             | Odpady ulegające biodegradacji   | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu. Miejsce powstawania – teren całego zakładu.  | Odpady zielone   |
| 07 02 80                             | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy   | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu. Miejsce powstawania – teren całego zakładu.  | Materiały, z których składają się odpady to głównie: guma naturalna czyli SBR, EPDM, chloropren, nityl, silikon, polipropylen. Twardość (st. IRH) 40-90; wytrzymałość (Mpa) 7,5-20; temperatura max. (°C) 70-200; temperatura min. (°C) -90 - -40.   |
| 08 01 12                             | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu. Miejsce powstawania – zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.  | Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farb i lakierów.   |
| 08 03 18                             | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu. Miejsce powstawania – teren całego zakładu.  | Odpady stanowią wkłady po tonerach, tuszach i atramencie używane do urządzeń drukujących, niezawierające substancji niebezpiecznych. Odpady mogą zawierać śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu. Gęstość odpadów: około 400 kg/m <sup>3</sup> . Odpady nietłoczne i nierozpuszczalne w wodzie. |
| 15 01 01                             | Opakowania z papieru i tektury   | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużytych materiałach, głównie w   | Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru (<C6H10O5>n)/. Konsystencja stała, ulega biodegradacji.   |

|          |  |   |  |
|----------|--|---|--|
|          |  | postaci: worków lub toreb papierowych, kartonów.<br>Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe.   |  |
| 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – opakowania po zużytych materiałach, głównie w postaci: worków, toreb foliowych, folii „stretch” z opakowań zbiorczych, pustych pojemników plastikowych, butelek PET.<br>Miejsca powstawania – pomieszczenia socjalno-biurowe, zaplecze techniczno-magazynowe. | Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery).<br>Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.                          |
| 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 czyściwo, sorbenty lub odzież ochronna niezanieczyszczone substancjami o właściwościach niebezpiecznych.<br>Miejsce powstania – sortownia, zaplecze techniczno-magazynowe.   | Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne niezawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Konsystencja stała. |
| 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 własnym zakresie.<br>Miejsce powstawania – zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.                      | Tworzywa sztuczne – polimery naturalne i syntetyczne (kauczuk), oraz sadze i poliamidy.<br>Konsystencja stała.                                       |
| 16 01 06 | Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów                     | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – maszyny robocze lub środki transportu.<br>Miejsce powstawania – zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat.   | Metale, tworzywa sztuczne, szkło, drewno, tekstylia.   |
| 16 01 17 | Metale żelazne   | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – części maszyn, środków transportu.<br>Miejsce powstawania –   | Żelazo i stop żelaza   |

|          |   |  |   |
|----------|---|--|---|
|          |   | zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat, SSO.   |   |
| 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12          | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – zużyty i uszkodzony sprzęt elektryczny i elektroniczny tj. sprzęt komputerowy (komputery, laptopy, monitory LCD, drukarki, skanery, zasilacze np.), sprzęt biurowy (telefony, faksy, kserokopiarki, niszczarki dokumentów np.), elektronarzędzia lub sprzęt przemysłowy (np. kamery przemysłowe, systemy monitorujące) oraz zużyte (wymieniane) podzespoły i części z tych urządzeń. Również zużyte tonery, pojemniki na tusze, kasety – drukarek, kserokopiarek, faksów.<br>Miejsce powstawania – teren całego zakładu. | Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych Postać stała.  |
| 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – części maszyn, środków transportu.<br>Miejsce powstawania – zaplecze techniczno-magazynowe, warsztat, SSO.   | Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz).<br>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.  |
| 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)                           | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych podczas serwisu maszyn roboczych lub środków transportu zakładowego.<br>Miejsce powstawania – teren całego zakładu.   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Cd, Ni.<br>Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit.<br>Właściwości żrące i toksyczne. |
| 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych podczas serwisu maszyn roboczych lub środków transportu zakładowego.<br>Miejsce powstawania – teren całego zakładu.   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Cd, Ni.<br>Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit.<br>Właściwości żrące i toksyczne. |
| 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji                             | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – wymiany zużytych sprzętów podczas serwisu.   | Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe. Zawiera metale ciężkie: Cd, Ni.  |

|  |  |   |   |
|--|--|---|---|
|  |  | Miejsce powstawania – teren całego zakładu.   | Konsystencja stała obudowy.   |
| 17 04 05   | Żelazo i stal  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu – wymiana podczas serwisu, naprawy, modernizacji. Miejsce powstawania – teren całego zakładu. | Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała. |
| 19 09 02   | Osady z klarowania wody  | Odpady z działalności eksploatacyjnej zakładu. Miejsce powstawania – oczyszczania.  | Osady z klarowania wody   |
| <b>6. Odpady wytwarzane w instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych – Mogilnik</b> |  |   |   |
| <b>odpady niebezpieczne</b>  |  |   |   |
| 11 01 15*  | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne | Odpady wytwarzane na instalacji. Miejsce powstawania – Mogilnik.  | Szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne      |
| <b>odpady inne niż niebezpieczne</b>   |  |   |   |
| 17 01 01   | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów  | Odpady wytwarzane na instalacji. Miejsce powstawania – Mogilnik.  | Gruz betonowy. Konsystencja stała   |
| 17 01 81   | Odpady z remontów i przebudowy dróg  | Odpady wytwarzane w instalacji. Miejsce powstawania – Mogilnik.   | Gruz betonowy, ceglany, Konsystencja stała  |

\* odpady niebezpieczne

### III.1.3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Charakter prowadzonej działalności ogranicza możliwości zapobiegania powstawaniu odpadów. Wynika to bezpośrednio ze skali prowadzonych procesów technologicznych, w tym odzysku i unieszkodliwiania. W celu ograniczania odpadów wytwarzanych podczas prac eksploatacyjnych instalacji stosowane są maszyny i urządzenia, które są poddawane okresowym planowanym przeglądom technicznym wykonywanym przez wyspecjalizowanych pracowników lub firmy zewnętrzne.

Maszyny i urządzenia wykorzystywane w Zakładzie pozwalają efektywnie wykorzystać surowce i materiały. W zakresie eksploatacji instalacji będą utrzymywane w bardzo dobrym stanie technicznym użytkowane obiekty budowlane, oraz przestrzegane reżimy technologiczne, wykonywane bieżące remonty, modernizacje maszyn i urządzeń w celu uniknięcia ich złomowania.

Aby ograniczyć w Zakładzie ilości wytwarzanych odpadów opakowaniowych z eksploatacji obiektów prowadzona jest racjonalna gospodarka opakowaniami (zamawianie części surowców lub materiałów w opakowaniach wielokrotnego użytku, o trwałej konstrukcji). Wytwarzane odpady eksploatacyjne są zbierane selektywnie i przekazywane do dalszego odzysku lub unieszkodliwienia na terenie instalacji, lub przez upoważnionych odbiorców.

### III.1.4. Określam sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Na terenie instalacji odpady będą powstawały w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu, rozbiórki odpadów wielkogabarytowych, w procesach mechanicznej obróbki – sortowania, w procesach biologicznego przetwarzania w kompostowni, w wyniku regeneracji kopca BIO-EN-ER oraz na instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych – mogilnik.

Wytwarzane odpady będą zbierane selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do rodzaju zbieranego odpadu, odpowiednio opisanych, ustawionych w wyznaczonych na ten cel miejscach w pobliżu źródła powstania odpadów lub bezpośrednio w miejscu ich magazynowania.

Wytwarzane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania na terenie składowiska lub innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w gospodarowaniu tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Transport wytwarzanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany przez podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów, w sposób niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

### III.1.5. Określam miejsca i sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów

| Kod odpadu  | Rodzaj odpadu   | Miejsce i sposób magazynowania odpadów  |
|---|---|---|
| <b>1. Kompostownia odpadów ulegających biodegradacji</b>                      |   |   |
| 19 05 01  | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych   | Tymczasowo magazynowany na placu (magazynowanie do czasu przekazania do dalszego zagospodarowania), w sposób ograniczający uciążliwości związane z emisją zapachów i odorów.  |
| 19 05 03  | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)  |   |
| <b>2. Kopiec bioenergetyczny Bio-En-Er - regeneracja</b>                      |   |   |
| 19 06 04  | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych   | Odpady nie będą magazynowane. Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania na Instalacjach lub będą przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami.                   |
| 19 06 06  | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych                                    |   |
| 19 12 09  | Minerały (np. piasek, kamienie)   |   |
| 19 12 12  | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 |   |
| <b>3. Odpady wytworzone w wyniku przetworzenia odpadów na SSO (sortownia)</b> |   |   |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>  |   |   |
| 15 01 01  | Opakowania z papieru i tektury  | Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji |
| 15 01 02  | Opakowania z tworzyw sztucznych   |   |

|          |  |  |
|----------|--|--|
|          |  | Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy   |
| 15 01 03 | Opakowania z drewna  | Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów lub na terenie SSO   |
| 15 01 04 | Opakowania z metali  | Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych  |
| 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe  | Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy |
| 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe  | Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy |
| 15 01 07 | Opakowania ze szkła  | Odpady będą magazynowane w kontenerach lub luzem w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych; na placu magazynowym   |
| 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady będą magazynowane w pojemnikach.<br>- wydzielone miejsce obok Stacji Segregacji Odpadów; warsztat   |
| 16 01 03 | Zużyte opony   | Odpady będą magazynowane w kontenerach; luzem w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; na placu magazynowym  |
| 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | Odpady będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych   |
| 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  |  |
| 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)  |  |
| 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory   |  |
| 19 12 01 | Papier i tektura   |  |
|          |  | Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu   |



|                             |   |   |
|-----------------------------|---|---|
|                             |   | będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy                           |
| 19 12 02                    | Metale żelazne  | Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych   |
| 19 12 03                    | Metale nieżelazne   |   |
| 19 12 04                    | Tworzywa sztuczne i guma  |   |
| 19 12 05                    | Szkło   |   |
| 19 12 07                    | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06   |   |
| 19 12 08                    | Tekstylia   |   |
| 19 12 10                    | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania na Instalacjach lub będą przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów posiadającego stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami. Odpady będą czasowo magazynowane w kontenerach do momentu wywozu odpadów do dalszego zagospodarowania |
| 19 12 12                    | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11   |   |
| 20 01 34                    | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33  | Odpady będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji Odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych  |
| 20 01 36                    | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35   |   |
| <b>Odpady niebezpieczne</b> |   |   |
| 16 02 13*                   | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | Odpady będą magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach - wyznaczone miejsce na terenie Stacji Segregacji Odpadów oraz w zamkniętych boksach magazynowych   |
| 16 02 15*                   | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń   |   |
| 16 06 01*                   | Baterie i akumulatory ołowiowe  |   |
| 16 06 02*                   | Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe   |   |
| 16 06 03*                   | Baterie zawierające rtęć  |   |
| 19 12 11*                   | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne   |   |
| 20 01 21*                   | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne   |   |
| 20 01 23*                   | Urządzenia zawierające freony   |   |
| 20 01 33*                   | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie |   |
| 20 01 35*                   | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne   |   |

|   |   |  |
|---|---|--|
|   | inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki                                       |  |
| <b>4. Odpady wytwarzane z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych</b>    |   |  |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>                                      |   |  |
| 15 01 02  | Opakowania z tworzy sztucznych  | Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy                       |
| 15 01 04  | Opakowania z metali   | Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych  |
| 16 02 14  | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | Odpady będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych   |
| 16 02 16  | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15   |  |
| 19 12 02  | Metale żelazne  | Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych  |
| 19 12 03  | Metale nieżelazne   |  |
| 19 12 04  | Tworzywa sztuczne i guma  |  |
| 19 12 05  | Szkło   |  |
| 19 12 07  | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06   |  |
| 19 12 08  | Tekstyli  |  |
| 19 12 10  | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania na Instalacjach lub będą przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów posiadającego stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami. Odpady będą czasowo magazynowane na placu magazynowym luzem lub w kontenerach do momentu wywozu odpadów do dalszego zagospodarowania |
| 19 12 12  | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 |  |
| 20 02 01  | Odpady ulegające biodegradacji  |  |
| 20 01 36  | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35                   | Odpady będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji Odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych   |
| <b>5. Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu</b> |   |  |
| <b>Odpady niebezpieczne</b>   |   |  |
| 13 01 13*   | Inne oleje hydrauliczne   | Odpady będą magazynowane w   |

|                                      |   |  |
|--------------------------------------|---|--|
| 13 02 08*                            | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | szczelnych, zamykanych pojemnikach<br>- wyznaczone miejsce na terenie Stacji Segregacji Odpadów oraz w zamkniętych boksach magazynowych  |
| 13 05 07*                            | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach  |  |
| 15 01 10*                            | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone   |  |
| 15 02 02*                            | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) |  |
| 16 01 07*                            | Filtry olejowe  |  |
| 16 02 13*                            | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   |  |
| 16 06 01*                            | Baterie i akumulatory ołowiowe  |  |
| 16 06 02 *                           | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe   |  |
| 16 06 03 *                           | Baterie zawierające rtęć  |  |
| 19 08 11*                            | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych  |  |
| 20 01 21*                            | Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć  |  |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |   |  |
| 20 02 01                             | Odpady ulegające biodegradacji  | Odpady nie będą magazynowane. Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania na Instalacjach lub będą przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów posiadającego stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami.  |
| 07 02 80                             | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gумы  | Odpady będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych   |
| 08 01 12                             | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11   |  |
| 08 03 18                             | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17   |  |
| 15 01 01                             | Opakowania z papieru i tektury  | Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy |
| 15 01 02                             | Opakowania z tworzyw sztucznych   |  |
| 15 02 03                             |   | Odpady będą magazynowane w   |

|  |  |   |
|--|--|---|
|  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; na terenie warsztatu   |
| 16 01 03   | Zużyte opony   | Odpady będą magazynowane w kontenerach; luzem w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; na placu magazynowym   |
| 16 01 06   | Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów                     | Odpady będą magazynowane w pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych  |
| 16 01 17   | Metale żelazne   |   |
| 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   |   |
| 16 02 16   | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  |   |
| 16 06 04   | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)  |   |
| 16 06 05   | Inne baterie i akumulatory   |   |
| 16 80 01   | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji  |   |
| 17 04 05   | Żelazo i stal  |   |
| 19 09 02   | Osady z klarowania wody  |   |
| <b>6. Odpady wytwarzane w instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych – Mogilnik</b> |  |   |
| <b>Odpady niebezpieczne</b>  |  |   |
| 11 01 15*  | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne                     | Odpady nie będą magazynowane. Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania na Instalacjach lub będą przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów posiadającego stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami. |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>   |  |   |
| 17 01 01   | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów  | Odpady nie będą magazynowane. Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania na Instalacjach lub będą przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów posiadającego stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami. |
| 17 01 81   | Odpady z remontów i przebudowy dróg  |   |

\* odpady niebezpieczne

**3. Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.AD/6618-2/07, pozostają bez zmian.**

## Uzasadnienie

Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o. w Bydgoszczy wnioskiem z dnia 25 maja 2016 r., znak: WG/MS/3459/2016 (data wpływu: 9 czerwca 2016 r.) wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.AD/6618-2/07 wydanego dla Zakładu Robót Publicznych, ul. Smoleńska 43, 85-871 Bydgoszcz, przeniesionego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2008 r., znak: ŚG.I.hf.760-1/9/08 na Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o., ul. Prądocińska 28, 85-893 Bydgoszcz.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672), w związku z § 2 ust. 1 pkt 41 i 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zmiana powyższej decyzji związana jest z doprecyzowaniem zapisów dotyczących stosowanej technologii w zakresie odzysku odpadów w kompostowni odpadów (proces R3). Ponadto wykreślono z listy odpadów wytwarzanych podczas eksploatacji ww. kompostowni odpadów następujące rodzaje odpadów 19 05 02 (nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego) oraz 19 05 99 (inne niewymienione odpady).

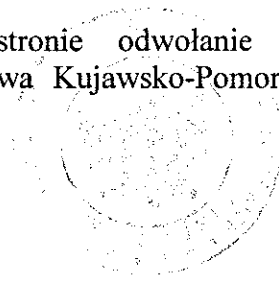
Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672).

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym dotyczącym wniosku. Nie wniesiono w powyższej sprawie uwag.

Uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

## Pouczenie

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



*[Handwritten signature]*  
Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego  
ul. Prądocińska 28  
85-893 Bydgoszcz

### Otrzymują:

- ① Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o.  
ul. Prądocińska 28  
85-893 Bydgoszcz
2. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta Bydgoszczy  
ul. Jezuicka 1  
85-102 Bydgoszcz
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor  
Ochrony Środowiska w Bydgoszczy  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Rogaczewskiego 9/19  
80-804 Gdańsk

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 25 maja 2016 r. na konto Urzędu Miasta w Toruniu nr 3711602202000000083440799 opłatę skarbową w wysokości 253,00 (dwieście pięćdziesiąt trzy złote) – wysokość opłaty określona 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 2015 r. poz. 783 ze zm.).*