



P\_276621

PZ-I.7222.77.2016.WŚ

**DECYZJA Nr 58/16/PZ.Z**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i 2, art. 188, art. 193 ust. 1 pkt 3 i ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust.3, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), oraz art. 41 ust. 1 i art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.), w związku z art.37 pkt 2, art. 122 ust.1 pkt 1, art. 140 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2015 r. poz. 469, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o., ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk,

**1. udziela się pozwolenia zintegrowanego**

Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o., ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk (REGON: 130314574, NIP: 567-000-41-26), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w Poświętnem, gm. Płońsk i określa się następujące warunki pozwolenia:

**I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI**

1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.
2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03.
3. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.
4. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
5. Manualne przetwarzanie odpadów szkła poza instalacją.
6. Manualne przetwarzanie odpadów drewna poza instalacją.
7. Zbieranie odpadów z podgrupy 13 01, 13 02, 15 01, 16 01, 16 02, 16 06, 20 01.

**II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA**

**1. Rodzaj instalacji**

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do kategorii instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja zlokalizowana jest na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Instalacja prowadzona może być, w zależności od zapotrzebowania, w trzech wariantach:

- 1) WARIANT I - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych,

- 2) WARIANT II - mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03,
  - 3) WARIANT III - biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego,
- przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2.

## 2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, składa się z:

- 1) części mechanicznej - o całkowitej mocy przerobowej (praca w systemie dwuzmianowym pięć dni w tygodniu oraz jednozmianowym w soboty) – 60 000,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:
  - a) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości do 57 000,0 Mg/rok,
  - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03 (wariant II) – w ilości do 3 000,0 Mg/rok;
- 2) części biologicznej - o całkowitej mocy przerobowej – 33 000,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:
  - a) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem 19 12 12), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) – w ilości do 30 000,0 Mg/rok;
  - b) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, oznaczonych kodami z grupy 20 (wariant III) – w ilości do 3 000,0 Mg/rok;
- 3) sita o oczkach wielkości 20 mm o całkowitej mocy przerobowej 70,0 Mg/h, w którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu w ilości do 24 500,0 Mg/rok.

## 3. Elementy wchodzące w skład instalacji

### 3.1 Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni – obiekcie stalowym o powierzchni zabudowy 2 734,36 m<sup>2</sup> oraz powierzchni użytkowej 2 690,83 m<sup>2</sup>. Hala posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże (uszczelnione dodatkowo folią PEHD o gr. 1,5 mm) z systemem odprowadzania odcieków do systemu kanalizacyjnego, system wentylacji mechanicznej oraz system dezodoryzacji zapachów i osiadania pyłów.

W obrębie hali wydzielone zostały strefy przyjęcia i wstępnego magazynowania:

- zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni ok. 795,0 m<sup>2</sup>;
- odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki o powierzchni ok. 75,0 m<sup>2</sup>.

W skład linii technologicznej części mechanicznej instalacji wchodzi:

1. Układ przygotowania i załadunku odpadów:
  - rozrywarka worków,
  - przenośnik kanałowy,
  - przenośnik wznoszący;
2. Kabina sortownicza nr 1 (kabina 6-stanowiskowa) wyposażona w cztery rynny zrzutowe i dwa zsypy, przeznaczona do wstępnej segregacji odpadów, z zestawem pojemników i kontenerów na wydzielone odpady;

3. Sito bębnowe trzyfrakcyjne umożliwiające rozdział odpadów na frakcje o wielkości 0-80 mm, 80-300 mm, powyżej 300 mm;
4. Separator metali żelaznych nr 1 zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej);
5. Separator metali żelaznych nr 2 zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 80-300 mm;
6. Separator optyczno-pneumatyczny nr 1 (separator TITECH 1) przeznaczony do wydzielania tworzyw sztucznych oraz odpadów wielomateriałowych z frakcji o wielkości 80-300 mm;
7. Kabina sortownicza nr 2 (kabina 21-stanowiskowa) przeznaczona do doczyszczania frakcji metali żelaznych wydzielonych w separatorze nr 2 oraz segregacji frakcji surowcowej wydzielonej w separatorze optyczno-pneumatycznym nr 1, wyposażona w zestawy pojemników oraz boksy zsypane z rynnami zrzutowymi oraz dodatkowym układem rynien skierowanych do pojemników samowyladowczych na wydzielone materiały surowcowe;
8. Separator optyczno-pneumatyczny nr 2 (separator TITECH 2) przeznaczony do wydzielania papieru z frakcji o wielkości 80-300 mm;
9. Kabina sortownicza nr 4 (kabina 6-stanowiskowa) przeznaczona do segregacji frakcji papieru, wydzielonej w separatorze optyczno-pneumatycznym nr 2, wyposażona w zestawy pojemników oraz boksy zsypane z rynnami zrzutowymi oraz dodatkowym układem rynien skierowanych do pojemników samowyladowczych na wydzielone materiały surowcowe;
10. Separator optyczno-pneumatyczny nr 3 (separator TITECH 3) przeznaczony do wydzielania z frakcji o wielkości 80-300 mm tworzyw sztucznych stanowiących komponent do produkcji paliwa alternatywnego;
11. Kabina sortownicza nr 5 (kabina 4-stanowiskowa) przeznaczona do segregacji frakcji wydzielonej w separatorze optyczno-pneumatycznym nr 3, wyposażona w zestawy pojemników oraz boksy zsypane z rynnami zrzutowymi oraz dodatkowym układem rynien skierowanych do pojemników samowyladowczych na wydzielone materiały surowcowe;
12. Kabina sortownicza nr 6 (kabina 1-stanowiskowa) przeznaczona do ostatecznej segregacji pozostałości z sortowania odpadów w separatorze optyczno-pneumatycznym nr 3, wyposażona w zestawy pojemników oraz boksy zsypane z rynnami zrzutowymi oraz dodatkowym układem rynien skierowanych do pojemników samowyladowczych na wydzielone materiały surowcowe;
13. Kabina sortownicza nr 3 (kabina 20-stanowiskowa) przeznaczona do segregacji frakcji o wielkości powyżej 300 mm wyposażona w zestawy pojemników oraz boksy zsypane z rynnami zrzutowymi oraz dodatkowym układem rynien skierowanych do pojemników samowyladowczych na wydzielone materiały surowcowe;
14. Automatyczna prasa belująca z perforatorem butelek;
15. Układ transportu odpadów - system przenośników taśmowych, kanałowych, transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji;
16. Automatyczna stacja załadunku kontenerów na pozostałości z sortowania (balast);
17. Automatyczna stacja załadunku kontenerów na frakcję o wielkości 0-80 mm (frakcję podsitową);
18. Stacja sprężonego powietrza eksploatowana na potrzeby separatorów optyczno-pneumatycznych;
19. System sterowania i kontroli procesu.

### **3.2 Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów**

Część biologiczna instalacji obejmuje:

1. Sześć reaktorów do intensywnej stabilizacji odpadów, każdy o szerokości 6,5 m, długości 21,4 m, wysokości ścian 2,0 m, wysokości w kalenicy 3,8 m, w tym:

- pięć reaktorów, przeznaczonych do przetwarzania frakcji podsitowej,
- jeden reaktor, przeznaczony do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego lub zamiennie do przetwarzania frakcji podsitowej w przypadku braku odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych.

Reaktory stanowią komory żelbetonowe o grubości ścian 0,25-0,30 m, z uchylnym zadaszeniem oraz wrotami wjazdowymi, posiadającymi konstrukcję ze stali i aluminium oraz pokrycie z membrany GORETM Convers Laminats (system BIODEGMA).

Komory posadowione zostały na szczelnym, betonowym podłożu. Izolację termiczną obiektów stanowi papa termozgrzewalna.

W celu zapewnienia szczelności reaktorów miejsca łączenia elementów ruchomych (wrot i skrzydeł dachu) zabezpieczone zostały na całej długości trwałymi uszczelkami. Ponadto każdy reaktor wyposażony jest w mechanizm „ryglowania”, który po zamknięciu dachu i wrot powoduje dociśnięcie do siebie elementów konstrukcyjnych, między którymi znajduje się uszczelka.

2. System napowietrzania odpadów w reaktorach składający się z wentylatorów (jeden wentylator na każdy z reaktorów), rozdzielaczy powietrza, rurociągów podposadzkowych oraz kanałów napowietrzania, umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (cztery kanały w każdym reaktorze).
3. System ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z kanałów odbierających odcieki (element wspólny z systemem napowietrzania), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (cztery kanały w każdym reaktorze) oraz wewnętrznego systemu kanalizacji.
4. System nawadniania odpadów w reaktorach, składający się z rurociągów oraz dysz zamontowanych w kalenicy każdego z reaktorów, transportujących odcieki, wodę opadową lub wodociągową.
5. System sterowania i kontroli procesu.
6. Plac technologiczny o powierzchni 4 040,0 m<sup>2</sup>, przeznaczony do dalszej stabilizacji (dojrzwiania) frakcji podsitowej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów, posiadający utwardzone, szczelne, asfaltowe podłoże oraz system odprowadzania odcieków. Plac umożliwia ułożenie 34 przyzmy frakcji podsitowej oraz 4 przyzmy odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.
7. Rozdrabniarka do odpadów zielonych (rębak).

### 3.3 Sito do mechanicznego przetwarzania stabilizatu

Sito dwufrakcyjne typu Doppstadt SM 518 Profi o wielkości oczek 20 mm, zlokalizowane na placu technologicznym części biologicznej instalacji.

## 4. Opis stosowanej technologii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w trzech wariantach opisanych w punktach 4.1-4.3. Warianty stosowane mogą w zależności od zapotrzebowania, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów zmieszanych (wariant I) i odpadów surowcowych (wariant II), może być prowadzone wyłącznie w sposób zamienny (odrębny), eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów. Przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów (wariant III) może być prowadzone równoległe, w sposób eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów (w odrębnych reaktorach i przyzmach).

#### 4.1 Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu lub trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o wielkości oczek 20 mm (opcjonalnie), zgodnie z poniższym opisem.

##### **MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH**

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczony do tego celu strefie rozładunku i magazynowania o powierzchni 795,0 m<sup>2</sup>. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków (jeżeli istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik wznoszący, skąd kierowane są do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów z metali i tworzyw sztucznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie nr 1 prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, tzw. odpadów problemowych (zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, baterii i akumulatorów oraz leków) oraz odpadów wielkogabarytowych (np. dużych kartonów, folii), mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania. Wysortowane surowce i inne odpady czterema rynnami zrzutowymi oraz dwoma dodatkowymi zsypani kierowane są do pojemników samowyladowczych o pojemności 1200 m<sup>3</sup> lub do kontenerów hakowych, a następnie do miejsc magazynowania.

Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany jest przy wykorzystaniu przenośnika wznoszącego do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-300 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 300 mm (tzw. frakcję grubą).

##### FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana jest do separatora metali żelaznych nr 1. Wydzielone metale kierowane są do pojemnika samowyladowczego o poj. 1200 dm<sup>3</sup>, a następnie do kontenerów o pojemności 32 m<sup>3</sup>. Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu metali żelaznych kierowany jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja ta transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

##### FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-300 MM

Frakcja średnia o wielkości 80-300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do separatora metali żelaznych nr 2.

Wydzielone metale kierowane są na oddzielny przenośnik sortowniczy w kabinie sortowniczej nr 2, w której prowadzony jest proces ich doczyszczania. Wysortowane surowce trafiają do pojemnika samowyladowczego o pojemności 1200 dm<sup>3</sup>, a stamtąd do miejsca magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do przenośnika bunkrowego, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu metali żelaznych kierowany jest do separatora optyczno-pneumatycznego nr 1 (separator TITECH 1), w którym wydzielana jest mieszanina tworzyw sztucznych, z pewnym udziałem opakowań wielomateriałowych i tekstyliów.

Wydzielona w ww. separatorze frakcja surowcowa kierowana jest do kabiny sortowniczej nr 2, w której prowadzony jest proces jej dalszej ręcznej segregacji, mającej na celu wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych i kolorystycznych (odpady z tworzyw sztucznych - PET, PP, PE, PS, folia i in., opakowania wielomateriałowe, tekstylia) oraz ewentualnych odpadów problemowych. Wysortowane surowce kierowane są do znajdujących się pod kabiną kontenerów lub na posadzkę boksów, a następnie do miejsc magazynowania. Pozostałość z sortowania odpadów w kabinie nr 2 kierowana jest do przenośnika bunkrowego, a następnie przekazywana do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu tworzyw sztucznych kierowany jest przenośnikiem wznoszącym do separatora optyczno-pneumatycznego nr 2 (separator TITECH 2), w którym w wyniku separacji pozytywnej wydzielana jest frakcja papieru mix. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 4, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji, mającej na celu doczyszczanie frakcji papieru i wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych. Wysortowane surowce kierowane są do zsyków, a następnie do miejsc magazynowania. Wydzielone z frakcji papieru tworzywa sztuczne, kierowane są zsykami bocznymi do przenośnika bunkrowego, w którym zbierany jest materiał stanowiący komponent do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość z sortowania przekazywana jest do prasokontenerów na odpady balastowe przeznaczone do zagospodarowania na składowisku odpadów.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu papieru kierowany jest do separatora optyczno-pneumatycznego nr 3 (separator TITECH 3), w którym wydzielana jest niewysegregowana na wcześniejszych etapach frakcja tworzyw sztucznych. Wydzielony strumień odpadów kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 5, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji, mającej na celu wydzielenie opakowań z tworzyw sztucznych (PET), przeznaczonych do odzysku materiałowego oraz frakcji wysokokalorycznej, przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego. Wysortowane surowce i zanieczyszczenia kierowane są do osobnych pojemników samowyladowczych umieszczonych pod kabiną sortowniczą. Pozostały strumień odpadów (odpady wysokokaloryczne) kierowany jest do przenośnika bunkrowego.

Pozostałość z sortowania odpadów w separatorze optyczno-pneumatycznym nr 3 (separator TITECH 3) kierowana jest do kabiny sortowniczej nr 6, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji. W procesie tym z masy odpadów wydzielane są napełnione płynem butelki PET, puszki aluminiowe oraz inne odpady nadające się do odzysku materiałowego. Wysortowane surowce trafiają zsykami do pojemników samowyladowczych o poj. 1 200 dm<sup>3</sup>, a następnie kierowane są do miejsc magazynowania. Pozostałość przekazywana jest do prasokontenerów do balastu, a następnie kierowana do zagospodarowania na składowisku odpadów.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 300 MM

Frakcja o wielkości powyżej 300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do kabiny sortowniczej nr 3. W kabinie, w sposób manualny, wydzielane są tworzywa sztuczne (w tym odpady folii transparentnej, kolorowej, butelki PET), karton, papier mix, tekstylia, metale oraz frakcja wysokokaloryczna, przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jest i przekazywana do zagospodarowania jako tzw. balast przeznaczony do składowania.

W każdej kabinie sortowniczej znajdują się pojemniki do zbierania baterii i akumulatorów małowagarytowych oraz leków. W kabinach sortowniczych nr 2, 3, 4 i 5 znajdują się również pojemniki (worki) do zbierania opakowań aluminiowych.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych, tekstyliów oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego przed procesem magazynowania poddawane są belowaniu w prasie belującej. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Pozostałość po sortowaniu (balast) kierowana jest do prasokontenerów do balastu.

#### **BIOLOGICZNE PRZETWARZANIE FRAKCJI PODSITOWEJ**

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w pięciu (lub opcjonalnie sześciu) reaktorach żelbetonowo-membranowych (system BIODEGMA), drugi etap (etap dojrzewania) na placu dojrzewania zlokalizowanym w sąsiedztwie ww. reaktorów, zgodnie z poniższym opisem.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych transportowana jest z części mechanicznej instalacji, a następnie załadowywana do reaktora przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 2,0 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie wrót i skrzydeł zadaszenia.

W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

1. Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzm prowadzony jest przy wykorzystaniu wentylatorów, rozdzielaczy powietrza oraz systemu kanałów napowietrzających, umieszczonych w posadzce reaktorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Odprowadzanie powietrza odbywa się przez membranę pokrywającą dach i drzwi reaktorów. Membrana zapobiegać powinna przedostawaniu się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery.

2. Ujmowania odcieków

Odwadnianie tuneli kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są do systemu kanalizacji, skąd trafiają bezpośrednio do urządzeń oczyszczalni ścieków stanowiącej własność wnioskodawcy.

3. Nawadniania

Nawadnianie odpadów prowadzone jest w przypadku zbytniego przesuszenia materiału wsadowego. Proces ten realizowany jest przy wykorzystaniu instalacji nawadniającej (rurociągów z dyszami zamontowanymi w kalenicy dachu każdego z reaktorów). Nawadnianie prowadzone jest z wykorzystaniem odcieków lub wód opadowych. W przypadku zbyt małej ilości odcieków dopuszcza się nawadnianie odpadów wodą z wodociągu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury oraz wilgotności materiału wsadowego.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu dojrzewania, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie reaktorów. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o przekroju trapezowym i szerokości ok. 2 m (wierzchołek) i ok. 5 m (podstawa), długości ok. 20 m i wysokości ok. 1,5 m (łącznie do 34 pryzm). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających możliwość prowadzenia procesu przerzucania odpadów. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub osiągnięcia odpowiednio pozostałych parametrów wskazanych w tabeli nr 2B części I załącznika do pozwolenia.

W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej z częstotliwością raz na tydzień.

Odcieki z procesu dojrzewania odprowadzane są poprzez system kanalizacyjny placu dojrzewania stabilizatu.

Wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

#### **MECHANICZNE PRZETWARZANIE STABILIZATU NA SICIE O WIELKOŚCI OCZEK 20 MM**

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym dojrzewania, na którym prowadzony jest drugi etap obróbki biologicznej. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, podsitowa przekazywana jest uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa przekazywana jest do procesu unieszkodliwienia na składowiskach odpadów.

#### **4.2 Wariant II - przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03**

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, w hali sortowni, zgodnie z poniższym opisem. Poszczególne rodzaje odpadów poddawane są przetwarzaniu oddzielnie (nie są mieszane przed procesem przetwarzania).

##### **ODPADY SELEKTYWNE ZEBRANE INNE NIŻ SZKŁO**

Przeznaczone do przetwarzania odpady, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczonej do tego celu strefie rozładunku i magazynowania o powierzchni 75,0 m<sup>2</sup>. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków (jeżeli istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik wznoszący, skąd kierowane są do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów z metali i tworzyw sztucznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie nr 1 prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, tzw. odpadów problemowych (zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, baterii i akumulatorów oraz leków) oraz odpadów wielkogabarytowych (np. dużych



kartonów, folii), mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania. Wyszortowane surowce i inne odpady czterema rynnami zrzutowymi oraz dwoma dodatkowymi zsypani kierowane są do pojemników samowyladowczych o pojemności 1200 m<sup>3</sup> lub do kontenerów hakowych, a następnie do miejsc magazynowania.

Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany jest przy wykorzystaniu przenośnika wznoszącego do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-300 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 300 mm (tzw. frakcję grubą).

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja podsitowa, drobna, nienadająca się do odzysku materiałowego, kierowana jest do separatora metali żelaznych nr 1. Wydzielone metale kierowane są do pojemnika samowyladowczego o poj. 1200 dm<sup>3</sup>, a następnie do kontenerów o pojemności 32 m<sup>3</sup>. Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu metali żelaznych kierowany jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Frakcja ta w zależności od składu kwalifikowana jest jako pozostałość po sortowaniu przeznaczona do składowania lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-300 MM

Frakcja średnia o wielkości 80-300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do separatora metali żelaznych nr 2.

Wydzielone metale kierowane są na oddzielny przenośnik sortowniczy w kabinie sortowniczej nr 2, w której prowadzony jest proces ich doczyszczania. Wyszortowane surowce trafiają do pojemnika samowyladowczego o pojemności 1200 dm<sup>3</sup> a stamtąd do miejsca magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do przenośnika bunkrowego, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu metali żelaznych kierowany jest do separatora optyczno-pneumatycznego nr 1 (separator TITECH 1), w którym wydzielana jest mieszanina tworzyw sztucznych, z pewnym udziałem opakowań wielomateriałowych i tekstyliów.

Wydzielona w ww. separatorze frakcja surowcowa kierowana jest do kabiny sortowniczej nr 2, w której prowadzony jest proces jej dalszej ręcznej segregacji, mającej na celu wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych i kolorystycznych (odpady z tworzyw sztucznych - PET, PP, PE, PS, folia i in., opakowania wielomateriałowe, tekstylia) oraz ewentualnych odpadów problemowych. Wyszortowane surowce kierowane są do znajdujących się pod kabiną kontenerów lub na posadzkę boksów, a następnie do miejsc magazynowania. Pozostałość z sortowania odpadów w kabinie nr 2 kierowana jest do przenośnika bunkrowego, a następnie przekazywana do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu tworzyw sztucznych kierowany jest przenośnikiem wznoszącym do separatora optyczno-pneumatycznego nr 2 (separator TITECH 2), w którym w wyniku separacji pozytywnej wydzielana jest frakcja papieru mix. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 4, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji, mającej na celu doczyszczanie frakcji papieru i wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych. Wyszortowane surowce kierowane są do zsyków, a następnie do miejsc magazynowania. Wydzielone z frakcji papieru tworzywa sztuczne, kierowane są zsypani bocznymi do przenośnika bunkrowego, w którym zbierany jest materiał stanowiący komponent do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość

z sortowania przekazywana jest do prasokontenerów na odpady balastowe, przeznaczone do zagospodarowania na składowisku odpadów.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu papieru w separatorze TITECH 2 kierowany jest do separatora optyczno-pneumatycznego nr 3 (separator TITECH 3), w którym wydzielana jest niewysegregowana na wcześniejszych etapach frakcja tworzyw sztucznych. Wydzielony strumień odpadów kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 5, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji, mającej na celu wydzielenie opakowań z tworzyw sztucznych (PET), przeznaczonych do odzysku materiałowego oraz frakcji wysokokalorycznej, przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego. Wyszortowane surowce i zanieczyszczenia kierowane są do osobnych pojemników samowyladowczych umieszczonych pod kabiną sortowniczą. Pozostały strumień odpadów (odpady wysokokaloryczne) kierowany jest do przenośnika bunkrowego.

Pozostałość z sortowania odpadów w separatorze optyczno-pneumatycznym nr 3 (separator TITECH 3) kierowana jest do kabiny sortowniczej nr 6, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji. W procesie tym z masy odpadów wydzielane są napełnione płynem butelki PET, puszki aluminiowe oraz inne odpady nadające się do odzysku materiałowego. Wyszortowane surowce trafiają zsypano do pojemników samowyladowczych o poj. 1 200 dm<sup>3</sup>, a następnie kierowane są do miejsc magazynowania. Pozostałość przekazywana jest do prasokontenerów do balastu, a następnie kierowana do zagospodarowania na składowisku odpadów.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 300 MM

Frakcja gruba o wielkości powyżej 300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do kabiny sortowniczej nr 3. W kabinie, w sposób manualny, wydzielane są tworzywa sztuczne (w tym odpady folii transparentnej, kolorowej, butelki PET), karton, papier mix, tekstylia, metale oraz frakcja wysokokaloryczna, przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jest i przekazywana do zagospodarowania jako tzw. balast przeznaczony do składowania.

W każdej kabinie sortowniczej znajdują się pojemniki do zbierania baterii i akumulatorów małogabarytowych oraz leków. W kabinach sortowniczych nr 2, 3, 4 i 5 znajdują się również pojemniki (worki) do zbierania opakowań aluminiowych.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych, tekstyliów oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego przed procesem magazynowania poddawane są belowaniu w prasie belującej. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Pozostałość po sortowaniu (balast) kierowana jest do prasokontenerów do balastu.

#### SELEKTYWNIIE ZEBRANE ODPADY SZKŁA

Przeznaczone do przetwarzania odpady szkła, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczonej do tego celu strefie rozładunku i magazynowania o powierzchni 75,0 m<sup>2</sup>. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki bezpośrednio na przenośnik wznoszący, skąd kierowane są do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów z metali

i tworzyw sztucznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie nr 1 następuje manualne rozerwanie worków, w których znajduje się szkło a następnie prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu podział odpadów szklanych na poszczególne frakcje kolorystyczne. Wysortowane surowce czterema rynnami zrzutowymi oraz dwoma dodatkowymi zsypanami trafiają do pojemników samowyladowczych o pojemności 1200 m<sup>3</sup> albo do kontenerów hakowych.

Strumień odpadów pozostały po sortowaniu (niewielka ilość tworzyw sztucznych, metali, papieru, zanieczyszczeń) kierowany jest przy wykorzystaniu przenośnika wznoszącego do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-300 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 300 mm (tzw. frakcję grubą).

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja podsitowa, drobna, nienadająca się do odzysku materiałowego, kierowana jest do separatora metali żelaznych nr 1. Wydzielone metale kierowane są do pojemnika samowyladowczego o poj. 1200 dm<sup>3</sup>, a następnie do kontenerów o pojemności 32 m<sup>3</sup>. Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu metali żelaznych kierowany jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Frakcja ta w zależności od składu kwalifikowana jest jako pozostałość po sortowaniu przeznaczona do składowania lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-300 MM

Frakcja średnia o wielkości 80-300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do separatora metali żelaznych nr 2.

Wydzielone metale kierowane są na oddzielny przenośnik sortowniczy w kabinie sortowniczej nr 2, w której prowadzony jest proces ich doczyszczania. Wysortowane surowce trafiają do pojemnika samowyladowczego o pojemności 1200 dm<sup>3</sup> a stamtąd do miejsca magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do przenośnika bunkrowego, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu metali żelaznych kierowany jest do separatora optyczno-pneumatycznego nr 1 (separator TITECH 1), w którym wydzielana jest mieszanina tworzyw sztucznych, z pewnym udziałem opakowań wielomateriałowych i tekstyliów.

Wydzielona w ww. separatorze frakcja surowcowa kierowana jest do kabiny sortowniczej nr 2, w której prowadzony jest proces jej dalszej ręcznej segregacji, mającej na celu wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych i kolorystycznych (odpady z tworzyw sztucznych - PET, PP, PE, PS, folia i in., opakowania wielomateriałowe, tekstylia) oraz ewentualnych odpadów problemowych. Wysortowane surowce kierowane są do znajdujących się pod kabiną kontenerów lub na posadzkę boksów, a następnie do miejsc magazynowania. Pozostałość z sortowania odpadów w kabinie nr 2 kierowana jest do przenośnika bunkrowego, a następnie przekazywana do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu tworzyw sztucznych kierowany jest przenośnikiem wznoszącym do separatora optyczno-pneumatycznego nr 2 (separator TITECH 2), w którym w wyniku separacji pozytywnej wydzielana jest frakcja papieru mix. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 4, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji, mającej na celu

doczyszczanie papieru oraz wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych. Wysortowane surowce kierowane są do zsyków, a następnie do miejsc magazynowania. Wydzielone z frakcji papieru tworzywa sztuczne, kierowane są zsykami bocznymi do przenośnika bunkrowego, w którym zbierany jest materiał stanowiący komponent do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość z sortowania przekazywana jest do prasokontenerów na odpady balastowe, przeznaczone do zagospodarowania na składowisku odpadów.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu papieru w separatorze TITECH 2 kierowany jest do separatora optyczno-pneumatycznego nr 3 (separator TITECH 3), w którym wydzielana jest niewysegregowana na wcześniejszych etapach frakcja tworzyw sztucznych. Wydzielony strumień odpadów kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 5, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji, mającej na celu wydzielenie opakowań z tworzyw sztucznych (PET), przeznaczonych do odzysku materiałowego oraz frakcji wysokokalorycznej, przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego. Wysortowane surowce i zanieczyszczenia kierowane są do osobnych pojemników samowładawczych umieszczonych pod kabiną sortowniczą. Pozostały strumień odpadów (odpady wysokokaloryczne) kierowany jest do przenośnika bunkrowego.

Pozostałość z sortowania odpadów w separatorze optyczno-pneumatycznym nr 3 (separator TITECH 3) kierowana jest do kabiny sortowniczej nr 6, w której prowadzony jest proces ręcznej segregacji. W procesie tym z masy odpadów wydzielane są napełnione płynem butelki PET, puszki aluminiowe oraz inne odpady nadające się do odzysku materiałowego. Wysortowane surowce trafiają zsykami do pojemników samowładawczych o poj. 1 200 dm<sup>3</sup>, a następnie kierowane są do miejsc magazynowania. Pozostałość przekazywana jest do prasokontenerów do balastu, a następnie kierowana do zagospodarowania na składowisku odpadów.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 300 MM

Frakcja gruba o wielkości powyżej 300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do kabiny sortowniczej nr 3. W kabinie, w sposób manualny, wydzielane są tworzywa sztuczne (w tym odpady folii transparentnej, kolorowej, butelki PET), karton, papier mix, tekstylia, metale oraz frakcja wysokokaloryczna, przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jest i przekazywana do zagospodarowania jako tzw. balast przeznaczony do składowania.

W każdej kabinie sortowniczej znajdują się pojemniki do zbierania baterii i akumulatorów małogabarytowych oraz leków. W kabinach sortowniczych nr 2, 3, 4 i 5 znajdują się również pojemniki (worki) do zbierania opakowań aluminiowych.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych, tekstyliów oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego przed procesem magazynowania poddawane są belowaniu w prasie belującej. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Pozostałość po sortowaniu (balast) kierowana jest do prasokontenerów do balastu.

#### **4.3 Wariant III – przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorze żelbetonowo-membranowym (system

BIODEGMA), drugi etap (etap dojrzewania) na placu dojrzewania, zlokalizowanym w sąsiedztwie ww. reaktorów, zgodnie z poniższym opisem.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na platformę wyladowczą dla frakcji biodegradowalnej, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji oraz magazynowane. Odpady rozdrobnione lub niewymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne) mogą być kierowane bezpośrednio do reaktora przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Odpady wymagające rozdrobnienia (np. duże gałęzie) przed skierowaniem do reaktora poddawane są rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy wykorzystaniu mobilnej rębarki do drewna. Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 2,0 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie wrót i skrzydeł zadaszenia.

W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

1. Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzm prowadzony jest przy wykorzystaniu wentylatora, rozdzielaczy powietrza oraz systemu kanałów napowietrzających, umieszczonych w posadzce reaktora. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Odprowadzanie powietrza odbywa się przez membranę pokrywającą dach i drzwi reaktora. Membrana zapobiegać powinna przedostawaniu się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery.

2. Ujmowania odcieków

Odwadnianie tuneli kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są do systemu kanalizacji skąd trafiają bezpośrednio do urządzeń własnej oczyszczalni ścieków.

3. Nawadniania

Nawadnianie odpadów prowadzone jest jedynie w przypadku zbytniego przesuszenia materiału wsadowego. Proces ten realizowany jest przy wykorzystaniu instalacji nawadniającej (rurociągu z dyszami zamontowanymi w kalenicy dachu reaktora). Nawadnianie prowadzone jest z wykorzystaniem wód opadowych. W przypadku zbyt małej ilości odcieków dopuszcza się nawadnianie odpadów wodą z wodociągu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury wsadu.

Dojrzewanie kompostu stanowi drugi etap obróbki biologicznej odpadów zielonych i innych bioodpadów i prowadzone jest na placu dojrzewania, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie reaktorów. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o przekroju trapezowym i szerokości ok. 2 m (wierzchołek) i ok. 5 m (podstawa), długości ok. 20 m i wysokości ok. 1,3 m (łącznie do 4 pryzm). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających możliwość przerzucania odpadów oraz zapobiegających przedostawaniu się zanieczyszczeń z pryzm frakcji podsitowej. Proces dojrzewania kompostu trwa minimum 3 tygodnie. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej z częstotliwością raz na tydzień.

Odcieki z procesu dojrzewania odprowadzane są poprzez system kanalizacyjny placu dojrzewania.

Wytworzony w ww. procesie przetwarzania kompost kwalifikowany jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem 19 05 03, przeznaczony do przetwarzania metodą R10.

### III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku oraz frakcji wysokokalorycznej, przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.
2. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych i kolorystycznych).
4. Prowadzenie procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, w sposób odrębny, zapobiegający mieszanemu się ww. grup odpadów.
5. Prowadzenie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii segregacji (wyposażonej w sito bębnowe trzyfrakcyjne, kabiny sortownicze, separatory optyczno-pneumatyczne, separatory metali żelaznych), zapewniającej skuteczny rozdział odpadów na frakcje materiałowe oraz wydzielenie frakcji biodegradowlanej.
6. Prowadzenie pierwszego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów w sześciu reaktorach żelbetowo-membranowych (system BIODEGMA), zapewniających ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniających skuteczne stabilizowanie materiału.
7. Prowadzenie drugiego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz drugiego etapu procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów na utwardzonych, szczelnych placach technologicznych, zapewniających ochronę środowiska wodno-gruntowego.
8. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach frakcji podsitowej oraz frakcji odpadów zielonych i innych bioodpadów poprzez systematyczne napowietrzanie odpadów.
9. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w pryzmach frakcji podsitowej oraz frakcji odpadów zielonych i innych bioodpadów poprzez systematyczne przerzucanie odpadów.
10. Nawadnianie odpadów poddawanych obróbce biologicznej odciekami z procesów technologicznych lub wodami opadowymi. W przypadku zbyt małej ilości odcieków dopuszcza się nawadnianie odpadów wodą z wodociągu.
11. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania i przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, zadaszonej wiacie i placach magazynowych) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.
12. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych, pozostałości z sortowania (tzw. balastu), frakcji podsitowej, stabilizatu i kompostu.
13. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zginiatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych, tekstyliów, odpadów wielomateriałowych oraz frakcji wysokoenergetycznej.
14. Prowadzenie rozładunku odpadów oraz procesu sortowania odpadów przy zamkniętych wrotach hali.
15. Zastosowanie systemu dezodoryzacji w hali sortowni (eliminacja substancji złowonnych).
16. Wdrażanie nowych i kontynuacja podjętych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złowonnych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie.

### IV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Zastosowanie oświetlenia energooszczędnego.
2. Optymalizacja parametrów pracy urządzeń elektrycznych.

3. Optymalizacja pracy poszczególnych węzłów technologicznych.

## **V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII**

1. Zużycie wody - 2 600 m<sup>3</sup>/rok, w tym na cele:
  - 1) mycia urządzeń i obiektów instalacji – 1000 m<sup>3</sup>/rok,
  - 2) instalacji antyodorowej – 100 m<sup>3</sup>/rok,
  - 3) zraszania przyzmk kompostowych – 1 500 m<sup>3</sup>/rok.
2. Zużycie energii elektrycznej – 800 000 kWh/rok.

## **VI. WARUNKI PRZETWARZANIA ODPADÓW**

### **1. WARIANT I - proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

#### **1.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 57 000,0Mg/rok

Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 30 000,0 Mg/rok

Sito o wielkości oczek 20 mm – 24 500,0 Mg/rok.

#### **1.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

##### **1.2.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 20 03 01 stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części I załącznika do decyzji.

##### **1.2.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 stanowią odpowiednio tabele 2A i 2B w części I załącznika do decyzji.

##### **1.2.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przesiewania stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm stanowią odpowiednio tabele 3A i 3B w części I załącznika do decyzji.

#### **1.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w części instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu- lub trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm (opcjonalnie).

##### **1.3.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji**

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej w hali sortowni.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera ust. 4.1 w części II pozwolenia.

### **1.3.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji**

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorach żelbetonowo-membranowych (system BLODEGMA), drugi etap (etap dojrzewania) na placu dojrzewania, zlokalizowanym w sąsiedztwie ww. reaktorów.

Odpady wymienione w tabeli nr 2A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: D8 - obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera ust. 4.1 w części II pozwolenia.

### **1.3.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm**

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym, na którym prowadzony jest drugi etap obróbki biologicznej.

Odpady wymienione w tabeli nr 3A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: D13 - sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera ust. 4.1 w części II pozwolenia.

## **1.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie I funkcjonowania instalacji, wymienione w tabelach nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji.

## **2. WARIANT II – proces mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03**

### **2.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki**

Część mechaniczna instalacji – 3 000,0 Mg/rok.

### **2.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki**

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03 stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części II załącznika do decyzji.



### **2.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w hali technologicznej sortowni w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera ust. 4.2 w części II pozwolenia.

### **2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

## **3. WARIANT III – biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

### **3.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

Część biologiczna instalacji – 3 000,0 Mg/rok.

### **3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części III załącznika do decyzji.

### **3.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorach żelbetonowo-membranowych (system BIODEGMA), drugi etap (etap dojrzewania) na placu dojrzewania, zlokalizowanym w sąsiedztwie ww. reaktorów.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera ust. 4.3 w części II pozwolenia.

### **3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie III funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

## **4. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH**

### **4.1. Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych**

Stanowisko do sortowania, demontażu i rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych – 2 000,0 Mg/rok.

### **4.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części IV załącznika do decyzji.

### **4.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na specjalnie przygotowanym do tego celu stanowisku na terenie zakładu, położonego na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Stanowisko do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych zlokalizowane jest w wydzielonym miejscu pod zadaszoną wiatą o powierzchni 1 764 m<sup>2</sup>. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, asfaltowe podłoże oraz zapas sorbentów do usuwania ewentualnych zanieczyszczeń. Stanowisko przetwarzania wyposażone jest w zestawy narzędzi ręcznych i elektrycznych, ładowarkę kołową oraz pojemniki i kontenery na wysortowane odpady, w tym materiały surowcowe i pozostałości z sortowania.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do miejsc ich magazynowania. Następnie odpady kierowane są na specjalnie przygotowane stanowisko, zlokalizowane na terenie zadaszonej wiaty. Na ww. stanowisku prowadzony jest proces sortowania odpadów (w tym wydzielenia zakwalifikowanych pod ww. kodem odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego), manualnego i mechanicznego demontażu oraz mechanicznego rozdrabniania odpadów. Wydzielone odpady surowcowe (drewno), opony, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny oraz rozdrobnione wstępnie odpady wielomateriałowe umieszczane są w pojemnikach lub kontenerach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

### **4.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania oznaczone kodem 20 03 07, wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym

zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1A w części IV załącznika do decyzji.

## **5. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ SELEKTYWNIE ZEBRANYCH ODPADÓW SZKŁA**

### **5.1. Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów szkła**

Stanowisko do sortowania i doczyszczania odpadów szkła – 3 000,0 Mg/rok.

### **5.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów szkła**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów szkła z selektywnej zbiórki, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części V załącznika do decyzji.

### **5.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Odpady szkła przetwarzane są na specjalnie przygotowanym do tego celu stanowisku na terenie zakładu, położonego na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Stanowisko do sortowania i doczyszczania odpadów szkła zlokalizowane jest w wydzielonym miejscu na terenie boks magazynowego w magazynie surowców wtórnych o powierzchni ok. 825 m<sup>2</sup>. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże. Stanowiska do przetwarzania wyposażone są w kontenery na wysortowane materiały surowcowe i pozostałości z sortowania.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części V załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do miejsca magazynowania. Następnie odpady kierowane są do specjalnie przygotowanego stanowiska do sortowania i doczyszczania odpadów, zlokalizowanego w wydzielonym miejscu na terenie boks magazynowego surowców wtórnych. Na stanowisku prowadzony jest manualny podział szkła na kolory. Poszczególne frakcje umieszczane są w kontenerach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

### **5.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania oznaczone kodami 15 01 07 oraz 20 01 02, wymienione w tabeli nr 1A w części V załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1A w części V załącznika do decyzji.

## **6. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW DREWNA**

### **6.1. Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów drewna**

Stanowisko do przetwarzania odpadów drewna – 3 000,0 Mg/rok.

## **6.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów drewna**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów, powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów drewna z selektywnej zbiórki, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części VI załącznika do decyzji.

## **6.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Odpady drewna przetwarzane są na specjalnie przygotowanym do tego celu stanowisku na terenie zakładu, położonego na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Stanowisko do przetwarzania odpadów drewna zlokalizowane jest w wydzielonym miejscu pod zadaszoną wiatą o powierzchni 1 764 m<sup>2</sup>. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, asfaltowe podłoże. Stanowisko do przetwarzania wyposażone jest w zestawy narzędzi ręcznych i elektrycznych, ładowarkę kołową oraz kontenery na wysortowane materiały surowcowe.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części VI załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do miejsc ich magazynowania. Następnie odpady kierowane są na stanowisko, zlokalizowane pod zadaszoną wiatą, gdzie prowadzony jest manualny podział drewna na rodzaje (opakowania z drewna w postaci palet i innej niż palety), ręczny (przy użyciu prostych narzędzi ręcznych, w tym narzędzi elektrycznych) demontaż oraz mechaniczne (za pomocą ładowarki) rozdrabnianie i zgniatanie. Odpady surowcowe umieszczane są w kontenerach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

## **6.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania oznaczone kodami 15 01 03 oraz 20 01 38, wymienione w tabeli nr 1A w części VI załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1A w części VI załącznika do decyzji.

## **VII. WARUNKI ZBIERANIA ODPADÓW**

### **1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania**

Wyszczególnienie rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania stanowi tabela nr 1 w części VII załącznika do niniejszej decyzji.

### **2. Miejsce i metoda zbierania odpadów**

Miejsce zbierania odpadów - teren zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk.

Zbieranie odpadów polega na ich czasowym gromadzeniu (magazynowaniu oraz przepakowywaniu) przed transportem do miejsc przetwarzania.

Odpady przeznaczone do zbierania dowożone są na teren zakładu samochodami ciężarowymi lub ciągnikami samochodowymi przez podmioty prowadzące działalność w zakresie gospodarowania

odpadami lub przez prowadzącego instalację. Przyjęcie odpadów następuje na podstawie obowiązujących kart przekazania odpadów. W pierwszej kolejności pracownicy zakładu dokonują kontroli w zakresie zgodności przywiezionych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów. Odpady ważone są na wadze, a następnie kierowane do miejsc magazynowania. Ewentualny przeładunek odpadów prowadzony jest w miejscach magazynowania, wskazanych w tabeli nr 1 części VII załącznika o decyzji. Po zebraniu partii transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

### 3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania zbieranych odpadów

Zbierane odpady magazynowane są na terenie ww. zakładu na działkach nr ewid. 20/3 oraz 1098/1, obręb 24 w miejscowości Poświętne, gm. Płońsk, a następnie – w zależności od rodzaju – przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów określono w tabeli nr 1 części VII załącznika do niniejszej decyzji.

## VIII. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

### 1. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny, równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na teren zabudowy mieszkaniowo – usługowej, wynosi:

- 1)  $L_{Aeq D} - 55$  dB (A) w porze dnia, w godz. 6<sup>00</sup> ÷ 22<sup>00</sup>;
- 2)  $L_{Aeq N} - 45$  dB (A) w porze nocy, w godz. 22<sup>00</sup> ÷ 6<sup>00</sup>.

Czas pracy głównych źródeł hałasu: 16 godzin w porze dnia, a 8 godzin w porze nocy - wentylatory kompostowni.

### 2. Wprowadzanie gazów do powietrza

Wielkość emisji dopuszczalnej dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji z instalacji wentylacji sortowni - zgodnie z tabelami 1. i 2.

Tabela 1. Emisja dopuszczalna dla instalacji wentylacji sortowni

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	nr	h [m]	d [m]		
Hala sortowni	-	-	-	Amoniak	0,4875
				Siarkowodór	0,00585
				Rtęć	0,0000039
				Dwutlenek siarki	0,0039
				Dwutlenek azotu	0,0248
				Tlenek węgla	0,02685
				Węglowodory aromatyczne	0,0039
				Węglowodory alifatyczne	0,0139
				Pył ogółem w tym:	0,1393
				Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,1393 0,0587
Každy z 2 wentylatorów ściennych nr 1 i nr 3	E1a  E1c	11,0	0,63	Amoniak	0,1625
				Siarkowodór	0,00195
				Rtęć	0,0000013
				Dwutlenek siarki	0,0026
				Dwutlenek azotu	0,0124
				Tlenek węgla	0,0166
				Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne	0,0026 0,0093

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	nr	h [m]	d [m]		
Wentylator ścienny nr 2	E1b	11,0	0,63	Pył ogółem	0,0469
				w tym:	
				Pył zawieszony PM10	0,0469
				Pył zawieszony PM2,5	0,0196
				Amoniak	0,1625
Siarkowodór	0,00195				
Rtęć	0,0000013				
Pył ogółem	0,0455				
w tym:					
Pył zawieszony PM10	0,0455				
Pył zawieszony PM2,5	0,0195				

Tabela 2. Roczne wielkości emisji substancji dla instalacji wentylacji sortowni

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji wprowadzanych do powietrza	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Wentylacja sortowni	Amoniak	1,9500
	Siarkowodór	0,0234
	Rtęć	0,0000056
	Dwutlenek siarki	0,0026
	Dwutlenek azotu	0,0996
	Tlenek węgla	0,0664
	Węglowodory aromatyczne	0,0106
	Węglowodory alifatyczne	0,0370
	Pył ogółem	0,5572
	w tym:	
Pył zawieszony PM10	0,5572	
Pył zawieszony PM2,5	0,2372	

### 3. Wytwarzanie odpadów

#### 3.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantach:

- przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
  - przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03 (wariant II),
  - przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III),
- z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowią odpowiednio tabele nr 1B, 2B i 3B w części I, tabela nr 1B w części II oraz tabela nr 1B w części III załącznika do decyzji.

#### 3.2 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany są spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;

- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów;
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
  - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
  - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
  - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
  - d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach w załączniku do pozwolenia),
  - e) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach w załączniku do pozwolenia).

### **3.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

- 1) Prowadzenie procesu segregacji odpadów w sposób zapewniający uzyskanie jak największej ilości surowców wtórnych.
- 2) Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w sposób zapewniający uzyskanie stabilizatu spełniającego określone w przedmiotowej decyzji parametry.
- 3) Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- 4) Magazynowanie odpadów w specjalnie przygotowanych do tego celu miejscach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.
- 5) Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów przy użyciu prasy belującej i prasokontenerów.
- 6) Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
- 7) Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

## **IX. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW – NIEWPROWADZANYCH DO WÓD LUB DO ZIEMI**

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji oraz odcieków technologicznych z procesu przetwarzania biologicznego. Odcieki technologiczne z procesu przetwarzania biologicznego, tj. odcieki z bioreaktorów (dalej zwane „strumień 1”) oraz odcieki z placu dojrzewania stabilizatu i kompostu (dalej zwane „strumień 2”), a także ścieki przemysłowe z mycia

urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji (dalej zwane „strumień 3”) kierowane są poprzez wewnętrzną sieć kanalizacyjną bezpośrednio do oczyszczalni ścieków komunalnych stanowiącej własność wnioskodawcy.

Ilość ścieków wynosi:

„Strumień 1” -  $Q_{\text{śr.r.}} = 3000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

„Strumień 2” -  $Q_{\text{śr.r.}} = 1000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

„Strumień 3” -  $Q_{\text{śr.r.}} = 1000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

Stan i skład ścieków „Strumień 1”:

temperatura  $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$

odczyn (pH) 6,5 - 9,5

cynk  $\leq 5,0 \text{ mgZn/dm}^3$

kadm  $\leq 0,01 \text{ mgCd/dm}^3$

rtęć  $\leq 0,0005 \text{ mgHg/dm}^3$

miedź  $\leq 0,2 \text{ mgCu/dm}^3$

ołów  $\leq 0,1 \text{ mgPb/dm}^3$

chrom (VI)  $\leq 0,1 \text{ mgCr/dm}^3$

zawiesiny ogólne  $\leq 3000 \text{ mg/dm}^3$

ogólny węgiel organiczny (OWO)  $\geq 5000 \text{ mgC/dm}^3$

suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)  $\leq 0,2 \text{ }\mu\text{g/dm}^3$

fosfor ogólny  $\leq 20 \text{ mgP/dm}^3$

azotyny  $\leq 5 \text{ mg N}_{\text{NO}_2}/\text{dm}^3$

Stan i skład ścieków „Strumień 2”:

temperatura  $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$

odczyn (pH) 6,5 - 9,5

cynk  $\leq 5,0 \text{ mgZn/dm}^3$

kadm  $\leq 0,01 \text{ mgCd/dm}^3$

rtęć  $\leq 0,0005 \text{ mgHg/dm}^3$

miedź  $\leq 0,2 \text{ mgCu/dm}^3$

ołów  $\leq 0,1 \text{ mgPb/dm}^3$

chrom (VI)  $\leq 0,1 \text{ mgCr/dm}^3$

zawiesiny ogólne  $\leq 3000 \text{ mg/dm}^3$

ogólny węgiel organiczny (OWO)  $\geq 4000 \text{ mgC/dm}^3$

suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)  $\leq 0,2 \text{ }\mu\text{g/dm}^3$

fosfor ogólny  $\leq 15 \text{ mgP/dm}^3$

azotyny  $\leq 4 \text{ mg N}_{\text{NO}_2}/\text{dm}^3$

Stan i skład ścieków „Strumień 3”:

temperatura  $\leq 35,0^\circ\text{C}$

odczyn (pH) 6,5 – 9,5

zawiesiny ogólne  $\leq 3000 \text{ mg/dm}^3$

węglowodory ropopochodne  $\leq 15 \text{ mg/dm}^3$



**X. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH**

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.
2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu – nie określa się.
3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji – nie określa się.
4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:
  - 1) w trakcie rozruchu – nie określa się;
  - 2) w trakcie wyłączenia – nie określa się.

**XI. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSOBÓW ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA**

1. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowisko gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
2. Ujmowanie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych systemem wewnętrznej kanalizacji zakładowej i wprowadzanie bezpośrednio do oczyszczalni ścieków komunalnych.
3. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
4. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

**XII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA EMISJI ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA**

**Monitorowanie i ewidencjonowanie emisji ścieków**

- 1) Prowadzenie systematycznych pomiarów ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych Strumienia 3 i ich ewidencjonowanie oraz przeprowadzanie badania stanu i składu ścieków: Strumienia 1 i Strumienia 3, w zakresie wskaźników określonych w części IX. pozwolenia, co najmniej jeden raz w roku.
- 2) Przekazywanie, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy informacji, wyników badań i pomiarów, o których mowa w pkt 1.

**XIII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA**

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii, wymienionych w pkt 1 części V. niniejszej decyzji.
2. Prowadzenie ewidencji ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i odpadów powstających w wyniku prowadzenia poszczególnych procesów przetwarzania, odrębnie dla:
  - 1) procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych;
  - 2) procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03;
  - 3) procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego;

- 4) procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją;
  - 5) procesu przetwarzania odpadów szkła poza instalacją;
  - 6) procesu przetwarzania odpadów drewna poza instalacją.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości pozostałości z sortowania (tzw. balastu i frakcji wysokokalorycznej), stabilizatu, frakcji o wielkości do 20 mm, kompostu pochodzącego z odpadów zielonych i innych bioodpadów, przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).
  4. Prowadzenie rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia procesu biologicznego przetwarzania danej partii odpadów w poszczególnych reaktorach i przyzmacach (odrębnie dla frakcji podsitowej i odpadów zielonych i innych bioodpadów).
  5. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku ewidencji, wyników badań i rejestru, o których mowa w ust. 1-4 za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od danych za rok 2016.
  6. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania pozostałości z sortowania (tzw. balastu i frakcji wysokokalorycznej), stabilizatu, frakcji o wielkości do 20 mm i kompostu pochodzącego z odpadów zielonych i innych bioodpadów, za poprzedni rok kalendarzowy (o ile odpady te przekazywane będą podmiotom zewnętrznym).
  7. Prowadzenie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez wytwarzany odpad oznaczony kodem 19 05 99 (stabilizat) parametrów, wskazanych w tabeli nr 2B części I załącznika do pozwolenia z częstotliwością raz w miesiącu i przekazywanie ich wyników w terminach do:
    - 1) 15 kwietnia - za pierwszy kwartał danego roku,
    - 2) 15 lipca - za drugi kwartał danego roku,
    - 3) 15 października - za trzeci kwartał danego roku,
    - 4) 15 stycznia - za czwarty kwartał poprzedniego roku.

Pobór próbek oraz badanie stabilizatu prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium.

#### **XIV. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI W ZAKRESIE GAZÓW I PYŁÓW WPROWADZANYCH DO POWIETRZA**

Nie określa się.

#### **XV. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYKONYWANIA BADAŃ ZANIECZYSZCZENIA GLEBY I ZIEMI SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO ORAZ POMIARÓW ZAWARTOŚCI TYCH SUBSTANCJI W WODACH GRUNTOWYCH, W TYM POBIERANIA PRÓBEK**

1. **Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko**
  - 1) Pobieranie próbek do badań z dwóch otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS) i z głębokości:
    - a) Punkt badawczy nr 1 – N 52°37'48.52" E 20°24'02.85": z głębokości: 0,5 m p.p.t., 2,7 m p.p.t.,
    - b) Punkt badawczy nr 2 – N 52°37'50.63" E 20°23'59.62": z głębokości: 0,8 m p.p.t., 2,4 m p.p.t.
  - 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
    - a) Cd (kadm), Cr (chrom), Cu (miedź), Ni (nikiel), Pb (ołów), Zn (cynk), Hg (rtęć), Co (kobalt), benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35), suma węglowodorów aromatycznych (BTEX), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA),
    - b) odczyn (pH).
  - 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
    - a) daty pobrania próbki,

- b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
  - c) głębokości pobrania próbki,
  - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
  - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbek.
- 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z zawartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
  - 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na dziesięć lat, w równych odstępach czasu.
  - 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt 2. oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3 i 4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

## **2. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko**

- 1) Pobieranie próbek do badań z dwóch otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS):
  - a) Punkt badawczy nr 1 – N 52°37'48.52" E 20°24'02.85",
  - b) Punkt badawczy nr 2 – N 52°37'50.63" E 20°23'59.62".
- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
  - a) Cd (kadm), Cr (chrom), Co (kobalt), Cu (miedź), Hg (rtęć), Ni (nikiel), Pb (ołów), Zn (cynk), suma węglowodorów aromatycznych (BTEX), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), azot amonowy, azotyny, azotany, substancje ropopochodne,
  - b) odczyn (pH), ogólny węgiel organiczny (OWO), przewodność elektrolityczna właściwa (PEW).
- 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
  - a) daty pobrania próbki,
  - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
  - c) głębokości pobrania próbki,
  - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
  - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbek.
- 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z zawartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
- 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt 2, z częstotliwością co najmniej raz na pięć lat, w równych odstępach czasu.
- 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt 2 oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt 3, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

## **XVI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII**

- 1. Prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.
- 2. Zachowanie warunków bezpieczeństwa przeciwpożarowego w trakcie eksploatacji instalacji.
- 3. Przestrzeganie wymogów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.

## **XVII. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI**

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów *Prawa budowlanego*.

## **XVIII. DODATKOWE WYMAGANIA**

1. W razie wystąpienia awarii przemysłowej należy natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwego powiatowego komendanta Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
2. Przekazywanie wyników okresowych pomiarów hałasu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

## **XIX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA UDZIELONEGO W PKT 1 NINIEJSZEJ DECYZJI**

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

### **2. obejmuje się**

pozwoleniem zintegrowanym, na wniosek strony, zamknięte systemy kanalizacyjne ujmujące wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni zanieczyszczonych o trwałej nawierzchni z terenu zakładu, tj. instalację niewymagającą pozwolenia zintegrowanego położoną na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia i określa się następujące warunki pozwolenia:

### **I. WARUNKI WPROWADZANIA ŚCIEKÓW DO ZIEMI**

1. Wprowadzanie wód opadowych i roztopowych ujętych w zamknięte systemy kanalizacyjne do ziemi, tj. rowu melioracyjnego R-D w km 0+500, wylotem o średnicy  $\phi$  400 i współrzędnych geograficznych N 52°37'40.17" i E 20°24'0.65", zlokalizowanym w miejscowości Poświętne, gmina Płońsk, powiat płoński, w ilości nieprzekraczającej:

$$Q_{\max} = 125,0 \text{ dm}^3/\text{s}$$

pod następującymi warunkami:

- 1) jakość odprowadzanych ścieków nie będzie przekraczać wskaźników:  
zawiesina ogólna – 100,0 mg/dm<sup>3</sup>  
węglowodory ropopochodne – 15,0 mg/dm<sup>3</sup>,
  - 2) przeprowadzania co najmniej 2 razy w roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających,
  - 3) utrzymywania w należyłym stanie technicznym sieci kanalizacji deszczowej.
2. Pozwolenie wodnoprawne nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

### **II. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA UDZIELONEGO W PKT 2 NINIEJSZEJ DECYZJI**

Ustala się termin ważności pozwolenia od dnia 27 kwietnia 2016 r. do dnia 26 kwietnia 2026 r.

### **3. wygasza się**

decyzję Starosty Płońskiego z dnia 25 listopada 2009 r., znak: RŚ 6223-14/09 – 4, udzielającą Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o., ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk, pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków opadowych z terenu Zakładu Zagospodarowania Odpadów do rowu melioracyjnego R-D w km 0+500.

## UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 7 września 2014 r., Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o., ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk, wystąpiło do Marszałka Województwa Mazowieckiego, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowanej w Poświętnem, gm. Płońsk.

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit b), załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych, kwalifikowana jest zgodnie z §3 ust. 1 pkt 80 rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja ta zgodnie z ustaleniami uchwały Nr 23/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 22 lutego 2016 r. zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023, posiada status instalacji regionalnej (RIPOK) w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i status instalacji zastępczej w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów, dla której zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Z związku z nowelizacją ustawy Prawo ochrony środowiska, i wynikającą z niej koniecznością przeprowadzenia ponownej analizy wniosku, pismem z dnia 7 stycznia 2015 r., znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ, przedłużono termin załatwienia sprawy o dwa miesiące.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 27 lutego 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 6 marca 2015 r. (data wpływu 10 marca 2015 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 12 marca 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 9 kwietnia 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszzonego postępowania. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 16 kwietnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 14 lipca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 21 lipca 2015 r. (data wpływu 23 lipca 2015 r.), zwrócił się o ponowne zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 29 lipca 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 18 sierpnia 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszzonego postępowania. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 21 sierpnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 16 grudnia 2015 r., znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 28 grudnia 2015 r. (data wpływu 30 grudnia 2015 r.), zwrócił się o ponowne zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 31 grudnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 12 stycznia 2016 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszzonego postępowania. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 18 stycznia 2016 r. (znak: PŚ-V.7222.25.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniach 2, 10 i 16 lutego 2016 r. prowadzący instalację złożył kolejne uzupełnienia w przedmiotowej sprawie.

Zawiadomieniem z dnia 17 lutego 2016 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od dnia 17 lutego 2016 r. do dnia 11 marca 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy w Płońsku w okresie od dnia 22 lutego 2016 r. do dnia 16 marca 2016 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 19 lutego 2016 r. do dnia 14 marca 2016 r. W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), pismem z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: PZ-I.7222.77.2016.WŚ, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację pismem z dnia 21 kwietnia 2016 r. (data wpływu 22 kwietnia 2016 r.), znak: L.dz.781/220/2016, poinformował, że nie wnosi żadnych uwag i wniosków do postępowania.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana w miejscowości Poświętne, prowadzona przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o., ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem jest instalacją istniejącą, która zgodnie z zapisami uchwały Nr 23/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 22 lutego 2016 r. *zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* posiada status instalacji regionalnej (RIPOK)

w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i status instalacji zastępczej w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów instalacja spełnia określone w planie kryteria dla instalacji regionalnych.

Zakład położony jest na terenie, dla którego nie uchwalono miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Na realizację przedsięwzięcia wnioskodawca uzyskał decyzję Wójta Gminy Płońsk z dnia 11 czerwca 2008 r., znak: RG.7661-1/01/08, o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia, zmienioną decyzją Wójta Gminy Płońsk z dnia 18 listopada 2009 r., znak: OŚ.7661 - 1/08/09. Zawarte w załączniku do ww. decyzji dane liczbowe określające rodzaj prowadzonej działalności oraz moc przerobową instalacji różnią się od wskazanych we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku o wydanie pozwolenia prowadzący instalację dołączył jednak pismo Wójta Gminy Płońsk z dnia 19 października 2015 r., znak: GK.6220.07.2015, stwierdzające, że eksploatacja ww. instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów przy parametrach pracy zgodnych z danymi uwzględnionymi we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia nie wymaga uzyskania nowej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia.

Instalacja zbudowana jest z:

- części mechanicznej zlokalizowanej w hali sortowni, przeznaczonej do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz do przetwarzania odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki. Linia wyposażona jest w sito bębnowe trzyfrakcyjne, sześć kabin sortowniczych, trzy separatory optoelektroniczne oraz dwa separatory metali żelaznych. Wyposażenie części mechanicznej instalacji zapewnia wydzielenie z masy odpadów znaczącej ilości frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu, frakcji wysokoenergetycznej oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej,
- części biologicznej obejmującej sześć reaktorów betonowo-membranowych (system BIODEGMA) do stabilizacji frakcji podsitowej oraz kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą napowietrzanie, oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie odcieków oraz kontrolę prowadzonego procesu,
- siła o wielkości oczek 20 mm.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że część mechaniczna instalacji przy założeniu dwuzmianowego systemu pracy pięć dni w tygodniu oraz jednozmianowego w soboty, posiada całkowitą moc przerobową 60 000 Mg/rok, a część biologiczna moc 33 000 Mg/rok. Sito, w którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania stabilizatu posiada moc 70 Mg/h. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń oraz systemów transportujących odpady i określona została na podstawie projektu technologicznego producenta instalacji. Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności reaktorów oraz wielkości placu technologicznego. Moc przerobowa wszystkich części instalacji wykazana została we wniosku stosownymi obliczeniami.

Instalacja eksploatowana jest w sposób wariantowy, w zależności od rodzaju dostarczanych do zakładu odpadów. Pierwszy, podstawowy wariant przewiduje przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej i biologicznej instalacji oraz na sicie o oczkach 20 mm, wariant drugi przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki wyłącznie w części mechanicznej instalacji, a wariant trzeci przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów w części biologicznej instalacji. Przetwarzanie odpadów zmieszanych i odpadów surowcowych, może być prowadzone wyłącznie w sposób zamienny (odrębny), eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów. Przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów może być prowadzone równolegle, w sposób eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów (w odrębnych reaktorach i pryzmach). Analiza danych zawartych we wniosku wykazała, że całkowita, techniczna moc

przerobowa instalacji wystarczająca jest do przetworzenia maksymalnych ilości odpadów wskazanych w pozwoleniu dla poszczególnych wariantów. W przypadku braku przeznaczonych do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów dopuszcza się możliwość przetwarzania frakcji podsitowej w reaktorze przeznaczonym do obróbki odpadów zielonych i innych bioodpadów, przy zachowaniu ilości wskazanych w pozwoleniu. Przed ponownym przetwarzaniem odpadów zielonych reaktor powinien zostać dokładnie oczyszczony z pozostałości frakcji podsitowej.

W części mechanicznej instalacji dopuszczone jest przetwarzanie 57 000 Mg/rok odpadów zmieszanych oraz 3 000 Mg/rok odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki. Oba procesy, ze względu na znaczącą ilość odpadów kierowanych po procesie do dalszego odzysku, zakwalifikowane zostały jako procesy odzysku R12. W części biologicznej dopuszczone jest przetwarzanie 30 000 Mg/rok odpadów frakcji podsitowej i 3 000 Mg/rok odpadów zielonych i innych bioodpadów. Przetwarzanie frakcji podsitowej kierowanej po stabilizacji do składowania lub dalszego przetwarzania na sicie stanowi proces unieszkodliwiania D8. Dalsze przetwarzanie stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm stanowi proces unieszkodliwiania D13. Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, ze względu na wytworzenie odpadu przeznaczonego do odzysku R10, stanowi proces R3.

Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony jest w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i 18 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21, z późn. zm.). Zastosowanie w części mechanicznej instalacji systemu separatorów i kabin sortowniczych zapewnia wydzielenie z masy odpadów frakcji dających się wykorzystać materiałowo (ok. 8% ilości odpadów zmieszanych poddawanych przetwarzaniu), odpadów wysokokalorycznych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego w zewnętrznych instalacjach oraz frakcji drobnej, o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji. Frakcja drobna poddawana jest procesom przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych. Proces prowadzony jest dwuetapowo - przez okres co najmniej 2 tygodni w zamkniętych reaktorach betonowo-membranowych, wyposażonych w system napowietrzania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu, a następnie przez okres około 6 tygodni w przyzmacach na placu technologicznym. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w niniejszej decyzji.

Proces przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów prowadzony jest w sposób analogiczny do przetwarzania frakcji podsitowej, przy czym dla odpadów tych wyznaczony został jeden reaktor żelbetowo-membranowy, a proces dojrzewania kompostu na placu technologicznym trwa około 3 tygodnie.

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów surowcowych ma na celu doczyszczanie odpadów oraz ich dodatkowy podział na poszczególne frakcje materiałowe. Proces prowadzony jest w tych samych urządzeniach części mechanicznej instalacji, w której prowadzony jest proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i ma identyczny przebieg. Jediną różnicą w stosunku do procesu przetwarzania odpadów zmieszanych jest sposób zagospodarowania frakcji drobnej wydzielonej na sicie bębnowym. W przypadku przetwarzania odpadów surowcowych frakcja ta ze względu na znaczącą zawartość odpadów wysokokalorycznych, nienadających się do recyklingu, kierowana jest do produkcji paliwa alternatywnego.

Na terenie zakładu na przygotowanym do tego celu stanowisku w wydzielonym miejscu pod zadaszoną wiatą prowadzony jest również proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych. Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych prowadzone jest poza urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji objętej pozwoleniem, w sposób manualny przy użyciu prostych narzędzi ręcznych oraz ładowarki kołowej. Proces przetwarzania odpadów polega na segregacji odpadów (wydzieleniu opon oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego), ręcznym lub mechanicznym demontażu i rozdrobnieniu odpadów. W wydzielonym miejscu na terenie boks magazynowego w magazynie surowców wtórnych prowadzone jest także sortowanie



i doczyszczanie odpadów szkła. Przetwarzanie odpadów szkła prowadzone jest poza urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji objętej pozwoleniem, w sposób manualny. Dodatkowo w wydzielonym miejscu pod zadaszoną wiatą prowadzony jest proces przetwarzania odpadów drewna polegający na ich podziale na rodzaje, demontażu i zagęszczaniu (zgniataniu). Przetwarzanie odpadów drewna prowadzone jest poza urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji objętej pozwoleniem. Proces przetwarzania odpadów polega na segregacji oraz ręcznym lub mechanicznym demontażu i rozdrobnieniu odpadów. Wskazane powyżej procesy przetwarzania odpadów poza instalacją zgodne są z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015 r., poz. 796).

Na terenie zakładu prowadzone jest również zbieranie odpadów z podgrupy 13 01, 13 02, 15 01, 16 01, 16 02, 16 06, 20 01. Proces zbierania polega na przepakowywaniu oraz magazynowaniu odpadów.

Biorąc pod uwagę, że działalność prowadzona przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o. zgodna jest z obowiązującymi przepisami, decyzjami o lokalizacji inwestycji celu publicznego oraz wojewódzkim planem gospodarki odpadami, a także fakt, że zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku podmiot posiada możliwości techniczne i organizacyjne umożliwiające prowadzenie procesów przetwarzania i zbierania odpadów w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, tut. organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem Strony. Tut. organ nie przychylił się do wniosku Strony wyłącznie w zakresie możliwości wytwarzania odpadów oznaczonych kodem ex 15 01 01, które zgodnie z wnioskiem strony stanowią gazety. W ocenie tut. organu papier gazetowy nie stanowi opakowań i nie powinien zostać oznaczony ww. kodem.

Warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji, warunki zbierania oraz warunki wytwarzania i postępowania z odpadami wytwarzanymi w wyniku procesów przetwarzania odpadów określone zostały w decyzji zgodnie z przepisami art. 43 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.) i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

W celu systematycznej oceny spełniania przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz warunków określonych w pozwoleniu tut. organ udzielając pozwolenia zintegrowanego zobowiązał prowadzącego instalację do corocznego przekazywania informacji dotyczących rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w poszczególnych procesach, informacji dotyczących dalszego sposobu postępowania z frakcją nadsitową (pozostałościami z sortowania i frakcją wysokoenergetyczną), kompostem, frakcją o wielkości 0-20 mm i stabilizatorem oraz wyników badań wytwarzanego stabilizatu.

Z obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu powodowanego działalnością instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne wynika, że na granicy terenów chronionych nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej stanowi zabudowa mieszkaniowo – usługowa.

Ze względu na konieczność publikowania wyników pomiarów okresowych na stronie internetowej, w pozwoleniu zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania ww. wyników wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, nie powoduje przekraczania standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 poz. 1031), oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) dla amoniaku, siarkowodoru, rtęci, dwutlenku azotu,

dwutlenku siarki, tlenku węgla, węglowodorów aromatycznych, węglowodorów alifatycznych i pyłu poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W związku z powyższym ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z hali sortowni (źródło emisji zorganizowanej) określono dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji w wielkościach wnioskowanych przez stronę.

Ponadto zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT. W związku z powyższym w decyzji nie określono dopuszczalnej emisji substancji z procesu kompostowania, gdyż jest to źródło emisji niezorganizowanej.

W pozwoleniu nie określono usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, ponieważ z wniosku wynika, że brak jest możliwości technicznych wykonania pomiarów emisji substancji do powietrza.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji, tj. m.in. do mycia urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji, instalacji antyodorowej oraz zraszania przyzmk kompostowych, pobierana jest woda z wodociągu. Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania bilansu zużycia wody do tut. organu, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji oraz odcieków technologicznych z procesu przetwarzania biologicznego. Powstające ścieki przemysłowe wprowadzane są poprzez sieć kanalizacyjną bezpośrednio do oczyszczalni ścieków komunalnych stanowiącej własność wnioskodawcy. Oczyszczalnia posiada urządzenia uśredniające stan i skład ścieków dopływających i nawet w przypadku, gdy wprowadzane na oczyszczalnię ścieki z instalacji o większym stężeniu nie będą stanowiły zagrożenia dla pracy i technologii oczyszczalni. Ścieki wprowadzane do oczyszczalni ścieków komunalnych stanowią mniej niż 10% wszystkich ścieków komunalnych dopływających do oczyszczalni nie powodują one żadnych utrudnień w jej pracy.

Biorąc pod uwagę powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.). Prowadzący instalację dołączył do wniosku raport początkowy, w którym zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, przedstawił wyniki badań gleby i ziemi oraz wód gruntowych, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Tut. organ po analizie przedłożonej dokumentacji ustalił miejsca poboru prób kierując się zasadą zachowania porównywalności wyników.

Zgodnie z art. 217a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, badania lub pomiary, o których mowa powyżej winny być wykonywane przez akredytowane laboratoria oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

Na wniosek prowadzącego instalację, w myśl art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwoleniem zintegrowanym objęto również zamknięte systemy kanalizacyjne ujmujące wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni zanieczyszczonych o trwałej nawierzchni z terenu zakładu, tj. instalację niewymagającą pozwolenia zintegrowanego położoną na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia określając warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych do ziemi.

Pismem z dnia 9 marca 2016 r. Strona zrzekła się uprawnień wynikających z decyzji Starosty Płońskiego z dnia 25 listopada 2009 r., znak: RŚ 6223-14/09 – 4 udzielającej Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o., ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk, pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków opadowych z terenu Zakładu Zagospodarowania Odpadów do rowu melioracyjnego R-D w km 0+500. Zgodnie z art. 37 pkt 2 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi stanowi szczególne korzystanie z wód, na które w myśl art. 122 ww. ustawy, jest wymagane pozwolenie wodnoprawne.

System podziemnych kanałów zbierających wody opadowe i roztopowe połączony jest ostatecznie w jeden kanał zbiorczy doprowadzony do, zintegrowanego z osadnikiem, separatora substancji ropopochodnych. Wody opadowe z dachu budynku sortowni oraz z powierzchni utwardzonych Zakładu Zagospodarowania Odpadów odprowadzane są do rowu melioracyjnego R-D w km 0+500. Zakres korzystania z odbiornika ogranicza się do okresów deszczowych i roztopowych.

Mając na względzie powyższe, na wniosek Strony, w niniejszej decyzji określono warunki wprowadzania ścieków, tj. wód opadowych i roztopowych ujętych w zamknięte systemy kanalizacyjne do ziemi.

Warunki, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, w obowiązującym stanie prawnym, określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U poz. 1800).

W pozwoleniu nie określono warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

W decyzji niniejszej określono ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii i przekazywania ww. ewidencji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W związku z tym, iż zakład nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w decyzji określono obowiązki, co do postępowania w przypadku wystąpienia awarii. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji niniejszej określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

W art. 195 ust.1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono przesłanki, których zaistnienie może spowodować cofnięcie lub ograniczenie pozwolenia bez odszkodowania.

## POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 2011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych), w dniu 1 lipca 2014 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga Północ w Warszawie przy ul. Ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



### Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku Sp. z o.o.  
09-100 Płońsk, ul. Mickiewicza 4
2. a/a

### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
*pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl*
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Wójt Gminy Płońsk  
09-100 Płońsk, ul. 19-go Stycznia 39
4. Starosta Płoński  
09-100 Płońsk, ul. Płocka 39
5. Wojewódzki Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych w Warszawie  
02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 8
6. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Warszawie  
03-194 Warszawa, ul. Zarzecze 13B
7. Departament Gospodarki Odpadami oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych UMWM  
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w miejscu

**I. WARIANT I - PROCES PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH**

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części mechanicznej instalacji – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	57 000,0	Odpady magazynowane luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni. Odpady magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 72h.

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury (karton)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania z papieru i tektury (papier mix)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
3.	Opakowania z papieru i tektury (opakowania inne niż karton, papier mix)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etylenu) – PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PP)	Skład: polipropylen – PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, sztywny, wytrzymały, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PE)	Skład: polietylen – PE, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej i mechanicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PS)	Skład: polistyren – PS, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, bardzo sztywny, wytrzymały, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia)	Skład: polietylen – PE, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej i mechanicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	Opakowania z tworzyw sztucznych (opakowania po chemii gospodarce)	Skład: polietylen – PE, polipropylen – PP, poli(tereftalan etylen) – PET. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach), na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Opakowania z tworzyw sztucznych (opakowania twarde)	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach), na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych (opakowania inne niż PET, PP, PE, PS, folia, opakowania po chemii gospodarczej, opakowania twarde)	Skład: poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Opakowania z drewna	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 03	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Opakowania z metali (opakowania stalowe)	Skład: żelazo, węgiel. Odpad w postaci stałej, niepalny, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	5 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	Opakowania z metali (opakowania aluminiowe)	Skład: aluminium. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	5 000,0	Odpad magazynowany w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
15.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 05	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadasszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Opakowania ze szkła (szkło kolorowe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu, kadmu, manganu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	5 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym asfalcowym lub betonowym podłożu w zadasszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Opakowania ze szkła (szkło bezbarwne)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	5 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym asfalcowym lub betonowym podłożu w zadasszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
18.	Opakowania z tekstyliów	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 09	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców włókowych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	16 06 01*	5,0	Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
20.	Baterie i akumulatory nikiowo-kadmowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny lub częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 02*	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
21.	Baterie zawierające rtęć	Skład: żelazo, węgiel, rtęć, cynk, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 03*	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
22.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: żelazo, węgiel, tlenek cynku, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu lub sodu. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 04	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
23.	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 05	2,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
24.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbełowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
25.	Metale żelazne	Skład: żelazo, węgiel, z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	5 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
26.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna, nikiel. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	1 000,0	Odpad magazynowany w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
27.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), poli(tereftalan etylenu) – PET, kauczuk, siarka, tlenek cynku, kwas stearynowy, sadza, krzemionka, kreda. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub luzem (odpady wielkogabarytowe), na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
28.	Szkło	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, otowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	1 000,0	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (kontenerach) na utwardzonym, szczerlnym betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym, asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym odpadów. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
29.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, impregnaty, farby, lakiery, bejce. Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).	19 12 06*	100,0	Odpad magazynowany w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego.. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
30.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym, asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
31.	Tekstylija	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbełowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
32.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, papier, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków, środków ochrony roślin i in. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	1 000,0	Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanym pojemnikach (każdy typ odpadu odrębnie), ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
33.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsitowa)	Skład: mieszanina odpadów kuchennych, popiołu, piasku, kamieni, drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, papieru, tkanin i drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy, częściowo ulegający biodegradacji, podatny na zagniwianie.	19 12 12	30 000,0 (2) (nie więcej jednak niż 52,6 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym, w sąsiedztwie hali sortowni. Odpad magazynowany może być do czasu zapiekania pojedynczego kontenera, przez okres nie dłuższy jednak niż 24h. Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces D8).
34.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości >80 mm - tzw. frakcja nadситowa – pozostałość z sortowania - balast)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), papieru, szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	17 000,0 (2) (nie więcej jednak niż 29,8 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w postaci sprasowanej w prasokontenerach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym, asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym w sąsiedztwie hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawianiem się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h. Pozostałość po sortowaniu przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
35.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości >80 mm - tzw. frakcja nadситowa – frakcja wysokoenergetyczna)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych [polietylen, polipropylen, polistyren, poli(tereftalan etylenu) – PET,] z niewielkim udziałem tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, papieru, gumy. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	10 000,0 (2) (nie więcej jednak niż 17,5 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawianiu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (produkcji paliwa alternatywnego).



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
36.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady wielkogabarytowe)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), gumy, szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, betonu, gruzu ceglanoego. Odpad w postaci stątej, palny lub częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 12	5 000,0 <sup>(2)</sup>	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym, asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
37.	Odzież	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.), z niewielkim udziałem nikielu, miedzi, cynku, tworzyw sztucznych i in. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 10	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbełowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
38.	Tekstyliła	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 11	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbełowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
39.	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Skład: szkło, luminofor, elektrody, argon, rtęć. Odpad w postaci stałej, podatny na uszkodzenia mechaniczne, szkodliwy (H5), toksyczny (H6).	20 01 21*	10,0	<p>Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
40.	Urządzenia zawierające freony	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polistyren), freony, krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rtęci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, podatny na korozję, ekotoksyczny (H14).	20 01 23*	100,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz emisji czynników chłodniczych do atmosfery,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
41.	Leki cytostatsyczne i cytostatsyczne	Skład: substancje czynne (azatiopryna, chlorowodorek doksorubicyny, busulfan, karboplatyna i in.), substancje pomocnicze (laktuloza jednowodna, skrobia ziemniaczana, talk, stearynian magnezu, chlorek sodu, kwas solny i in.) Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), rakotwórczy (H7).	20 01 31*	5,0	Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.
42.	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Skład: substancje czynne (ibuprofen, paracetamol, chlorowodorek pseudoefedyny, bromowodorek dekstrometofanu i in.), substancje pomocnicze (skrobia żelowana, powidon, wodorotlenek potasu, woda oczyszczona, żelatyna, celuloza mikrokrystaliczna, krzemionka koloidalna, kwas stearynowy i in.) Odpad w postaci stałej, palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 32	5,0	Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
43.	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	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, rtęć, cynk. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	20 01 33*	50,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
44.	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Skład: żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 34	50,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
45.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Skład: tworzywa sztuczne [polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS)], krzemionka, węgiel, tlenek węgla, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rębci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	20 01 35*	100,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji) lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie użytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
46.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Skład: tworzywa sztuczne [polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS)], krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, stal, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 36	100,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie użytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - 57 000,0 Mg/rok.

<sup>2)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 [tzw. frakcji podsiłowej i pozostałości z sortowania – frakcji wysokoenergetycznej i balastu, odpadów wielkogabarytowych – 52 440,0 Mg/rok (nie więcej jednak niż 92,0% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)

Tabela nr 2A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji – proces przetwarzania D8

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsitowa)	19 12 12	30 000,0	Odpad magazynowany w kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym, w sąsiedztwie hali sortowni. Odpad magazynowany może być do czasu zapewnienia pojedynczego kontenera, przez okres nie dłuższy jednak niż 24h.

Tabela nr 2B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej) w części biologicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	<p>Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna.</p> <p>Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub</li> <li>- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub</li> <li>- wartość AT<sub>4</sub> jest mniejsza niż 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy.</li> </ul>	19 05 99	24 500,0	<p>Bezpośrednio po wytworzeniu (zakończeniu cyklu technologicznego) odpad kierowany do dalszego przetworzenia. W przypadku konieczności krótkotrwałego gromadzenia odpadu magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w przyzmacach, na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego.</p> <p>Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie - przesiewaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (składowania).</p>

Tabela nr 3A. Odpady dopuszczone do przetwarzania na sicie o wielkości oczek 20 mm – proces przetwarzania D13

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	19 05 99	24 500,0	Bezpośrednio po wytworzeniu (zakończeniu cyklu technologicznego) odpad kierowany do dalszego przetworzenia. W przypadku konieczności krótkotrwałego gromadzenia odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w przymach pod plandeką, na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego.

Tabela nr 3B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganiam (nie nadający się do wykorzystania) (frakcja o wielkości 0-20 mm)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie jako nawóz. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, niewielkie ilości zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	11 000,0	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad kierowany do dalszego przetworzenia. W przypadku konieczności krótkotrwałego gromadzenia odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (odzysku na składowisku).
2.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat – frakcja o wielkości powyżej 20 mm)	Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsiłowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy. Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania: – straty prążenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub – ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prążenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub – wartość $AT_4$ jest mniejsza niż 10 mg $O_2/g$ suchej masy.	19 05 99	17 000,0	Bezpośrednio po wytworzeniu odpad kierowany do dalszego przetworzenia. W przypadku konieczności krótkotrwałego gromadzenia odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (składowania).

**II. WARIANT II - PROCES MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 15 01, 20 01, 20 02 I 20 03**

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części mechanicznej instalacji – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
3.	Opakowania z metali	15 01 04	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
4.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
5.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
7.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
8.	Papier i tektura	20 01 01	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
9.	Szkło	20 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
10.	Odzież	20 01 10	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
11.	Tekstylia	20 01 11	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
12.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.



Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
13.	Metale	20 01 40	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
14.	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (wyłączenie odpadów surowcowe – tzw. frakcja sucha)	20 01 99	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
15.	Inne odpady nieulegające biodegradacji (odpady z cementarzy, z wyłączeniem odpadów ulegających biodegradacji)	20 02 03	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.
16.	Odpady z targowisk (z wyłączeniem odpadów ulegających biodegradacji)	20 03 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w części magazynowej hali technologicznej sortowni.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetwarzaniu – 3 000,0 Mg/rok.

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania w części mechanicznej instalacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury (karton)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
2.	Opakowania z papieru i tektury (papier mix)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z papieru i tektury (opakowania inne niż karton, papier mix)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etyleny) – PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PP)	Skład: polipropylen – PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, sztywny, wytrzymały, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PE)	Skład: polietylen – PE, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej i mechanicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PS)	Skład: polistyren – PS, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, bardzo sztywny, wytrzymały, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia)	Skład: polietylen – PE, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej i mechanicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	Opakowania z tworzyw sztucznych (opakowania po chemii gospodarczej)	Skład: polietylen – PE, polipropylen – PP, poli(tereftalan etylenu) – PET. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Opakowania z tworzyw sztucznych (opakowania twarde)	Skład: polietylen - PE, polipropylen - PP. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach), na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych (opakowania inne niż PET, PP, PE, PS, folia, opakowania po chemii gospodarczej, opakowania twarde)	Skład: poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stali, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Opakowania z drewna (palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stali, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Opakowania z drewna (opakowania inne niż palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stali, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
14.	Opakowania z metali (opakowania stalowe)	Skład: żelazo, węgiel. Odpad w postaci stępszej, niepalny, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczerlnym betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedzialnej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
15.	Opakowania z metali (opakowania aluminiowe)	Skład: aluminium. Odpad w postaci stępszej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	3 000,0	Odpad magazynowany w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedzialnej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Opakowania wielomateriałowe (kartony wielomateriałowe typu TETRA PACK)	Skład: polietylen (PE), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stępszej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 05	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedzialnej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
17.	Opakowania wielomateriałowe (opakowania inne niż kartony wielomateriałowe typu TETRA PACK)	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit, stal. Odpad w postaci stali, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 05	3 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	Opakowania ze szkła (szkło kolorowe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu, kadmu, manganu. Odpad w postaci stali, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Opakowania ze szkła (szkło bezbarwne)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stali, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
20.	Opakowania z tekstyliów (materiały naturalne lub z przewagą włókien naturalnych)	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
21.	Opakowania z tekstyliów (materiały sztuczne lub z przewagą włókien syntetycznych)	Skład: włókna sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
22.	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	16 06 01*	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
23.	Baterie i akumulatory nikiłowo-kadmowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, kadm, wodorotlenek nikielu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny lub częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 02*	5,0	<p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
24.	Baterie zawierające rtęć	Skład: żelazo, węgiel, rtęć, cynk, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 03*	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanym pojemniku (odpornym na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
25.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: żelazo, węgiel, tlenek cynku, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu lub sodu. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 04	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanym pojemniku (odpornym na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
26.	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 05	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
27.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	3 000,0	<p>Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
28.	Metale żelazne	Skład: żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
29.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna, nikiel. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	3 000,0	Odpad magazynowany w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
30.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), poli(tereftalan etylenu) – PET, kauczuk, siarka, tlenek cynku, kwas stearynowy, sadza, krzemionka, kreda. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub luzem (odpady wielkogabarytowe), na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
31.	Sztko	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stątej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podalny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający włąciwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	1 000,0	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (kontenerach) na utwardzonym, szczelnym betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym, asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym odpadów. Po zebraniu odpowiedzialnej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
32.	Tekstylia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający włąciwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedstawianiu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedzialnej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
33.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, papier, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków, środków ochrony roślin i in. Odpady w postaci stątej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	50,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (każdy typ odpadu odrębnie), ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedzialnej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
34.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wysokoenergetyczna z frakcji < 80 mm i > 80 mm)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych [polietylen, polipropylen, polistyren, poli(tereftalan etylenu) – PET, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren] z niewielkim udziałem tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, papieru, gumy. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	1 000,0 (2)	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (produkcji paliwa alternatywnego).
35.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości <80 mm oraz pozostałość z sortowania frakcji > 80 mm - balast)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), papieru, szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	500,0 (2)	Odpad magazynowany w postaci sprasowanej w prasokontenerach, ustawionych na utwardzonym, szczerlnym, asfaltowym lub betonowym podłożu na placu magazynowym w sąsiedztwie hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniem się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Pozostałość po sortowaniu przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
36.	Odzież (materiały naturalne lub z przewagą włókien naturalnych)	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 20 01 10	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
37.	Odzież (materiały sztuczne lub z przewagą włókien syntetycznych)	Skład: włókna sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 20 01 10	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
38.	Tekstylia (materiały naturalne lub z przewagą włókien naturalnych)	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 20 01 11	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
39.	Tekstylia (materiały sztuczne lub z przewagą włókien syntetycznych)	Skład: włókna sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 20 01 11	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej, na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
40.	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Skład: szkło, luminofor, elektrody, argon, rtęć. Odpad w postaci stałej, podatny na uszkodzenia mechaniczne, szkodliwy (H5), toksyczny (H6).	20 01 21*	5,0	Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego, – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, – uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
41.	Leki cytostatyczne i cytostatyczne	Skład: substancje czynne (azatiopryna, chlorowodrek doksorubicyny, busulfan, karboplatyna i in.), substancje pomocnicze (laktoza jednowodna, skrobia ziemniaczana, talk, stearynian magnezu, chlorek sodu, kwas solny i in.) Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), rakotwórczy (H7).	20 01 31*	1,0	Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
42.	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Skład: substancje czynne (ibuprofen, paracetamol, chlorowodorek pseudofedyny, bromowodorek dekstrometofanu i in.), substancje pomocnicze (skrobia żelowana, powidon, wodorotlenek potasu, woda oczyszczona, żelatyna, celuloza mikrokryształiczna, krzemionka koloidalna, kwas stearynowy i in.) Odpad w postaci stałej, palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 32	1,0	Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.
43.	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	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, rtęć, cynk. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	20 01 33*	5,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego, – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, – uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
44.	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Skład: żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 34	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
45.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Skład: tworzywa sztuczne [polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS)], krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rtęci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	20 01 35*	5,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji) lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
46.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Skład: tworzywa sztuczne [polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS)], krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, stal, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej; częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 36	5,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – 3 000,0 Mg/rok.

<sup>2)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podstołowej i pozostałości z sortowania – frakcji wysokoenergetycznej i dalastu) – 1 000,0 Mg/rok (nie więcej jednak niż 33,3% łącznej ilości odpadów surowcowych poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)

### III. WARIANT III - PROCES BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW ZIELONYCH I INNYCH BIOODPADÓW POCHODZENIA KOMUNALNEGO

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji – proces przetwarzania R3

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	1 000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym podłożu placu technologicznego dojrzewania stabilizatu i kompostu, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.
2.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	2 000,0	Odpady podatne na zagniwanie (w tym odpady kuchenne) magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego poddawanych przetwarzaniu – 3000,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, w części biologicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie jako nawóz, powstający w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, sód, piasek i kamienie, nieznaczna ilość zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	2 100,0	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym podłożu placu technologicznego dojrzwienia stabilizatu i kompostu, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą R10.

#### IV. PROCES PRZETWARZANIA ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH POZA INSTALACJĄ

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania poza instalacją – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	2 000,0	Odpady magazynowane luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu pod zadaszoną wiatą. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Tabela nr 1B. Odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Zużyte opony	Skład: kauczuk, sadza, stal, tlenek cynku, siarka, dodatki chemiczne. Odpad w postaci stąlej, palny, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 01 03	100,0	Odpad magazynowany luzem w uprządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym, asfaltowym podłożu na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stąlej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	100,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (rozdrobnione odpady wielkogabarytowe, przeznaczone do odzysku materiałowego lub produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna. Odpad w postaci stąlej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	1 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (segregacji materiałowej lub produkcji paliwa alternatywnego).

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
4.	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Skład: szkło, luminofor, elektrody, argon, rtęć. Odpad w postaci stałej, podatny na uszkodzenia mechaniczne, szkodliwy (H5), toksyczny (H6).	20 01 21*	50,0	Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego, – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, – uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Urządzenia zawierające freony	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polistyren) freony, krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rtęci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, podatny na korozję, ekotoksyczny (H14).	20 01 23*	100,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz emisji czynników chłodniczych do atmosfery, – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, – uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
6.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Skład: tworzywa sztuczne [polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS)], krzemionka, węgiel, tlenek węgla, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rąci, metale ciężkie. Odpad w postaci stali, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	20 01 35*	100,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji) lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
7.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Skład: tworzywa sztuczne [polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS)], krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, stal, aluminium, miedź. Odpad w postaci stali, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 36	100,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją – 2 000,0 Mg/rok.

## V. PROCES PRZETWARZANIA SELEKTYWNE ZEBRANYCH ODPADÓW SZKŁA POZA INSTALACJĄ

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania poza instalacją – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania ze szkła	15 01 07	3 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
2.	Szkló	20 01 02	3 000,0	

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów szkła przetwarzanych poza instalacją – 3 000,0 Mg/rok.

Tabela nr 1B. Odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów szkła poza instalacją

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Opakowania ze szkła (szkló kolorowe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu, kadmu, manganu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania ze szkła (szkló bezbarwne)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów szkła poza instalacją – 3 000,0 Mg/rok.



## VI. PROCES PRZETWARZANIA ODPADÓW DREWNA POZA INSTALACJĄ

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania poza instalacją – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z drewna	15 01 03	3 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, luźnym na utwardzonym, szczelnym asfaltowym podłożu pod zadaszona wiatą.
2.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	3 000,0	

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów drewna przetwarzanych poza instalacją – 3 000,0 Mg/rok.

Tabela nr 1B. Odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów drewna poza instalacją

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Opakowania z drewna (palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji; nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym odpadów. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania z drewna (opakowania inne niż palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji; nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym odpadów. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji; nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym odpadów. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów drewna poza instalacją – 3 000,0 Mg/rok.

## VII.ZBIERANIE ODPADÓW

Tabela nr 1. Odpady dopuszczone do zbierania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
1.	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	13 01 01*	<p>Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej), ustawionych w kontenerze magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych) z zamontowaną podłogą rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki.</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> </ul> <p>Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom celu odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
2.	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 04*	
3.	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 05*	
4.	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 09*	
5.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	
6.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	
7.	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	
8.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	
9.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 02 04*	
10.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	
11.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	
12.	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	
13.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
14.	Opakowania z metali zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 11*	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w specjalną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
15.	Zużyte opony	16 01 03	<p>Odpad magazynowany luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym, asfaltowym podłożu na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych.. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
16.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz emisji czynników chłodniczych do atmosfery,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
17.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji) lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
18.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	<p>Opad magazynowany w pojemnikach lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Opad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
19.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	<p>Opad magazynowany w szczerlnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji) lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Opad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
20.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	<p>Opad magazynowany w pojemnikach lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczerlnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczerlnym, betonowym podłożu).</p> <p>Opad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
21.	Baterie i akumulatory ołowiane	16 06 01*	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
22.	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	16 06 02*	<p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
23.	Baterie zawierające rtęć	16 06 03*	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
24.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
25.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
26.	Rozpuszczalniki	20 01 13*	<p>Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w sztywną wannę na odcieki.</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
27.	Kwasy	20 01 14*	
28.	Alkalia	20 01 15*	
29.	Odczynniki fotograficzne	20 01 17*	
30.	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	20 01 19*	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
31.	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	20 01 21*	<p>Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
32.	Urządzenia zawierające freony	20 01 23*	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadasszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz emisji czynników chłodniczych do atmosfery,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
33.	Oleje i tłuszcze jadalne	20 01 25	
34.	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	20 01 26*	<p>Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki.</p>
35.	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne	20 01 27*	<p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.</p>
36.	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	20 01 28	<p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
37.	Detergeny zawierające substancje niebezpieczne	20 01 29*	
38.	Detergeny inne niż wymienione w 20 01 29	20 01 30	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
39.	Leki cytostatsyczne i cytostatsyczne	20 01 31*	<p>Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.</p>
40.	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	20 01 32	<p>Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczelną wannę na odcieki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.</p>
41.	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 33*	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>



Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
42.	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	20 01 34	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
43.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	<p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
44.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektryczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach lub luzem (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt zamknięty, zadaszony o konstrukcji stalowej i szczelnym, betonowym podłożu).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- uszkodzeniu odpadu.</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
45.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	20 01 37*	<p>Odpad magazynowany w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego..</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
46.	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	20 01 80	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych w kontenerze magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) posiadającym podłogę rusztową i wyposażonym w szczerlną wannę na odcieki.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</p> <p>Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

z up. Marszałka Województwa

Marcin Podgórski

Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami  
oraz Powstałych Zintegrowanych i Wodnoprawnych