



DOS-I-V.7222.34.2025.OT

Wrocław, 17 lipca 2025 roku

DECYZJA Nr PZ 226/2025

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.),
- art. 201 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w związku z ust. 5 pkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169),
- art. 149 ust. 1, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2 pkt 1, 2 i 5, ust. 2b pkt 1, 2, 3, 4, 5, 6 i 8, ust. 3 pkt 4, 5 i 7, art. 202 ust. 2 pkt 1, art. 203 ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 3, ust. 5 i ust. 6 pkt 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9, 11 i 12, art. 224 ust. 1 i ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 z późn. zm.) oraz art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- art. 43 ust. 1 pkt 1, 2, 3, 4, 5, 6, 6a i 7 i ust. 2 pkt 1, 2, 3, 4, 5, 7b i 8 oraz art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.),

orzekam

udzielić GPK Głogów sp. z o.o., ul. Przemysłowa 7A, 67-200 Głogów (NIP: 693 19 36 882, REGON: 390767920), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, funkcjonującej w ramach Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Głogowie przy ul. Komunalnej 3, na terenie którego jest eksploatowane istniejące składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, tj. decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego:

- Nr PZ 226.1/2016 z 8 sierpnia 2016 roku, znak: DOW-S-V.7222.15.2016.AK, Ldz.750/08/2016,
- Nr PZ 226.2/2017 z 8 marca 2017 roku, znak: DOW-S-V.7222.9.2017.KD,

- Nr PZ 226.3/2018 z 29 stycznia 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.49.2017.KD, sprostowanej postanowieniem z 22 marca 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.49.2017.KD,
- Nr PZ 226.4/2020 z 20 kwietnia 2020 roku, znak: DOW-S-V.7222.44.2020.KD,
- Nr PZ 226.5/2025 z 28 stycznia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.16.2019.OT.

I. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zarządzana przez GPK Głogów sp. z o.o., ul. Przemysłowa 7A, 67-200 Głogów. Instalacja jest zlokalizowana na działce nr 35/2 obręb 0016 – Huta, jednostka ewidencyjna Miasto Głogów, powiat głogowski, województwo dolnośląskie, na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Głogowie przy ul. Komunalnej 3, w ramach którego jest eksploatowane składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (objęte odrębnym pozwoleniem zintegrowanym).

GPK Głogów sp. z o.o., w ramach niniejszej decyzji, prowadzi działalność związaną z:

- a) mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- b) mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) – w procesie odzysku R12, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- c) biologicznym przetwarzaniem frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 (wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01)) – w procesie unieszkodliwiania D8, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- d) biologicznym przetwarzaniem selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – wymieszanych z tzw. materiałem strukturalnym – w procesie odzysku R3, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- e) mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12,
- f) zbieraniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- g) mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) – w procesie odzysku R12.

II. Rodzaj i parametry instalacji.

Maksymalna wydajność instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 40 000 Mg/rok (praca w systemie dwuzmianowym), w tym:

- a. w części mechanicznej przedmiotowej instalacji:
 - w ilości 38 000 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01),

- w ilości 1 800 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06);

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

b. w części biologicznej instalacji:

- w ilości 19 000 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01),
- w ilości 3 731 Mg/rok jest prowadzone przetwarzanie selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji.

II.1. Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest zlokalizowana w hali sortowni. Posadzka w hali jest betonowa, uszczelniona i skanalizowana. Hala sortowni jest wyposażona w wentylację mechaniczną wywiewną. Powietrze jest odprowadzane do atmosfery poprzez emistory E3 ÷ E6, które są wyposażone w filtry poliestrowe, igłowane, impregnowane węglem aktywnym.

Hala sortowni jest podzielona na 3 części, tj. halę przyjęć odpadów komunalnych zmieszanych i sortowni odpadów, magazyn odpadów surowcowych i odpadów wielkogabarytowych oraz halę przyjęć odpadów surowcowych i segregacji odpadów. Na ciąg technologiczny instalacji składają się:

- platforma przyjęć odpadów komunalnych zmieszanych,
- podziemowy kanał zasypowy odpadów komunalnych zmieszanych wyposażony w rozrywarkę worków,
- przenośnik zasypowy odpadów komunalnych zmieszanych,
- przesiewacz dyskowy o prześwicie oczek o wielkości 80 mm,
- przenośnik sortowniczy,
- przenośnik taśmowo-łańcuchowy wznoszący,
- separator ferromagnetyków,
- kabina sortownicza,
- przenośnik przesyłowy balastu kierujący odpady na przenośnik rewersyjny,
- stacja rozsypowa odpadów „balastowych” – ustawione na zewnątrz hali dwa kontenery; kontenery są zadaszone konstrukcją związaną z budową hali sortowni; pod kontenerami w posadzce zamontowano szyny, które umożliwiają przesuwanie kontenerów,
- przenośnik zasypowy frakcji wysortowanych (z kanałem zasypowym) do prasy belującej,
- prasa belująca.

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

II.2. Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z:

- a. dziesięciu, niezależnie od siebie funkcjonujących, bioreaktorów żelbetowych (zamykanych ze szczelnymi bramami) wraz ze sterownią; w bioreaktorach odbywa się pierwszy etap biologicznego przetwarzania odpadów; dziewięć bioreaktorów jest przeznaczonych do przetwarzania frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), natomiast jeden bioreaktor (pierwszy od strony sterowni) jest przeznaczony do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – wymieszanych z tzw. materiałem strukturalnym. Kubatura pojedynczego bioreaktora wynosi ok. 435 m³; w każdym bioreaktorze znajdują się:
- system aktywnego napowietrzania i odbioru powietrza poprocesowego, kierowanego do płuczki i dwóch biofiltrów,
 - system zraszania; zraszanie jest prowadzone za pomocą zraszaczy zainstalowanych pod stropem każdego bioreaktora,
 - specjalnie wykonana posadzka umożliwiająca odbiór powstających ścieków przemysłowych.

Każdy z bioreaktorów jest sterowany indywidualnie w oparciu o nieprzerywalne pomiary m.in. temperatury i parametru AT₄.

W sterowni są zlokalizowane m.in. płuczka, sito do oczyszczania ścieków przemysłowych z bioreaktorów, zbiornik na czystą wodę wodociągową oraz zbiornik z kwasem siarkowym.

Powietrze poprocesowe z 10 bioreaktorów jest kierowane do płuczki, a następnie poprzez dwa biofiltry do atmosfery; płuczka jest wykonana jako wieża absorpcyjna z pionowym przepływem powietrza, wyposażona w automatyczny system dozowania perkolatu; biofiltry (2 sztuki) są to żelbetowe, otwarte zbiorniki wypełnione materiałem organicznym zasiedlonym przez mikroorganizmy; powierzchnia złoża każdego biofiltra wynosi około 115,40 m²; warstwę złoża aktywnie biologiczną stanowi kilka naprzemiennych warstw materiałów takich jak karpina, zrębki, kora itp.,

- b. placu kompostowania – plac o powierzchni 5 758 m², o nawierzchni betonowej, uszczelniony i skanalizowany; na placu jest prowadzony drugi etap biologicznego przetwarzania odpadów.

II.3. Sito o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm.

Sito o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm jest zlokalizowane na placu kompostowym. Maksymalna wydajność sita wynosi 27 000 Mg/rok.

Sito jest wykorzystywane do przesiewania odpadów o kodzie 19 05 99 (tzw. stabilizatu), wytworzonych po biologicznym przetwarzaniu frakcji o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji, oznaczonej kodem 19 12 12, oraz materiału powstałego po biologicznym przetwarzaniu selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji.

II.4. Pozostałe urządzenia i obiekty techniczne.

W związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są wykorzystywane następujące urządzenia:

- a. ładowarki,
- b. przerzucarka,
- c. przenośny zraszacz do nawilżania odpadów na placu kompostowym,
- d. wózek widłowy.

II.4.1. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów.

Oznaczenie	Miejsce magazynowania odpadów na terenie instalacji MBP	Charakterystyka	Powierzchnia magazynowa [m ²]
1	2	3	5
M1a	Zasobnia w hali sortowania odpadów komunalnych	Posadzka betonowa uszczelniona i skanalizowana	240
M1b	Zasobnia w hali sortowania odpadów selektywnie zebranych		174
M1c	Magazyny zewnętrzne (2 szt. w obrysie hali sortowni)	2 zadane boksy w obrysie sortowni, posadzka betonowa, uszczelniona i skanalizowana	140
M2	Obiekt intensywnej stabilizacji biologicznej (budynek sterowni)	Pojemnik w budynku, na betonowej, uszczelnionej i skanalizowanej posadzce	2
M3	Magazyn frakcji podsitowej odpadów komunalnych oraz bioodpadów zlokalizowany po północnej stronie bioreaktorów	Wydzielony blokami betonowymi, zadany obszar na uszczelnionej płycie żelbetowej	436,8
M4	Magazyn odpadów wielkogabarytowych i odpadów budowlanych w części południowo-zachodniej terenu Instalacji komunalnej	Wydzielona ścianą żelbetową płyta magazynowa na placu skanalizowanym o nawierzchni betonowej	498
M5	Magazyn wydzielonych sprasowanych surowców przy zbiorniku wód odciekowych	Wydzielony ścianą żelbetową plac skanalizowany o nawierzchni betonowej	250
M6	Magazyn zmieszanych odpadów opakowaniowych w sąsiedztwie hali sortowni w kierunku zachodnim	Wydzielony blokami betonowymi niezadany boks na płycie betonowej, skanalizowanej	80
M7a i M7b	Boksy magazynowe w centralnej części terenu instalacji komunalnej	Wydzielone blokami betonowymi boksy (M7a zadany, M7b i M7c niezadane)	220
M7c			110
M8a	Boksy magazynowe naprzeciwko budynku administracyjnego	Wydzielone blokami betonowymi trzy zadane boksy na płycie betonowej skanalizowanej	313
M8b			
M8c			
M8d		Wydzielony blokami betonowymi zadany boks na płycie betonowej	

Oznaczenie	Miejsce magazynowania odpadów na terenie instalacji MBP	Charakterystyka	Powierzchnia magazynowa [m ²]
1	2	3	5
M9a	Ekoskład bioodpadów w części północno-zachodniej	Magazyn kontenerowy typu kp36 na płycie betonowej, skanalizowanej	2 kontenery, każdy o podstawie ok. 14 m ²
M9b	Ekoskład w części północno-zachodniej	Magazyn kontenerowy typu kp36 na płycie betonowej, skanalizowanej	
M9 c, d, e	Ekoskład - zamknięte magazyny kontenerowe odpadów niebezpiecznych wraz z usytuowanymi obok M9e szczelnymi, metalowymi zbiornikami na odpady 13 02 08*	Magazyn kontenerowy typu kp36 na płycie betonowej, skanalizowanej, z wyposażeniem m.in. w pojemniki na wannach wychwytowych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, metalowe zbiorniki na odpady 13 02 08* wyposażone w zadaszenia oraz wanny wychwytowe stojące na płycie betonowej, skanalizowanej	3 kontenery, każdy o podstawie ok. 14 m ² , 3 metalowe zbiorniki o pojemności 1 000 l
M10	Teren na wschód od magazynów 7 i 8	Obszar na płycie betonowej skanalizowanej, niezadaszony	60
M11	Boks naprzeciwko hali sortowni, w centralnej części instalacji komunalnej	Wydzielony bloczkami betonowymi niezadaszony boks na płycie betonowej, skanalizowanej	100
M12	Plac kompostowania odpadów komunalnych (ustabilizowanych) z bioreaktorów	Plac niezadaszony ze szczelną posadzką betonową, skanalizowany	Całkowita powierzchnia 5 758 m ² ; magazynowanie na powierzchni ok. 2 220 m ²
M13	Boksy na zachód od budynku administracyjnego	Wydzielone bloczkami betonowymi niezadaszone boksy na płycie betonowej, skanalizowanej	233

II.4.2. Elementy infrastruktury.

Pozostałe elementy infrastruktury związane z instalacją do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

- budynek wagowy z portiernią i waga samochodowa; budynek jest zlokalizowany przy bramie wjazdowej,
- zbiornik ścieków technologicznych z hali sortowni – obiekt podziemny o pojemności 15 m³, zlokalizowany w bezpośrednim otoczeniu hali sortowni od strony wschodniej,
- pompownia ścieków technologicznych – obiekt podziemny połączony z osadnikiem i separatorem koalescencyjnym,
- osadnik ścieków technologicznych – obiekt podziemny połączony ze zbiornikiem ścieków technologicznych i separatorem koalescencyjnym,

- e. zbiornik ścieków technologicznych – zbiornik naziemny o pojemności użytkowej 245 m³; zbiornik funkcjonuje na potrzeby całego Zakładu, w tym eksploatowanej kwatery I składowiska odpadów i ujęty jest również w pozwoleniu dla tej instalacji,
- f. przepompownia ścieków technologicznych ze zbiornika ścieków technologicznych; obiekt działa na potrzeby całego Zakładu, w tym eksploatowanej kwatery I składowiska odpadów i ujęty jest również w pozwoleniu dla tej instalacji,
- g. studzienka zbiorcza kondensatu (gromadząca ścieki z bioreaktorów) – pojemność 40 m³, zlokalizowana pod sterownią,
- h. zbiornik kondensatu oczyszczonego o pojemności 6,2 m³,
- i. pompownia ścieków deszczowych,
- j. separator ścieków deszczowych wraz z osadnikiem – obiekt podziemny zlokalizowany przed zbiornikiem wód deszczowych,
- k. zbiornik wód deszczowych – otwarty zbiornik na wody opadowe o pojemności 877 m³,
- l. kanalizacja technologiczna i deszczowa.

II.4.3. Rozdrabniacz mobilny.

Rozdrabniacz mobilny, w zależności od rodzaju przetwarzanych odpadów, jest zlokalizowany na placu magazynowym M4 lub M12. Maksymalna wydajność rozdrabniacza wynosi 21 084 Mg/rok.

Na placu magazynowym M4 rozdrabniacz jest wykorzystywany do rozdrabniania:

- zmieszanych odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04),
- odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07).

Na placu magazynowym M12 rozdrabniacz jest wykorzystywany do rozdrabniania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji przed skierowaniem do procesu odzysku R3.

II.5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

- a. prowadzeniu procesu biologicznego przetwarzania odpadów w 10 bioreaktorach, z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza poprocesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza poprocesowego poprzez płuczkę i dwa biofiltry,
- b. zastosowaniu filtrów poliestrowych, igłowanych, impregnowanych węglem aktywnym, oczyszczających odciągane powietrze z hali sortowni,
- c. przetwarzaniu odpadów o kodzie 19 05 99 na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, w celu wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania), który może zostać wykorzystany do odzysku,

- d. prowadzeniu przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, mającego na celu wytworzenie produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, lub materiału po procesie kompostowania dopuszczonego do odzysku w procesie R10,
- e. zastosowaniu w bioreaktorach systemu zraszania ściekami z bioreaktorów (oczyszczonym kondensatem) – ograniczenie zużycia wody wodociągowej,
- f. wykorzystywaniu wód opadowych (ze zbiornika wód deszczowych) do nawilżania odpadów na placu kompostowym – ograniczenie zużycia wody wodociągowej,
- g. zastosowaniu szczelnych posadzek w bioreaktorach, wyposażonych w system ujęcia i odprowadzenia ścieków przemysłowych do zbiornika na ścieki technologiczne,
- h. prowadzeniu mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów, w celu wydzielania odpadów przeznaczonych do odzysku, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami,
- i. magazynowaniu odpadów w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, w szczególności środowiska gruntowo-wodnego, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach.

II.5.1. Zastosowane w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów rozwiązania techniczne i technologiczne, gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym spełnienie wymagań wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów, o których mowa w opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzjach BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L 208 z dnia 17 sierpnia 2018 r.):*

1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT:

- a) wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego – BAT 1,
- b) opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i poprzedzających ich odbiór, procedur odbioru, systemu śledzenia oraz wykazu odpadów, systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia, zapewnienie segregacji odpadów, zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów, sortowanie dostarczanych odpadów stałych – BAT 2,
- c) coroczne weryfikowanie i ewentualne aktualizowanie wykazu strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jako części systemu zarządzania środowiskowego oraz prowadzenie wykazu strumieni ścieków zawierającego informacje odnośnie wartości, stężeń substancji zanieczyszczających objętych monitoringiem, jego coroczna weryfikacja i ewentualne aktualizowanie – BAT 3,
- d) wykorzystywanie zoptymalizowanych miejsc magazynowania, zapewnienie ich odpowiedniej pojemności oraz bezpiecznej obsługi miejsc magazynowania – BAT 4,
- e) obsługa miejsc magazynowania odpadów oraz prowadzenie procesów przetwarzania odpadów przez pracowników posiadających uprawnienia do obsługi sprzętu mechanicznego wykorzystywanego w magazynach, szkolenie pracowników do pracy na obsługiwanych stanowiskach – BAT 5,

- f) monitorowanie jakości ścieków przemysłowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w zakresie, z częstotliwością i zgodnie z normami, wskazanymi w punkcie VI.2.2.2. decyzji – BAT 7,
- g) monitorowanie wielkości emisji substancji, dla których określone są graniczne wielkości emisyjne (BAT-AEL) zgodnie z metodyką i częstotliwością określoną w konkluzjach – BAT 8,
- h) monitorowanie rocznego zużycia wody na potrzeby technologiczne instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz rocznej ilości ścieków przemysłowych z ww. instalacji w sposób i z częstotliwością określoną w punktach VI.2.1. i VI.2.2.1. decyzji oraz monitorowanie pozostałości z przetwarzania odpadów, w tym prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów oraz sporządzanie rocznych sprawozdań zgodnie z przepisami ustawy *o odpadach* – BAT 11,
- i) zapobieganie emisjom odorów stosując BAT 13, poprzez:
- minimalizację czasu magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych przed procesem mechanicznego przetworzenia w hali sortowni oraz odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, przeznaczonych do procesu kompostowania – BAT 13a,
 - optymalizację przetwarzania tlenowego, polegającą na monitorowaniu wilgotności i temperatury odpadów – BAT 13c,
- j) stosowanie technik mających na celu ograniczanie rozprzestrzeniania się emisji rozproszonej substancji do powietrza poprzez gromadzenie i przetwarzanie tej emisji zgodnie z technikami BAT 14d), prowadząc:
- część mechaniczną instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętym budynku (hala sortowni),
 - część biologiczną instalacji (I etap stabilizacji) do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym selektywnie zebranych bioodpadów, w zamkniętych bioreaktorach,
- k) stosowanie technik mających na celu zoptymalizowanie zużycia wody, zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków oraz zapobieganie emisjom do gleby i wody (BAT 19), tj.:
- gospodarka wodna – w bioreaktorach do nawilżania przetwarzanych odpadów stosuje się wodę wodociągową lub zamiennie ścieki z procesów przetwarzania biologicznego lub wody opadowe; intensywność zraszania odpadów powinna być tak dobrana, aby nie powodowała zwiększenia ilości odcieków z procesów – BAT 19a i BAT 19b,
 - stosowanie powierzchni nieprzepuszczalnych – obszary przetwarzania odpadów (części mechanicznej i części biologicznej instalacji MBP) zapewniają szczelność i odwodnienie do systemu kanalizacji wewnętrznej; powierzchnie są szczelne, o konstrukcji betonowej – BAT 19c,
 - stosowanie technik ograniczających prawdopodobieństwo przelewów i awarii zbiorników – ścieki są odprowadzane poprzez wewnętrzny system kanalizacji do zbiornika naziemnego na ścieki technologiczne i dalej do zbiornika MNICH będącego własnością KGHM Polska Miedź S.A., a następnie do zewnętrznej oczyszczalni ścieków przemysłowych Wydziału W-3 Energetyka sp. z o.o. – BAT 19d,

- zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów – część mechaniczna instalacji MBP zlokalizowana jest w zadaszonej hali sortowni; proces intensywnej stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony jest w zamkniętych bioreaktorach – BAT 19e,
 - zbieranie wód opadowych i roztopowych oddzielnie od ścieków technologicznych oraz ich retencjonowanie i wykorzystywanie do celów ppoż., a także do nawilżania odpadów w bioreaktorach oraz do nawilżania pryzm na placu kompostowym; wykorzystanie zbiornika naziemnego o pojemności 877 m³ dla wód opadowych z terenu zakładu – BAT 19f,
 - segregacja ścieków i odpowiednia infrastruktura odwadniająca – zakład wyposażony jest w odrębne systemy kanalizacji dla ścieków technologicznych wytwarzanych w instalacji MBP oraz w system zbierający wody opadowe i roztopowe, w skład którego wchodzi separator z osadnikiem. Separator z osadnikiem zlokalizowany jest przed zbiornikiem dla wód opadowych – BAT 19 f-g,
- l) zapobieganie skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczenie poprzez środki ochrony, jak również, w razie ich wystąpienia, zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii oraz wdrożenie systemu rejestracji i oceny incydentów/awarii – BAT 21,
- m) wykorzystanie odpadów jako materiału strukturalnego, w ramach prowadzonych procesów biologicznego przetwarzania odpadów – BAT 22,
- n) wdrożenie planu racjonalizacji zużycia energii oraz rejestru bilansu energetycznego – BAT 23.

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

- a) odprowadzanie do powietrza emisji w sposób zorganizowany z części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów: pyłu i całkowitego LZO, z części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów: pyłu, amoniaku i całkowitego LZO – BAT 34,
- b) stosowanie urządzenia redukującego emisję, tj. filtru tkaninowego w części mechanicznej – BAT 34c oraz filtru biologicznego z płuczką w części biologicznej – BAT 34b,
- c) utrzymywanie emisji zorganizowanych pyłu, amoniaku i LZO na poziomie niepowodującym przekroczenia wartości BAT-AEL, określonych w tabeli 6.7 – BAT 34,
- d) stosowanie technik mających na celu ograniczenie wytwarzania ścieków oraz zużycia wody – BAT 35:
- segregacja ścieków – na terenie zakładu znajdują się odrębne zbiorniki przeznaczone do gromadzenia różnych rodzajów ścieków; tj.: ścieków technologicznych powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów (bioreaktory, płyta kompostowa, płuczka chemiczna) oraz ścieków technologicznych powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (hala sortowni w tym z miejsc magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych), które gromadzone są w zbiorniku naziemnym, z którego odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych należących do KGHM Polska Miedź S.A., a następnie do zewnętrznej oczyszczalni ścieków przemysłowych Wydziału W-3 Energetyka sp. z o.o.; ścieki bytowe gromadzone są w podziemnym zbiorniku bezodpływowym, który jest opróżniany wg potrzeb przez podmiot zewnętrzny; wody opadowe trafiają do otwartego zbiornika wód opadowych,

- recyrkulacja wody – wody opadowe gromadzone w zbiorniku wód opadowych są wykorzystywane m.in. do zraszania odpadów w procesie biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w bioreaktorach, a także do zraszania przetworzonych odpadów na placu kompostowym; w pomieszczeniu sterowni, w części biologicznej instalacji MBP następuje proces podczyszczania odcieków z procesu biologicznego przetwarzania odpadów na sicie łukowym; podczyszczony odciek jest następnie zawracany do procesu biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w bioreaktorach,
- ograniczenie powstawania odcieków do minimum – prowadzenie procesu intensywnej stabilizacji tlenowej odpadów w zamkniętych bioreaktorach powoduje powstawanie odcieków w początkowej fazie procesu wskutek uwolnienia wody zawartej w odpadach; w celu zapewnienia odpowiedniej wilgotności przetwarzanych odpadów stosuje się m.in. wodę do zraszania, przy czym intensywność zraszania odpadów w bioreaktorach, jak i na placu kompostowym jest tak dobrana, aby nie powodowała zwiększenia ilości odcieków z procesów; część powstających odcieków zawracana jest do nawilżania odpadów w bioreaktorach.

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

- a) monitorowanie lub kontrolowanie kluczowych parametrów odpadów i procesów – BAT 36,
- b) ograniczenie emisji rozproszonych do powietrza z etapów przetwarzania na otwartej przestrzeni poprzez przystosowanie prowadzonych działań do warunków meteorologicznych, tj. unikanie układania, przerzucania i rozgarniania pryzm na placu podczas wietrznej pogody – BAT 37b.

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

- a) ograniczenie emisji do powietrza poprzez stosowanie:
 - segregacji strumieni gazów odlotowych – BAT 39a,
 - recyrkulacji gazów odlotowych z procesu biologicznego przetwarzania (20% powietrza procesowego kierowane jest na biofiltry za pomocą automatycznie ustanowionej przepustnicy, pozostałe 80% jest zawracane do procesu) – BAT 39b.

II.6. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Oddziaływanie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ma charakter lokalny i ze względu na położenie z dala od granic państwowych nie wywołuje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

II.7. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*. Instalacja, urządzenia oraz sprzęt mechaniczny są poddawane bieżącym przeglądom i konserwacjom. Zakład jest wyposażony w środki ochrony ppoż. i posiada instrukcję

postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga została przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację jest obowiązany do:

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

II.8. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zgromadzone odpady zostaną przekazane podmiotom do zagospodarowania, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami. Teren, na którym jest prowadzona działalność objęta pozwoleniem, zostanie uporządkowany, a obiekty zostaną przekazane do innego użytkowania lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa, a teren Zakładu zrekultywowany.

II.9. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Głównymi zasobami wykorzystywanymi w ramach eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest energia elektryczna oraz paliwa napędowe. Zużycie energii elektrycznej jest na bieżąco monitorowane na podstawie wskazań licznika, a ilość zużywanych paliw jest ewidencjonowana. Instalacja oraz wykorzystywany sprzęt są poddawane na bieżąco konserwacjom i naprawom, aby wykluczyć sytuacje gdy niesprawne urządzenia lub sprzęt zużywają więcej energii bądź paliwa.

II.10. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców.

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

Lp.	Rodzaj energii, materiałów i surowców	Zużycie roczne
1.	Energia elektryczna	520 MWh/rok
2.	Woda	4 774 m ³ /rok
3.	Kwas siarkowy	800 dm ³ /rok

Uwagi do Tabeli 1.

1. Pomiar zużycia energii elektrycznej na podstawie wskazania licznika.
2. Zużycie surowców i paliw wykorzystywanych w instalacji należy ewidencjonować na podstawie faktur zakupu.

II.11. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

1. Oleje odpadowe są magazynowane w szczelnie zamkniętych pojemnikach (np. beczkach), w magazynie odpadów niebezpiecznych.
2. Drogi i place manewrowe wokół miejsca dowozu i rozładunku odpadów są uszczelnione, tak aby zapobiec ewentualnemu wystąpieniu wycieków substancji ropopochodnych z pojazdów dowożących odpady.
3. Teren, na którym położona jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jest utwardzony, skanalizowany i uszczelniony.
4. Odpady są magazynowane w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne, tj. zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.
5. Ścieki przemysłowe pochodzące z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są odprowadzane do zbiorników na ścieki technologiczne.

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

II.12. Zakres, sposób i termin przekazywania marszałkowi województwa i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzanie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zobowiązuje się GPK Głogów sp. z o.o. do przedkładania Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie pisemnej, w terminie do dnia 30 kwietnia, za ubiegły rok kalendarzowy, corocznej informacji obejmującej:

- a. rodzaj i masę odpadów przetworzonych w części mechanicznej oraz w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz rodzaj i masę odpadów powstałych w wyniku tego przetwarzania,
- b. ilość zużytej wody, energii elektrycznej, kwasu siarkowego, na potrzeby instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- c. ilość powstających ścieków przemysłowych w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- d. wyniki badań laboratoryjnych, wykonanych zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, dot. spełnienia przez odpady o kodzie 19 05 99 (tzw. stabilizat) odpowiednich parametrów, określonych w przepisach szczegółowych,
- e. wyniki badań jakości ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

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

III. Gospodarka odpadami.

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

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

Tabela 2. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
I.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów				
I.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji lub unieszkodliwiania.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji lub unieszkodliwiania.
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji lub unieszkodliwiania.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, w tym regeneracji lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
				<u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.	
6.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1	Odpady nie są magazynowane.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
7.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3	Odpady nie są magazynowane.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	1	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M2.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
I.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku ze wstępnym sortowaniem (w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) wybranych rodzajów odpadów przeznaczonych do zbierania				
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	300	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.	Unieszkodliwianie we własnym zakresie w procesie D5 ¹⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ²⁾ .
I.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów				
I.3.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów^{3), 6)} – w procesie unieszkodliwiania D13				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u>	Przekazywane uprawnionym

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
				M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.	podmiotom w celu odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem w kontenerze „Ekoskład” nieprzewodzącym prądu i odpornym na działanie czynników atmosferycznych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru BDO w celu odzysku.
7.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub w kontenerze „Ekoskład” nieprzewodzącym prądu i odpornym na działanie czynników atmosferycznych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.	Przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów wpisanemu do rejestru BDO w celu odzysku lub recyklingu.
8.	19 12 01	Papier i tektura	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u>	Przekazywane uprawnionym

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
				M1c.	podmiotom w celu odzysku.
9.	19 12 02	Metale żelazne	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	400	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	19 12 05	Szkło	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	19 12 08	Tekstylia	50	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	19 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany do 24h. <u>Miejsce magazynowania:</u> M3.	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie unieszkodliwiania D8.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
		wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji)			
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm)	18 400	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie unieszkodliwiania D5 ¹⁾ lub przekazywane do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie unieszkodliwiania D5 ²⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ²⁾ .
I.3.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów⁴⁾ – w procesie odzysku R12				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 300	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	850	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany w stosach lub w formie sprasowanej. <u>Miejsce magazynowania:</u> M6.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	700	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie unieszkodliwiania D5 ¹⁾ lub przekazywane podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ²⁾ .
I.4.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów				
I.4.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	12 920	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.	Odzysk we własnym zakresie w procesie R12 (przesiewanie na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm) lub unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie unieszkodliwiania D5 ¹⁾ lub przekazywane do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie unieszkodliwiania D5 ²⁾ .
I.4.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów⁵⁾ – w procesie odzysku R3				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	134	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania ²⁾ .
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający	1 209	<u>Sposób magazynowania:</u>	Przekazywane uprawnionym

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
		wymaganiom (nienadający się do wykorzystania, wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie)		Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.	podmiotom w celu odzysku w procesie R10 lub odzysk w procesie R3 we własnym zakresie ¹⁾ .
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (zanieczyszczenia)	300	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w formie sprasowanej. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ²⁾ .
I.5.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm tzw. stabilizatu (odpadów o kodzie 19 05 99) – w procesie odzysku R12				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	8 398	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.	Odzysk w procesie odzysku R3 we własnym zakresie ¹⁾ lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku ²⁾ .
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	4 522	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.	Unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie unieszkodliwiania D5 ¹⁾ lub przekazywane do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie unieszkodliwiania D5 ²⁾ .
II.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w sposób inny niż w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów				
II.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07)⁷⁾ – w procesie odzysku R12				
1.	19 12 02	Metale żelazne	150	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	19 12 05	Szkło	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	950	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	19 12 08	Tekstylia	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8d.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	1 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u>	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
		wymienione w 19 12 11		M11.	odzysku lub unieszkodliwiania.
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(powstające w wyniku rozdrabniania bez wcześniejszego demontażu)</i>	2 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
II.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04)⁸⁾ – w procesie odzysku R12				
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	17 01 02	Gruz ceglany	2 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	6 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
5.	17 04 05	Żelazo i stal	50	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	350	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
7.	19 12 02	Metale żelazne	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	19 12 05	Szkło	250	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	950	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	180	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u>	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
		wymienione w 19 12 11		M11.	

Uwagi do Tabeli 2:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) **Gospodarowanie odpadami na podstawie posiadanych decyzji administracyjnych.**
 - 2) **Z zastrzeżeniem art. 20 ust. 1 ustawy o odpadach.**
 - 3) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, nie może przekraczać 38 000 Mg/rok.**
 - 4) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 1 800 Mg/rok.**
 - 5) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 1 343 Mg/rok.**
 - 6) **Maksymalna łączna masa surowców przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) nie może przekraczać 600 Mg/rok.**
 - 7) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku ręcznego demontażu odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 2 000 Mg/rok.**
 - 8) **Maksymalna łączna masa odpadów przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 6 000 Mg/rok.**
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 10). Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne. Poprzedzenie kodu odpadów literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadów określonego w rozporządzeniu w sprawie katalogu odpadów.
 3. Przyjęte symbole procesów odzysku (R3, R12) i unieszkodliwiania (D8, D13) są zgodne z załącznikiem 1 do ustawy o odpadach.
 4. Sposób postępowania z olejami odpadowymi powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. poz. 1694).
 5. Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi powinien być zgodny z zapisami ustawy z dnia 13 czerwca 2013 r. o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (Dz. U. z 2025 r. poz. 870).
 6. Sposób postępowania z bateriami i akumulatorami powinien być zgodny z zapisami ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2025 r. poz. 809).
 7. Sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym powinien być zgodny z zapisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2024 r. poz. 573).
 8. Transport odpadów odbywać się będzie własnymi środkami transportu lub środkami transportu podmiotów posiadających wpis do rejestru BDO, o której mowa w art. 79 ustawy o odpadach.
 9. Transport odpadów niebezpiecznych powinien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych.
 10. Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. poz. 1742).

11. Miejsca magazynowania odpadów opisane zostały w punkcie II.4.1. decyzji pn. „Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów”.
12. Wszystkie odpady są magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami. Odpady magazynowane luzem zabezpieczone będą przed rozwiewaniem i pyleniem.
13. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania mogą być przekazywane uprawnionemu odbiorcy bezpośrednio lub za pośrednictwem zbierającego odpady, posiadającego stosowne zezwolenia w tym zakresie. W przypadku przekazania odpadów zbierającemu, wytwórca odpadów powinien udokumentować docelowy sposób zagospodarowania odpadów (odzysk lub unieszkodliwianie).
14. Wytwarzane odpady powinny być w pierwszej kolejności poddane procesowi odzysku, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady te należy unieszkodliwiać w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska. Odpady, których nie udało się poddać odzyskowi, powinny być tak unieszkodliwiane, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwianie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych.

Tabela 3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
I.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów		
I.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów		
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów. Uzyskuje się je głównie z rafinacji ropy naftowej. Oleje mogą zawierać do 20% dodatków uszlachetniających. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Skład: woda do 10% masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5% masy, pozostałe węglowodory. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> np.: H3-B „łatwopalne”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze” i H14 „ekotoksyczne”.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Syntetyczne oleje otrzymane na drodze syntezy chemicznej, np. oleje poliestrowe, silikonowe (uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne).

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
			Skład: woda do 5% masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,25% masy, pozostałe węglowodory. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> np.: H3-B „łatwopalne”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze” i H14 „ekotoksyczne”.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje mineralne są produktami przeróbki ropy naftowej otrzymywanymi w wyniku destylacji, poddany następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje mogą zawierać do 20% dodatków uszlachetniających. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Skład: woda do 12% masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,8% masy, pozostałe węglowodory. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> np.: H3-B „łatwopalne”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze” i H14 „ekotoksyczne”.
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Syntetyczne oleje otrzymane na drodze syntezy chemicznej, np. oleje poliestrowe, silikonowe (uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Skład: woda do 10% masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,4% masy, pozostałe węglowodory. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> np.: H3-B „łatwopalne”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze” i H14 „ekotoksyczne”.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Skład: woda do 15% masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 1% masy, pozostałe węglowodory. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> np.: H3-B „łatwopalne”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze” i H14 „ekotoksyczne”.
6.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpady z płuczki. Skład: mieszanina wody i siarczanu amonu $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ – nieorganiczny związek chemiczny, sól amonowa kwasu siarkowego.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
			Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
7.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady z myjni przejazdowej kół i podwozi oraz osadników ścieków. Skład: głównie frakcja mineralna: zawiesina, kamienie (SiO ₂). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
8.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z podczyszczania ścieków z bioreaktorów (na sicie). Szlam/osad zawierający głównie zanieczyszczenia mineralne: zawiesiny, a także mieszaninę cząstek gleby, mułu, gliny i piasku (SiO ₂) itp. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
1.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku ze wstępnym sortowaniem (w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów) wybranych rodzajów odpadów przeznaczonych do zbierania		
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady występują w postaci stałej i nie ulegają biodegradacji. Odpady głównie z tworzyw sztucznych oraz wielomateriałowe. Odpady nienadające się z uwagi na swoje właściwości fizyko-chemiczne (stopień zanieczyszczenia) do wykorzystania materiałowego lub energetycznego są przeznaczone do składowania (balast). Odpady charakteryzujące się wartością opałową są przeznaczone do odzysku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
1.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów		
1.3.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D13		
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
			atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopy cynku, miedzi, aluminium i stali), papier (celuloza). Opakowania typu „tetra pack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła białego i kolorowego np. butelki i słoiki. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Obudowa z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody. Skład: cynk i tlenek manganu, wodorotlenek potasu. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte niewielkie urządzenia AGD oraz niewielkie urządzenia elektryczne i elektroniczne wykorzystywane jako narzędzia w gospodarstwach domowych, niezawierające substancji niebezpiecznych np. klawiatury, bezpieczniki, grzejniki elektryczne itp. Głównymi składnikami są metale żelazne i nieżelazne, guma i tworzywa sztuczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
8.	19 12 01	Papier i tektura	Papier i karton.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
			Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
9.	19 12 02	Metale żelazne	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka i dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i innych). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i>.
12.	19 12 05	Szkło	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
			Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Elementy drewniane. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
14.	19 12 08	Tekstylia	Skład: włókno naturalne (len, wełna, bawełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady o wysokiej kaloryczności, spełniające parametry paliwa alternatywnego. Zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę i elementy drewniane. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
16.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady niebezpieczne, np. odpady zanieczyszczone smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami, elementy pojazdów zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> np.: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe” i H6 „toksyczne”.
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji</i>)	W skład frakcji o wielkości poniżej 80 mm ulegającej biodegradacji wchodzi: odpady kuchenne, popioły, piasek, niewielkie kamienie, drobne szkło, tworzywa sztuczne, papier i metale, małe elementy drewniane. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	W skład frakcji powyżej 80 mm (określanej jako balast) wchodzi: elementy tworzyw sztucznych, papieru i tektury, drewna, środków

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm)	higienicznych, guma, folia, elementy drewniane, które nie zostały wydzielone na linii sortowniczej jako odpady surowcowe. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
I.3.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12		
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopy cynku, miedzi, aluminium i stali), papier (celuloza). Opakowania typu „tetra pack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła białego i kolorowego np. butelki i słoiki. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	Odpady głównie z tworzyw sztucznych, papieru oraz wielomateriałowe. Frakcja ta w zależności od właściwości (kaloryczność, stopień zanieczyszczenia, zawartość frakcji niepalnych) może zostać przekazana

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	do odzysku lub unieszkodliwiona na kwaterze składowania (tzw. balast). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
I.4.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów		
I.4.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8		
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	Odpady po biologicznym przetwarzaniu frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji. Zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Stabilizat spełnia następujące wymagania: – straty prażenia 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 prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub – wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
I.4.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – wymieszanych z tzw. materiałem strukturalnym, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R3		
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania materiału powstałego po biologicznym przetwarzaniu selektywnie bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – wymieszanych z tzw. materiałem strukturalnym, na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm. W skład odpadów wchodzi w głównej mierze np. kamienie, elementy tworzyw sztucznych, szkło, i ewentualnie nieprzekompostowane elementy roślin, np. trudno rozkładalne łodygi, gałązki i korzenie. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy <i>o odpadach</i> .
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania,	Materiał po procesie kompostowania, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale może być wykorzystany w procesie odzysku R10. Odpady występują w postaci stałej. Skład: głównie: węgiel, wodór, tlen, azot. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
		wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie)	niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
I.4.3.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku doczyszczania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R12		
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (zanieczyszczenia)	Odpady głównie z tworzyw sztucznych oraz wielomateriałowe. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
I.5.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm tzw. stabilizatu (odpadów o kodzie 19 05 99) – w procesie odzysku R12		
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania odpadów o kodzie 19 05 99, tzw. stabilizatu, na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm. Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane, np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów. Skład: głównie: węgiel, wodór, tlen, azot. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Stabilizat spełnia następujące wymagania: – straty prażenia 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 prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub – wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
II.	Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z przetwarzaniem odpadów w sposób inny niż w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów		
II.1.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12		
1.	19 12 02	Metale żelazne	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa, ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
			powoduje wydzielania substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź, ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powoduje wydzielania substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka i dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PRT, HDPE i innych). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	19 12 05	Szkło	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Elementy drewniane o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
6.	19 12 08	Tekstylia	Odpady o wartości opałowej występujące w postaci stałej. Skład: włókno naturalne (len, wełna, bawełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające	Odpady niebezpieczne, np. odpady zanieczyszczone smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami. Właściwości ¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP3 – „łatwopalne”, HP14 – „ekotoksyczne”,

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
		substancje niebezpieczne	HP15 – „odpady mogące wykazywać niebezpieczne właściwości wymienione powyżej, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych”.
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady takie jak szkło, plastik, drewno, tekstylia. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(powstające w wyniku rozdrabniania bez wcześniejszego demontażu)</i>	Rozdrobnione elementy, w skład których wchodzi różnego rodzaju metale żelazne (stal, stal stopowa), nieżelazne (aluminium, miedź), tekstylia, tworzywa sztuczne, guma, szkło, drewno. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
II.2.	Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) – w procesie odzysku R12		
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady betonu i gruzu betonowego. Skład chemiczny: cement, kruszywo grube i drobne, domieszki i dodatki. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady gruzu ceglanego. Skład chemiczny: glina, kruszywo, woda. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Ceramiczne elementy wyposażenia. Skład chemiczny: glinokrzemiany, węglany, krzemiany. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Zmieszane odpady budowlane z dominacją betonu. Skład chemiczny: węglany, krzemiany, glinokrzemiany. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
5.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
6.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Pianki, otuliny polietylenowe, polipropylenowe. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
7.	19 12 02	Metale żelazne	Wszelkie stopy metali zawierające żelazo. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady metali takich jak: miedź, cynk, cyna, aluminium i ołów. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Guma składająca się z kauczuku. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
10.	19 12 05	Szkło	Podstawowym składnikiem jest piasek kwarcowy oraz dodatki. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno i włókna drzewne. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady takie jak szkło, plastik, drewno, tekstylia. Odpady nie posiadają właściwości ¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

Uwagi do Tabeli 3:

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923). Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w rozporządzeniu w sprawie katalogu odpadów.
- Przyjęte symbole R (procesy odzysku) i D (procesy unieszkodliwiania) są zgodne z załącznikami nr 1 i nr 2 do ustawy o odpadach.
- Wszystkie odpady określone w tabeli nie posiadają właściwości zakaźnych, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 grudnia 2019 r. w sprawie warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne oraz sposobu ustalania tych właściwości (Dz. U. z 2020 r. poz. 3).

4. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- ¹⁾ Właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne lub ich brak określono zgodnie z art. 4 ust. 1 pkt 2 ustawy *o odpadach*, w oparciu o rozporządzenie Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. *zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy* (Dz. U. UE L 365 z dnia 19 grudnia 2014 r., s. 89) oraz rozporządzenie Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. *zmieniające załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne"* (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1.).

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

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

- a. wdrażaniu nowych technologii niskoodpadowych (jeżeli istnieją możliwości techniczne),
- b. mechaniczno-ręcznym przetwarzaniu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), mającym na celu wydzielenie określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania.
- c. mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06), mającym na celu wydzielenie odpadów nadających się do odzysku,
- d. przetwarzaniu odpadów o kodzie 19 05 99 na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm, w celu wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania), który może zostać wykorzystany do odzysku,
- e. biologicznym przetwarzaniu selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – wymieszanych z tzw. materiałem strukturalnym, w celu wytworzenia produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, lub materiału po procesie kompostowania dopuszczonego do odzysku w procesie R10,
- f. magazynowaniu odpadów w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami,
- g. przekazywaniu odpadów do zagospodarowania zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.

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

- bieżącej kontroli parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- dostosowaniu sposobów prowadzenia procesów przetwarzania odpadów do poszczególnych rodzajów odpadów,
- racjonalnego wykorzystania materiałów i surowców,
- kontrolowaniu ilości i jakości powstających odpadów.

III.1.3. Ustala się warunki przetwarzania odpadów.

III.1.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania.

Tabela 4. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
I.	Odpady przewidywane do przetworzenia w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów			
I.1.	Odpady przewidywane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów			
I.1.1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (odpady o kodzie 20 03 01) przewidywane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach unieszkodliwiania D15 i D13			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	38 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany do 48h. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1a.
I.1.1.1.	Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ^{1), 6)} – w procesie unieszkodliwiania D13			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1c.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w belach.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
				<u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem w kontenerze „Ekoskład” nieprzewodzącym prądu i odpornym na działanie czynników atmosferycznych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.
7.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w kontenerze „Ekoskład” nieprzewodzącym prądu i odpornym na działanie czynników atmosferycznych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.
8.	19 12 01	Papier i tektura	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1c.
9.	19 12 02	Metale żelazne	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	400	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
				M7a, M7b.
12.	19 12 05	Szkło	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
14.	19 12 08	Tekstylia	50	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5.
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji)</i>	19 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany do 24h. <u>Miejsce magazynowania:</u> M3.
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(frakcja powyżej 80 mm)</i>	18 400	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.
I.1.2.	Zmieszane odpady opakowaniowe (15 01 06) przewidywane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach odzysku R12 i R13			
1.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 800	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M6.
I.1.2.1.	Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów²⁾ – w procesie odzysku R12			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 300	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
				<u>Miejsce magazynowania:</u> M1c.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	850	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany w stosach lub w formie sprasowanej. <u>Miejsce magazynowania:</u> M6.
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	700	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.
I.2.	Odpady przewidywane do przetworzenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - w procesie unieszkodliwiania D8 oraz w procesach odzysku R13, R12 i R3			
I.2.1.	Frakcja o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 przewidywana do przetworzenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji)</i>	19 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany do 24h. <u>Miejsce magazynowania:</u> M3.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
I.2.1.1.	Odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, oznaczonej kodem 19 12 12 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie unieszkodliwiania D8			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. <i>stabilizat</i>)	12 920	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.
I.2.2.	Selektywnie zebrane bioodpady wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji przewidywane do przetworzenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach odzysku R13 i R3³⁾			
1.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	3 231	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach w sposób uporządkowany. <u>Miejsce magazynowania:</u> M3.
2.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji (odpady zdrewniałe, gałęzie, kora)	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w metalowym kontenerze. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9a.
3.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów ⁴⁾	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach w sposób uporządkowany. <u>Miejsce magazynowania:</u> M3.
I.2.2.1.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3⁵⁾			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	134	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania, wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie)	1 209	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	300	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem lub w formie sprasowanej.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
		odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (zanieczyszczenia)		<u>Miejsce magazynowania:</u> M11.
I.3.	Odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady) – tzw. stabilizat przewidywane do przetworzenia – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm – w procesie odzysku R12			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	12 920	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.
I.3.1.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania – przesiewania odpadów o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady) – na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm – w procesie odzysku R12			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	8 398	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	4 522	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pryzmach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M12.

Uwagi do Tabeli 4:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, nie może przekraczać 38 000 Mg/rok.
- 2) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 1 800 Mg/rok.
- 3) Maksymalna łączna masa selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, przewidywanych do odzysku w procesie R3, nie może przekraczać 3 731 Mg/rok (wraz ze strukturantem), z tego po usunięciu zanieczyszczeń, w procesach biologicznych przetwarzane jest nie więcej niż 3 431 Mg/rok (w pierwszym etapie w zamkniętym reaktorze) i nie więcej niż 2 195 Mg/rok w II etapie prowadzonym na placu kompostowym.
- 4) W przypadku odpadów o kodzie 20 03 03 (Odpady z czyszczenia ulic i placów), dopuszcza się ich przetwarzanie w procesie odzysku R3 wyłącznie w okresie jesiennym, ze względu na dużą ilość liści.
- 5) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 1 343 Mg/rok.
- 6) Maksymalna łączna masa surowców przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) nie może przekraczać 600 Mg/rok.

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów. Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne. Poprzedzenie kodu odpadów literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadów określonego w rozporządzeniu w sprawie katalogu odpadów.
- Przyjęte symbole procesów odzysku (R3, R12, R13) i unieszkodliwiania (D8, D13, D15) są zgodne z załącznikiem 1 do ustawy o odpadach.
- Gospodarkę odpadami należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności gospodarka nie może powodować uciążliwości przez hałas lub zapach.
- Odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.
- Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.
- Miejsca magazynowania odpadów opisane zostały w punkcie II.4.1. decyzji pn. „Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów”.
- Wszystkie odpady są magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami. Odpady magazynowane luzem zabezpieczone będą przed rozwiewaniem.

III.1.3.2. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w sposób inny niż w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania.

Tabela 5. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w sposób inny niż w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i powstających w wyniku tego przetwarzania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
I.	Odpady wielkogabarytowe (odpady o kodzie 20 03 07) przewidywane do mechaniczno-ręcznego przetwarzania – w procesach odzysku R12 i R13			
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
I.1.	Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12¹⁾, 2), 3)			
1.	19 12 02	Metale żelazne	150	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
				<u>Miejsce magazynowania:</u> M5. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7a, M7b.
4.	19 12 05	Szkło	100	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	950	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
6.	19 12 08	Tekstylia	200	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5.
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8d.
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(powstające w wyniku rozdrabniania bez wcześniejszego demontażu)</i>	2 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
II.	Odpady budowlane (odpady o kodach 17 01 07 i 17 09 04) przewidywane do mechaniczno-ręcznego przetwarzania – w procesach odzysku R12 i R13⁴⁾			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
1.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	6 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
2.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	6 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
II.1.	Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) – w procesie odzysku R12⁵⁾			
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
2.	17 01 02	Gruz ceglany	2 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	6 000	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
5.	17 04 05	Żelazo i stal	50	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
6.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	350	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
7.	19 12 02	Metale żelazne	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
				M7c.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M5.
10.	19 12 05	Szkło	250	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	950	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	180	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie lub w formie sprasowanej w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M11.

Uwagi do Tabeli 5:

1. Cyfry w indeksie górnym oznaczają odpowiednio:

- 1) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku ręcznego demontażu odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 2 000 Mg/rok.
 - 2) Odpady o kodzie 20 03 07 w ilości 2 000 Mg/rok, w zależności od jakości i możliwości przerobowych, są w pierwszej kolejności przetwarzane poprzez ręczne sortowanie i demontaż.
 - 3) Dopuszcza się przetwarzanie odpadów o kodzie 20 03 07 w ilości 2 000 Mg/rok poprzez rozdrabnianie mechaniczne bez wcześniejszego demontażu.
 - 4) Maksymalna łączna masa odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) przewidywanych do przetwarzania – w procesach odzysku R12 i R13, nie może przekraczać 6 000 Mg/rok.
 - 5) Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 6 000 Mg/rok.
2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów. Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne.
 3. Przyjęte symbole procesów odzysku R12 i R13 są zgodne z załącznikiem 1 do ustawy o odpadach.
 4. Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

5. Miejsca magazynowania odpadów opisane zostały w punkcie II.4.1. decyzji pn. „Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów”.
6. Wszystkie odpady są magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

III.1.4. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

III.1.4.1. Odpady przetwarzane w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

III.1.4.1.1. Odpady przetwarzane w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Moc przerobowa instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 40 000 Mg/rok.

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

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

Unieszkodliwianie w procesie D15 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem w sposób uporządkowany do 48 h, w hali przyjęć odpadów komunalnych zmieszanych i sortowni odpadów, przed poddaniem ich unieszkodliwianiu w procesie D13.

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

Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (odpady o kodzie 20 03 01) są poddawane unieszkodliwianiu w procesie D13, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w hali sortowni.

Przedmiotowe odpady po przywiezieniu na teren Zakładu są ważone na wadze samochodowej, a następnie rozładowywane w hali przyjęć odpadów komunalnych zmieszanych i sortowni odpadów – na platformie przyjęć odpadów komunalnych zmieszanych (odpady mogą być magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany do 48 h). Następnie odpady są podawane na podziemowy kanał zasypowy odpadów komunalnych zmieszanych (kanał jest wyposażony w rozrywarkę do worków) i kierowane na przenośnik zasypowy odpadów komunalnych zmieszanych, z którego trafiają na przesiewacz dyskowy o prześwicie oczek o wielkości 80 mm.

Na przesiewaczu następuje rozdział odpadów na poszczególne frakcje:

- frakcję o wielkości 0-80 mm ulegającą biodegradacji oznaczoną kodem 19 12 12; wydzielona frakcja jest kierowana do kontenera ustawionego pod przesiewaczem dyskowym lub bezpośrednio na posadzkę pod sitem; następnie odpady są kierowane na plac magazynowania odpadów zielonych, gdzie mogą być magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany do 24 h lub mogą być bezpośrednio z placu załadowywane do bioreaktorów,
- frakcję o wielkości powyżej 80 mm.

Fracja nadsitowa, tj. powyżej 80 mm, trafia na przenośnik sortowniczy z separatorem ferromagnetyków. Odpady metali żelaznych spod separatora trafiają do kontenera ustawionego pod separatorem. Następnie, po wydzieleniu metali żelaznych, frakcja powyżej 80 mm jest kierowana do kabiny sortowniczej, w której są wydzielane różnego rodzaju odpady surowcowe, np. w postaci opakowań (odpady z podgrupy 15 01, tj. m.in. opakowania z papieru i tektury i z tworzyw sztucznych) oraz frakcji surowcowych innych niż opakowania (odpady z podgrupy 19 12, tj. m.in. papier i tektura, tworzywa sztuczne i guma, szkło, drewno oraz tekstylia), które są zrzucane do boksów znajdujących się pod kabiną. Wydzielone odpady o kodzie 19 12 11* są umieszczane w pojemnikach znajdujących się w kabinie sortowniczej. Pozostałe odpady są kierowane na przenośnik przesyłowy balastu, a następnie na przenośnik rewersyjny, z którego trafiają naprzemiennie do jednego z dwóch kontenerów ustawionych poza halą. Odpady te, w zależności od jakości są klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 12 lub 19 12 10.

Wydzielone odpady w postaci odpadów o kodach: 15 01 01, 15 01 02 oraz 19 12 01 i w ramach możliwości odpady o kodach: 19 12 04 i 19 12 08 są kierowane do prasy kanałowej w celu ich sprasowania i zbelowania.

Wszystkie wytworzone odpady są następnie kierowane do wyznaczonych miejsc magazynowanych i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania (szczegółowy opis sposobów i miejsc magazynowania odpadów oraz sposobów ich zagospodarowania wskazano w Tabeli 2, w sekcji I.3.1.).

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

2. Przetwarzanie zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06):

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

Odzysk w procesie R13 zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) polega na ich selektywnym magazynowaniu luzem w sposób uporządkowany w hali przyjęć odpadów surowcowych i segregacji odpadów, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R12.

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

Zmieszane odpady opakowaniowe (odpady o kodzie 15 01 06) są poddawane odzyskowi w procesie R12, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w hali sortowni.

Przedmiotowe odpady po przywiezieniu na teren Zakładu są ważone na wadze samochodowej, a następnie rozładowywane w hali przyjęć odpadów surowcowych i segregacji odpadów (gdzie odpady mogą być magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany). Następnie odpady są podawane na przenośnik taśmowo-łańcuchowy wznoszący kierujący odpady na przenośnik sortowniczy z separatorem ferromagnetyków. Odpady metali żelaznych spod separatora trafiają do kontenera ustawionego pod separatorem. Następnie, po wydzieleniu metali żelaznych, odpady są kierowane do kabiny sortowniczej, w której są wydzielane różnego rodzaju odpady surowcowe w postaci opakowań (odpady z podgrupy 15 01, tj. m.in. opakowania z papieru i tektury i z tworzyw sztucznych). Pozostałe odpady (odpady o kodzie 19 12 12) są kierowane na przenośnik przesyłowy

balastu, a następnie na przenośnik rewersyjny, z którego trafiają naprzemiennie do jednego z dwóch kontenerów ustawionych poza halą.

Wydzielone odpady w postaci odpadów o kodach: 15 01 01 i 15 01 02 i w ramach możliwości odpady o kodzie 15 01 05 są kierowane do prasy kanałowej w celu ich sprasowania i zbelowania.

Wszystkie wytworzone odpady są następnie kierowane do wyznaczonych miejsc magazynowanych i przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania (szczegółowy opis sposobów i miejsc magazynowania odpadów oraz sposobów ich zagospodarowania wskazano w Tabeli 2, w sekcji I.3.2.).

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

III.1.4.1.2. Odpady przetwarzane w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

1. Przetwarzanie frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12:

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

Frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji jest poddawana unieszkodliwianiu w procesie D8 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Proces biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 odbywa się w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap odbywa się w 9 bioreaktorach, a drugi etap odbywa się na placu kompostowym.

Wydzielone z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych odpady o kodzie 19 12 12 (frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji), są przemieszczane na plac magazynowania odpadów zielonych, na którym mogą być magazynowane selektywnie luzem w sposób uporządkowany do 24 h, lub mogą być bezpośrednio z placu załadowywane do bioreaktorów, z wykorzystaniem ładowarki. Podczas prowadzenia procesu przetwarzania w bioreaktorach odpady są zraszane i napowietrzane oraz jest prowadzony ciągły pomiar m.in. temperatury i parametru AT_4 . Odpady są nawilżane czystą wodą wodociągową lub ściekami z bioreaktorów, tj. oczyszczonym kondensatem. Proces biologicznego przetwarzania trwa przez co najmniej 2 tygodnie, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2 / g suchej masy.

Wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z bioreaktorów za pomocą ładowarki i kierowane na plac kompostowy, gdzie są usypywane w pryzmy o przekroju trójkątnym lub trapezowym i wymiarach gwarantujących ich stateczność. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością ok. 1-2 razy w tygodniu, a w przypadku zbyt niskiej wilgotności są nawilżane wodami opadowymi ze zbiornika wód deszczowych z wykorzystaniem przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 7 tygodni.

Czas biologicznego przetwarzania może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów stabilizatu określonych w przepisach szczegółowych.

Wytworzone odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady), spełniające parametry stabilizatu określone w przepisach szczegółowych, mogą być unieszkodliwiane w procesie D5 lub poddane unieszkodliwianiu w procesie D13 we własnym zakresie – przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm.

2. Przetwarzanie selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji:

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

Odzysk w procesie R13 selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, tj. odpadów o kodach: 20 02 01, ex 20 02 01 oraz 20 03 03 polega na ich selektywnym magazynowaniu w miejscach magazynowania M3 oraz M9a, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R3.

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

Selektywnie zebrane bioodpady wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji są przetwarzane w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, odbywa się w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap odbywa się w 1 bioreaktorze (pierwszym od strony sterowni), a drugi etap odbywa się na placu kompostowym.

Odpady o kodach: 20 02 01, ex 20 02 01 oraz 20 03 03 dostarczane są w opakowaniach plastikowych (workach), które po rozerwaniu stanowią odpady o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11), które są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania lub odzysku.

Doczyszczone odpady są załadowywane do wydzielonego bioreaktora z wykorzystaniem ładowarki. Podczas prowadzenia procesu przetwarzania w bioreaktorze odpady są zraszane i napowietrzane oraz jest prowadzony ciągły pomiar, m.in. temperatury, ciśnienia, objętości powietrza, wilgotności i parametru AT₄. Odpady są nawilżane czystą wodą wodociągową. Proces biologicznego przetwarzania trwa od 2 do 4 tygodni.

Wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z bioreaktora za pomocą ładowarki i kierowane na plac kompostowy, gdzie usypywane są w pryzmy o przekroju trójkątnym lub trapezowym i wymiarach gwarantujących ich stateczność. Odpady są przerzucane za pomocą przerzucarki lub ładowarki z częstotliwością ok. 1-2 razy w tygodniu, a w przypadku zbyt niskiej wilgotności są nawilżane wodami opadowymi ze zbiornika wód deszczowych z wykorzystaniem przenośnego zraszacza. Przetwarzanie na placu trwa ok. 16 tygodni.

Po zakończeniu procesu wytworzony materiał jest kierowany na sito o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, zlokalizowane na placu kompostowym. W wyniku tego procesu z otrzymanego materiału są usuwane nieprzekompostowane frakcje, tj. odpady o kodzie 19 05 01 (odsiew –

frakcja powyżej 20 mm), które są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.

W wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, jest wytwarzany produkt o właściwościach nawozowych lub środków wspomagający uprawę roślin, spełniający wymagania określone w przepisach odrębnych. W przypadku gdy otrzymany materiał nie spełnia określonych wymagań, klasyfikuje się go jako odpady o kodzie ex 19 05 03 (Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie), które są przekazywane do zagospodarowania w procesie odzysku R10 lub zagospodarowywane w ramach posiadanych decyzji administracyjnych w procesie odzysku R3.

III.1.4.1.3. Przetwarzanie – przesiewanie odpadów o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady), tzw. stabilizatu.

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

Odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady), tzw. stabilizat, są poddawane procesowi odzysku R12 na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, zlokalizowanym na placu kompostowym.

Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 05 99 polega na ich przesiewaniu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, w celu uzyskania kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania). Przesiew (frakcja wielkości 0-20 mm) stanowi kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – odpady o kodzie 19 05 03. Odsiew (frakcja o wielkości powyżej 20 mm) stanowią odpady o kodzie 19 05 99.

Odpady o kodzie 19 05 03 są poddawane odzyskowi w procesie odzysku R3 we własnym zakresie lub przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku, natomiast odpady o kodzie 19 05 99 są unieszkodliwiane we własnym zakresie w procesie unieszkodliwiania D5 lub przekazywane do instalacji komunalnej w celu unieszkodliwiania w procesie unieszkodliwiania D5.

Moc przerobowa sita o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm wynosi 27 000 Mg/rok.

III.1.4.2. Odpady przetwarzane w sposób inny niż w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

1. Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych:

W związku z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) są prowadzone: odzysk w procesie R13 oraz odzysk w procesie R12:

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

Odzysk w procesie R13 odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) polega na ich selektywnym magazynowaniu na placu magazynowym M4, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R12.

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

Miejszem przetwarzania (ręcznego sortowania, demontażu i rozdrabniania mechanicznego) odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) jest wydzielony sektor demontażu odpadów wielkogabarytowych znajdujący się na placu magazynowym M4.

Demontażu odpadów wielkogabarytowych dokonują pracownicy przy użyciu narzędzi ręcznych (np. śrubokręty, wkrętarki). Następnie odpady są segregowane z podziałem na frakcje nadające się do recyklingu materiałowego, m. in. metale (19 12 02 i 19 12 03), szkło (19 12 05), tworzywa sztuczne (19 12 04), drewno (19 12 07), tekstylia (19 12 08) i kierowane do miejsc magazynowania.

Powstające odpady nadające się do recyklingu materiałowego są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Pozostałości z przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 07, których ze względu na ich skład nie będzie można przetworzyć dalej poprzez ręczny demontaż, klasyfikowane są jako pozostałości po ręcznym demontażu odpadów w postaci odpadów o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11).

Odpady o kodach 19 12 11* i 19 12 12 są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

Z uwagi na zróżnicowany charakter i jakość odpadów o kodzie 20 03 07 oraz możliwości przekazania do dalszego zagospodarowania wydzielonych frakcji odpadów, dopuszcza się mechaniczne rozdrabnianie odpadów 20 03 07 w ilości do 2 000 Mg/rok, bez wcześniejszego ich sortowania i demontażu.

W okresie roku jest możliwe przetworzenie 2 000 Mg odpadów wielkogabarytowych.

2. Przetwarzanie odpadów budowlanych:

W związku z przetwarzaniem odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) są prowadzone: odzysk w procesie R13 oraz odzysk w procesie R12:

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

Odzysk w procesie R13 odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) polega na ich selektywnym magazynowaniu na placu magazynowym M4, przed poddaniem ich przetwarzaniu w procesie odzysku R12.

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

Miejszem przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) jest wydzielony sektor magazynowania gruzu znajdujący się na placu magazynowym M4.

Przetwarzanie polega na ręcznym wydzielaniu frakcji nadających się do odzysku przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników przy użyciu narzędzi akumulatorowych typu: wkrętarka, szlifierka kątowa, wiertarka. Następnie odpady są segregowane z podziałem na rodzaj surowca, z jakiego zostały wykonane: beton (17 01 01), cegłę (17 01 02), materiały ceramiczne (17 01 03), materiały izolacyjne (17 06 04), metale (17 04 05, 19 12 02, 19 12 03), tworzywa sztuczne (19 12 04), szkło (19 12 05),

drewno (19 12 07). Powstałe odpady są przemieszczane transportem kołowym do docelowych miejsc magazynowania.

Po przeprowadzeniu ręcznego sortowania, poszczególne frakcje mogą zostać skierowane na kruszarkę (rozdrabniacz) w celu rozdrobnienia.

Wytwarzane surowce są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku. Powstające odpady o kodzie 17 01 07, stanowiące zmieszane odpady gruzu, betonu, ceramiki i cegły, są przekazywane do odzysku m. in. w ramach eksploatacji składowiska odpadów. Odpady o kodzie 19 12 12, stanowiące odpady złożone z zespolonych frakcji, których rozdzielanie nie jest możliwe, są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

W okresie roku jest możliwe przetworzenie 6 000 Mg odpadów budowlanych.

III.1.5. Ustala się warunki zbierania odpadów.

III.1.5.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania, ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania.

Tabela 6. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przewidywane do zbierania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4
I.	Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w kontenerach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1b. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8a.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1b, M8a.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Sposób magazynowania:</u>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4
			Selektywnie luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M6, M7a i M7b.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M6, M8a.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
9.	16 01 03	Zużyte opony	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w metalowym kontenerze na utwardzonym placu. <u>Miejsce magazynowania:</u> M10.
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem w kontenerze „Ekoskład” nieprzewodzącym prądu i odpornym na działanie czynników atmosferycznych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach w kontenerze „Ekoskład” nieprzewodzącym prądu i odpornym na działanie czynników atmosferycznych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4
			<u>Miejsce magazynowania:</u> M4. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w metalowym kontenerze. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9b.
14.	17 01 02	Gruz ceglany	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w metalowym kontenerze. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9b.
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w metalowym kontenerze. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9b.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M4.
17.	20 01 01	Papier i tektura	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w belach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1b. <u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8a.
18.	20 01 02	Szkło	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w stosie. <u>Miejsce magazynowania:</u> M13.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4
19.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
20.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w zamykanych kontenerach lub pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.
21.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23, 20 01 35	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w kontenerach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8c.
22.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany. <u>Miejsce magazynowania:</u> M1b.
23.	20 01 40	Metale	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach lub luzem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M7c.
24.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie na półkach lub w odpowiednio oznakowanych szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie chemikaliów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
25.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji (odpady zdrewniałe, gałęzie, kora)	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w metalowym kontenerze. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9a.
26.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie luzem w sposób uporządkowany w stosach lub w kontenerze. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8b.
II.	Odpady niebezpieczne		
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Sposób magazynowania:</u>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4
			Selektywnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie na półkach lub w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach (np. beczkach), wykonanych z materiałów trudno palnych i odpornych na działanie olejów odpadowych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie na półkach lub w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach (np. beczkach), wykonanych z materiałów trudno palnych i odpornych na działanie olejów odpadowych. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w zamykanych pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8d.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w zamykanych pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4
			M8d.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie na półkach lub w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach (np. beczkach), wykonanych z materiałów trudno palnych i odpornych na działanie chemikaliów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie na półkach lub w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach (np. beczkach), wykonanych z materiałów trudno palnych i odpornych na działanie chemikaliów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie na półkach lub w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach (np. beczkach), wykonanych z materiałów trudno palnych i odpornych na działanie chemikaliów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w zamykanych pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8d.
12.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w zamykanych pojemnikach. <u>Miejsce magazynowania:</u> M9 c, d, e.
13.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w zamykanych pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u> M8d, M9 c, d, e.
14.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	<u>Sposób magazynowania:</u> Selektywnie w zamykanych pojemnikach w warunkach dostosowanych do charakteru odpadów. <u>Miejsce magazynowania:</u>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4
			M8d.

Uwagi do Tabeli 6:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w *sprawie katalogu odpadów*. Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w rozporządzeniu w *sprawie katalogu odpadów*.
2. Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi powinien być zgodny z zapisami ustawy o *gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi*.
3. Sposób postępowania z bateriami i akumulatorami powinien być zgodny z zapisami ustawy o *bateriach i akumulatorach*.
4. Sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym powinien być zgodny z zapisami ustawy o *zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym*.
5. Odpady powinny być magazynowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w *sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów*.
6. Miejsca magazynowania odpadów opisane zostały w punkcie II.4.1. decyzji pn. „Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów”.
7. Wszystkie odpady są magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

III.5.2. Miejsce zbierania odpadów wraz z opisem metody zbierania odpadów.

- 1) Zbieranie odpadów prowadzone jest w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu przy ul. Komunalnej 3 w Głogowie.
- 2) Odpady dostarczane na teren Zakładu są każdorazowo ważone, ewidencjonowane i kierowane do odpowiednich miejsc magazynowania wskazanych w Tabeli 6.
- 3) Odpady o kodach: 08 03 18, 15 01 04, 15 01 07, 15 02 03, 16 01 03, 16 01 18, 20 01 02, 20 01 32, 20 01 40, 20 01 80 oraz elektroodpady i odpady niebezpieczne po dostarczeniu na teren Zakładu są tymczasowo magazynowane selektywnie w odpowiednich miejscach magazynowania, wskazanych w Tabeli 6, przed ich transportem do uprawnionych podmiotów w celu dalszego zagospodarowania.
- 4) Odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 05, 15 01 06, 20 01 01, 20 01 39 po dostarczeniu na teren Zakładu są tymczasowo magazynowane selektywnie w odpowiednich miejscach magazynowania, wskazanych w Tabeli 6, a następnie poddawane wstępnemu sortowaniu. Wstępne sortowanie nie prowadzi do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów. W wyniku wstępnego sortowania odpady są rozdzielane na poszczególne rodzaje odpadów.
- 5) Wydzielone frakcje kierowane są w sposób selektywny do prasy kanałowej w celu ich sprasowania i zbelowania, a następnie trafiają do odpowiednich magazynów, skąd są transportowane do uprawnionych podmiotów w celu dalszego zagospodarowania.
- 6) W wyniku wstępnego sortowania powstają również odpady o kodzie 19 12 12, które są kierowane do kontenerów rozsypowych zlokalizowanych na zewnątrz hali a następnie są prasowane i tymczasowo magazynowane przed ich transportem do uprawnionych podmiotów w celu dalszego zagospodarowania.

- 7) Odpady budowlane o kodzie 17 01 07 oraz odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 są tymczasowo magazynowane w odpowiednich miejscach magazynowania, wskazanych w Tabeli 6, a następnie kierowane do procesu przetwarzania.
- 8) Odpady budowlane o kodach 17 01 01, 17 01 02 oraz 17 04 05 są tymczasowo magazynowane w odpowiednich miejscach magazynowania, wskazanych w Tabeli 6, przed ich transportem do uprawnionych podmiotów w celu poddania odzyskowi.
- 9) Odpady o kodzie ex 20 02 01 są tymczasowo magazynowane we wskazanym w Tabeli 6 magazynie, a następnie kierowane do procesu przetwarzania.
- 10) Przemieszczanie odpadów do miejsc ich przetwarzania oraz ich załadunek przed transportem do uprawnionych podmiotów odbywa się przy użyciu ładowarki i wózka widłowego.
- 11) Pracownicy odpowiedzialni za identyfikację, przemieszczanie i przetwarzanie odpadów posiadają odpowiednie aktualne szkolenia w zakresie BHP i odpowiednie uprawnienia.
- 12) Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa i zdrowia ludzi a także bezpieczeństwa przeciwpożarowego, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów.

III.1.5.3. Ustala się warunki gospodarowania odpadami.

1. Odzysk oraz unieszkodliwianie odpadów w instalacji objętej niniejszą decyzją należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi, niepowodujący zagrożenia dla środowiska oraz zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami. Przedmiotową instalację należy utrzymywać w stanie zapewniającym jej prawidłowe funkcjonowanie.
2. Urządzenia techniczne należy utrzymywać w stanie zapewniającym ich prawidłowe funkcjonowanie.
3. Powstające odpady powinny być w pierwszej kolejności poddane procesowi odzysku, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady te należy unieszkodliwiać w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska. Odpady, których nie udało się poddać odzyskowi, powinny być tak unieszkodliwiane, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwianie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych.
4. Gospodarowanie odpadami, ich transport oraz magazynowanie należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko z zachowaniem zasad wynikających z przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ustawy *o odpadach* oraz przepisów szczegółowych w tym zakresie.
5. Odpady powinny być magazynowane selektywnie w kontenerach, pojemnikach, w belach, lub luzem w sposób uporządkowany (wybrane frakcje odpadów magazynowane w postaci pryzm) w specjalnie wydzielonych i oznaczonych miejscach wskazanych w niniejszej decyzji, na terenie utwardzonym, do którego GPK Głogów sp. z o.o. posiada tytuł prawny, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne.
6. Pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów oraz umieszczone w magazynie odpadów

niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz niepowodujący zagrożenia dla środowiska.

7. **Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (odpady o kodzie 20 03 01) – w procesie unieszkodliwiania D13, nie może przekraczać 38 000 Mg/rok.**
8. **Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) nie może przekraczać 1 800 Mg/rok.**
9. **Maksymalna łączna masa selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, przewidywanymi do odzysku w procesie R3, nie może przekraczać 3 731 Mg/rok (wraz ze strukturantem), z tego, po usunięciu zanieczyszczeń, w procesach biologicznych przetwarzane jest nie więcej niż 3 431 Mg/rok (w pierwszym etapie w zamkniętym reaktorze) i nie więcej niż 2 195 Mg/rok w II etapie prowadzonym na placu kompostowym.**
10. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3, nie może przekraczać 1 343 Mg/rok.
11. Wszystkie odpady należy magazynować w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne, przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.
12. Masa poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w części mechanicznej oraz w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powinna być ewidencjonowana oraz monitorowana.
13. Masa poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i odpadów budowlanych powinna być ewidencjonowana oraz monitorowana.
14. Maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku ręcznego demontażu odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12, nie może przekraczać 1 200 Mg/rok.

III.1.6. Ustala się warunki magazynowania odpadów.

Tabela 7. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) tych miejsc magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło pochodzenia odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie (Mg)	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów (Mg)
				w tym samym czasie (Mg)	w okresie roku (Mg/rok)	w tym samym czasie (Mg)	w okresie roku (Mg/rok)		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I.	M1a								
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	P-1	300	38 000	300	38 000	300	355
II.	M1b								
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Z	0,6	1 200	19,6	2 170	19,6	34,8
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Z	12	850				
3.	20 01 01	Papier i tektura	Z	0,6	100				
4.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Z	7	20				
III.	M1c								
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W-1	126	500	126	2 300	126	202
2.	19 12 01	Papier i tektura	W-1	126	500				
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W-2	126	1 300				
IV.	M3								
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji)</i>	W-1	120	19 000	220	22 731	220	1 048
2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	P-4	100	3 231				
3.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	P-4	100	500				
V.	M4								
1.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W-1	90	100	140	18 550	140	1 195
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	P-6	90	2 000				

3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W-6	90	950				
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(powstające w wyniku rozdrabniania bez wcześniejszego demontażu)</i>	W-6	60	2 000				
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	P-7	140	6 000				
6.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	P-7	20	6 000				
7.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W-7	100	2000				
8.	17 01 02	Gruz ceglany	W-7	50	2000				
9.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	W-7	100	1 000				
10.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	W-7	140	6 000				
11.	17 04 05	Żelazo i stal	W-7	25	50				
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	W-7	20	350				
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W-7	90	950				

14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Z	50	200				
15.	17 01 02	Gruz ceglany	Z	50	100				
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Z	140	200				
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Z	25	50				
VI.	M5								
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W-1	50	400	82	2 600	82	262,5
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W-1	25	400				
3.	19 12 08	Tekstylia	W-1	7	50				
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W-2	50	850				
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W-6	25	200				
6.	19 12 08	Tekstylia	W-6	7	200				
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W-7	25	500				
VII.	M6								
1.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	P-2	25	1 800	30	2 050	30	30
2.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W-2	5	100				
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Z	5	50				
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Z	25	100				
VIII.	M7a i M7b								
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W-1	130	400	130	2 000	130	132
2.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W-1	65	100				
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W-1	65	400				
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W-2	130	850				
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W-6	65	200				

6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Z	50	50				
IX.	M7c								
1.	15 01 04	Opakowania z metali	W-1	200	200	220	2 151	220	220
2.	19 12 02	Metale żelazne	W-1	100	200				
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	W-1	50	200				
4.	15 01 04	Opakowania z metali	W-2	100	100				
5.	19 12 02	Metale żelazne	W-6	100	150				
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	W-6	50	50				
7.	19 12 02	Metale żelazne	W-7	220	500				
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	W-7	220	500				
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Z	100	150				
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	Z	50	100				
11.	20 01 40	Metale	Z	1	1				
X.	M8a								
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Z	2	1 200	2	2 250	2	47
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Z	2	850				
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Z	2	100				
4.	20 01 01	Papier i tektura	Z	2	100				
XI.	M8b								
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Z	4	1 000	4	1 000	4	47
XII.	M8c								
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W-1	2	20	2	81,2	2	23,5
2.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W-1	2	5				
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Z	2	4				
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Z	2	25				
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Z	2	2				
6.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Z	0,1	0,2				

7.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23, 20 01 35	Z	2	25				
XIII.	M8d								
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	W-6	2	25	2	76,1	2	23,5
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Z	2	10				
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Z	0,5	1				
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowione	Z	0,1	0,1				
5.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Z	2	15				
6.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Z	2	25				
XIV.	M9a								
1.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji (odpady zdrewniałe, gałęzie, kora)	P-4	3	500	3	500	3	7
2.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji (odpady zdrewniałe, gałęzie, kora)	Z	3	500				
XV.	M9b								
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Z	3	200	3	456,1	3	14
2.	17 01 02	Gruz ceglany	Z	3	100				

3.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Z	3	200				
XVI.	M9 c, d, e								
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Z	2,5	5	12	112,6	12	25
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Z	1	30				
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Z	0,3	1				
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Z	3	6				
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Z	4,2	50				
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Z	0,05	4				

7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Z	0,05	0,1				
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Z	0,05	0,1				
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Z	0,1	0,2				
10.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Z	0,05	0,1				
11.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Z	7,5	15				
12.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Z	0,05	0,1				
13.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Z	0,5	1				
XVII.	M10								
1.	16 01 03	Zużyte opony	Z	14	100	14	100	14	60
XVIII.	M11								
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm)	W-1	60	18 400	60	20 580	60	100

2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W-2	60	700				
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (zanieczyszczenia)	W-4	60	300				
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W-6	60	1 000				
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W-7	60	180				
XIX.	M12								
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	W-3	3 200	15 200				
2.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	W-4	134	134				
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie)	W-4	838	1 209				
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	P-5	5 000	12 920				
5.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	W-5	2 500	8 398				
6.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	W-5	2 500	4 522				
						5 000	12 920	5 000	12 000

XX.	M13								
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W-1	80	100	80	1 650	80	204
2.	19 12 05	Szkło	W-1	80	100				
3.	19 12 05	Szkło	W-6	80	100				
4.	19 12 05	Szkło	W-7	80	250				
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Z	80	1 000				
6.	20 01 02	Szkło	Z	50	100				

Uwagi do Tabeli 7:

1. Objaśnienia symboli:

P-1 – Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (odpady o kodzie 20 03 01) przewidywane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w procesach unieszkodliwiania D15 i D13,

W-1 – Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D13,

P-2 – Zmieszane odpady opakowaniowe (15 01 06) przewidywane do przetworzenia w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w procesach odzysku R12 i R13,

W-2 – Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesie odzysku R12,

W-3 – Odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, oznaczonej kodem 19 12 12 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D8,

P-4 – Selektownie zebrane bioodpady wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji przewidywane do przetworzenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – w procesach odzysku R13, R12 i R3,

W-4 – Odpady powstające w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji - w procesie odzysku R3,

P-5 – Odpady o kodzie 19 05 99 (Inne niewymienione odpady) – tzw. stabilizat przewidywane do przetworzenia – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm – w procesie odzysku R12,

W-5 – Odpady powstające w wyniku przetwarzania – przesiewania odpadów o kodzie 19 05 99 (inne niewymienione odpady) – tzw. stabilizat na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm – w procesie odzysku R12,

P-6 – Odpady wielkogabarytowe (20 03 07) przewidywane do przetworzenia (ręcznego sortowania, demontażu i rozdrabniania mechanicznego) w procesach odzysku R12 i R13,

W-6 – Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) – w procesie odzysku R12,

P-7 – Odpady przewidywane do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) w rozdrabniaczu mobilnym – w procesach odzysku R12 i R13,

W-7 – Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04) w rozdrabniaczu mobilnym – w procesie odzysku R12,

Z – Odpady przewidywane do zbierania.

2. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów. Symbol „*” oznacza odpady niebezpieczne.

III.1.7. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Z operatu przeciwpożarowego opracowanego w grudniu 2023 roku przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych – Pana Andrzeja Wysokińskiego (nr upr. 380/98), uzgodnionego w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Głogowie, wynikają następujące warunki ochrony przeciwpożarowej w odniesieniu do miejsc magazynowania odpadów:

- 1) Należy prawidłowo oznakować miejsca magazynowania odpadów.
- 2) Należy stosować reżim ilości odpadów określony w ww. operacie.
- 3) Należy wyposażyć miejsca magazynowania odpadów stałych palnych w punkt ze sprzętem gaśniczym, zgodnie ze specyfikacją określoną w pkt 11 operatu.
- 4) Należy organizować ćwiczenia w zakresie postępowania na wypadek pożaru.
- 5) Należy zapewnić cykliczne szkolenia z zakresu ochrony przeciwpożarowej, szczególnie personelu obsługującego urządzenia technologiczne, transportu wewnętrznego i kadry kierowniczej.

IV. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas pracy [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7
1.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni urządzenie ochronne: filtr poliestrowo-igłowy, impregnowany węglem aktywnym (filtr tkaninowy)	E3	12,3	0,4	pionowy zadaszony	5840
2.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni urządzenie ochronne: filtr poliestrowo-igłowy, impregnowany węglem aktywnym (filtr tkaninowy)	E4	12,3	0,4	pionowy zadaszony	5840
3.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni urządzenie ochronne: filtr poliestrowo-igłowy, impregnowany węglem aktywnym (filtr tkaninowy)	E5	12,3	0,4	pionowy zadaszony	5840
4.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni urządzenie ochronne: filtr poliestrowo-igłowy, impregnowany węglem aktywnym (filtr tkaninowy)	E6	12,3	0,4	pionowy zadaszony	5840

5.	Biofiltr urządzenia ochronne: filtr biologiczny i płuczka wodna	E7	1,4	13,5x10,6	powierzchniowy	8760
6.	Biofiltr urządzenia ochronne: filtr biologiczny i płuczka wodna	E8	1,4	13,5x10,6	powierzchniowy	8760

IV.2. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości gazów i pyłów z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna	
					[kg/h]	[mg/Nm ³] ¹⁾
1	2	3	4	5	6	7
1.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni	E3	pył	-	-	5,0
			amoniak ²⁾	7664-41-7	0,194	-
			całkowite LZO	-	-	40,0
2.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni	E4	pył	-	-	5,0
			amoniak ²⁾	7664-41-7	0,194	-
			całkowite LZO	-	-	40,0
3.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni	E5	pył	-	-	5,0
			amoniak ²⁾	7664-41-7	0,194	-
			całkowite LZO	-	-	40,0
4.	Wentylacja wywiewna z hali sortowni	E6	pył	-	-	5,0
			amoniak ²⁾	7664-41-7	0,194	-
			całkowite LZO	-	-	40,0
5.	Biofiltr	E7	pył	-	-	5,0
			amoniak ²⁾	7664-41-7	-	20,0
			całkowite LZO	-	-	40,0
6.	Biofiltr	E8	pył	-	-	5,0
			amoniak ²⁾	7664-41-7	-	20,0
			całkowite LZO	-	-	40,0

Uwagi do tabeli:

¹⁾ Gaz suchy o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa.

²⁾ W wykazie strumieni gazów odlotowych nie zidentyfikowano występowania odorów.

IV.3. Roczna ilość gazów i pyłów dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4

1.	pył	-	1,135
2.	amoniak ¹⁾	7664-41-7	4,54
3.	całkowite LZO	-	9,08

Uwagi do tabeli:

¹⁾ W wykazie strumieni gazów odlotowych nie zidentyfikowano występowania odorów.

IV.4. Monitorowanie emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

1. Emitory E3-E6 wyposażyć w stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-EN 15259:20011 – „Jakość powietrza – Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych – Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”.
2. Emitory E7-E8, na czas wykonywania pomiaru, wyposażyć w stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-EN 15259:20011 – „Jakość powietrza – Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych – Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”.
3. Prowadzić monitorowanie emisji do powietrza z instalacji, zgodnie z zakresem przedstawionym w poniższej tabeli.

Lp.	Substancja	Norma	Częstotliwość	Emitory
1	2	3	4	5
1.	pył	EN 13284-1	1 x 6 miesięcy	E3-E8
2.	amoniak ¹⁾	pomiary emisji należy prowadzić zgodnie z normą EN, a jeśli nie jest dostępna, zgodnie z normą ISO, normą krajową lub inną międzynarodową normą zapewniającą uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. Pomiary emisji należy wykonywać zgodnie z art. 147a ust. 1 ustawy <i>Prawo ochrony środowiska</i>	1 x 6 miesięcy	E7-E8
3.	całkowite LZO	EN 12619	1 x 6 miesięcy	E3-E8
4.	siarkowodór ¹⁾	pomiary emisji należy prowadzić zgodnie z normą EN, a jeśli nie jest dostępna, zgodnie z normą ISO, normą krajową lub inną międzynarodową normą zapewniającą uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. Pomiary emisji należy wykonywać zgodnie z art. 147a ust. 1 ustawy <i>Prawo ochrony środowiska</i>	1 x 6 miesięcy	E7-E8

Uwagi do tabeli:

¹⁾ Zamiast monitorowania stężeń odorów można monitorować NH₃ i H₂S.

4. Wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, w układzie zgodnym z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

V. Emisja hałasu do środowiska.

V.1. Dopuszczalny poziom hałasu.

Określa się dopuszczalny poziom hałasu emitowanego z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, podczas normalnej pracy na terenach chronionych przed hałasem, w wysokości:

- $L_{AeqD} = 50 \text{ dB}$ dla pory dnia,
- $L_{AeqN} = 40 \text{ dB}$ dla pory nocy,

dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej przy ul. Krochmalnej w Głogowie w odległości ok. 1,3 km na wschód od Zakładu.

gdzie:

- wskaźnik hałasu L_{AeqD} – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰),
- wskaźnik hałasu L_{AeqN} – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

V.2 Źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy tych źródeł.

V.2.1. Punktowe źródła hałasu.

Lp.	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas pracy [h]	
			pora dnia	pora nocy
1	2	3	4	5
1.	E3÷E6	Wentylatory hali sortowni	16	-
2.	B1÷B2	Wentylatory systemu napowietrzania bioreaktorów	16	8
3.	S1	Sito na placu kompostowym	16	-

V.2.2. Źródła hałasu typu „budynek”.

Lp.	Symbol źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas pracy [h]	
			pora dnia	pora nocy
1	2	3	4	5
1.	H1	Budynek hali sortowni	16	-
2.	H2	Bioreaktory	16	8

V.2.3. Liniowe źródła hałasu.

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]	
		pora dnia	pora nocy
1	3	4	5
1.	Transport odpadów	16	-
2.	Praca ładowarki	16	-
3.	Praca przerzucarki	16	-

V.3. Monitoring hałasu

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

VI. Gospodarka wodno-ściekowa.

VI.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Na potrzeby instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest pobierana woda z sieci KGHM Polska Miedź S.A. Oddział Huta Miedzi „Głogów” w ilości ok. 4 774 m³/rok, która jest wykorzystywana do:

- a. nawilżania odpadów w bioreaktorach,
- b. uzupełniania ubytków w płuczce,
- c. prac porządkowych prowadzonych w hali sortowni.

Ilość wykorzystywanej wody jest określana na podstawie wskazań wodomierza na cele technologiczne instalacji. Odczyt wskazań wodomierza następuje raz w miesiącu (BAT 11).

VI.2. Ilość, stan i skład ścieków.

VI.2.1. W związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powstaje jeden strumień ścieków przemysłowych, na który składają się ścieki z procesu biologicznego przetwarzania odpadów (ścieki z bioreaktorów, płyty kompostowej, płuczki chemicznej, hali sortowni, w tym z miejsc magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych).

Ww. ścieki, w łącznej ilości 4 373 m³/rok, odprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Skład ścieków w punkcie Sk1-R:

Lp.	Parametr	Jednostka	Poziom emisji
1.	odczyn	pH	≤ 9,0
2.	OWO	mg/l	≤ 5 000
3.	Miedź (Cu)	mg/l	≤ 0,5*
4.	Cynk (Zn)	mg/l	≤ 1*
5.	Ołów (Pb)	mg/l	≤ 0,1*
6.	Kadm (Cd)	mg/l	≤ 0,01*
7.	Chrom (VI)	mg/l	≤ 1,5
8.	Chrom ogólny (Cr)	mg/l	≤ 1,5**
9.	Rtęć (Hg)	mg/l	≤ 0,005*
10.	Chlorki (Cl)	mg/l	≤ 1 400
11.	ChZT _{Cr}	mg/l	≤ 2 000
12.	Nikiel (Ni)	mg/l	≤ 0,5*
13.	Arsen (As)	mg/l	≤ 0,05*
14.	suma WWA	mg/l	≤ 0,0001

- *) dopuszczalne poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.
- **) dopuszczalny poziom emisji ustalony na podstawie umowy z odbiorcą ścieków.

VI.2.2. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych.

VI.2.2.1. Monitoring ilości ścieków.

Ilość ścieków przemysłowych z instalacji określana jest obliczeniowo, z częstotliwością raz w miesiącu, na podstawie różnicy wskazań przepływomierza zlokalizowanego za zbiornikiem technologicznym (Sp2-ZUO) i przepływomierza wskazującego ilość odcieków z terenu składowiska odpadów (Sp1-S) zlokalizowanego przy ul. Komunalnej 3 w Głogowie.

VI.2.2.2. Miejsce, zakres i częstotliwość monitoringu jakości ścieków.

- a) miejsce poboru prób do badań jakości ścieków – punkt kontrolny Sk1-R zlokalizowany przed zbiornikiem na ścieki technologiczne,
- b) zakres, częstotliwość badań jakości ścieków oraz metodyki pomiarowe:
- arsen (As), kadm (Cd), chrom ogólny (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn) – raz w miesiącu (dostępne różne normy EN np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586),
 - rtęć (Hg) – raz w miesiącu (dostępne różne normy EN tj. EN ISO 17852, EN ISO 12846),
 - pH, OWO, chrom (VI), chlorki, ChZT_{Cr}, WWA – raz w miesiącu,
 - sposób poboru prób do badań jakości ścieków – zgodnie z zapisami konkluzji BAT.

VII. Pozwolenie zintegrowane jest wydane na czas nieoznaczony.

VIII. Wysokość zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji ubezpieczeniowej ustalona została w postanowieniu Marszałka Województwa Dolnośląskiego z 6 grudnia 2024 roku, znak: DOW-S-V.7222.16.2019.OT(DOS-I-V), na kwotę 1 916 025 zł.

IX. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015, zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Dolnośląskiego:

- Nr PZ 226.1/2016 z 8 sierpnia 2016 roku, znak: DOW-S-V.7222.15.2016.AK, Ldz.750/08/2016,
- Nr PZ 226.2/2017 z 8 marca 2017 roku, znak: DOW-S-V.7222.9.2017.KD,
- Nr PZ 226.3/2018 z 29 stycznia 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.49.2017.KD, sprostowaną postanowieniem z 22 marca 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.49.2017.KD,
- Nr PZ 226.4/2020 z 20 kwietnia 2020 roku, znak: DOW-S-V.7222.44.2020.KD,
- Nr PZ 226.5/2025 z 28 stycznia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.16.2019.OT.

Uzasadnienie

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem

wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Wydanie decyzji ujednolicającej warunki obowiązującego pozwolenia zintegrowanego ma charakter fakultatywny, a postępowanie w tej sprawie może być wszczęte przez organ administracji z urzędu, tak jak ma to miejsce w sprawie.

Marszałek Województwa Dolnośląskiego pismem z 12 maja 2025 roku, znak: DOS-I-V.7222.34.2025.OT:

- poinformował GPK Głogów sp. z o.o., że z uwagi na dużą ilość zmian wprowadzonych do decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015 (z późn. zm.), w celu uporządkowania i zapewnienia jej przejrzystości, zasadnym byłoby wydać z urzędu nowe, ujednolicone pozwolenie zintegrowane, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do ww. decyzji,
- zwrócił się z zapytaniem, czy GPK Głogów sp. z o.o. wyraża zgodę na ujednolicenie z urzędu tekstu ww. pozwolenia zintegrowanego.

W odpowiedzi na powyższe pismem z 14 maja 2025 roku, znak: ZS/DS/39/2025/655 (data wpływu do organu – 26 maja 2025 roku) GPK Głogów sp. z o.o. wyraziła zgodę na ujednolicenie z urzędu tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, tj. decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015 (z późn. zm.), udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, funkcjonującej w ramach Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Głogowie przy ul. Komunalnej 3.

Jak stanowi art. 217 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu, o którym mowa w ust. 1, organ właściwy do wydania pozwolenia:

- 1) ujednolica tekst pozwolenia;
- 2) stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Wobec powyższego, w decyzji uwzględnione zostały wszystkie zmiany wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, tj. decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015 (z późn. zm.). W celu zachowania czytelności decyzji organ dokonał wyłącznie zmian technicznych (np. zmian dot. numeracji punktów z zachowaniem kolejności), nie ingerując w merytoryczną treść pozwolenia.

Jednocześnie, decyzją stwierdzono wygaśnięcie ww. decyzji, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Dolnośląskiego:

- Nr PZ 226.1/2016 z 8 sierpnia 2016 roku, znak: DOW-S-V.7222.15.2016.AK, Ldz.750/08/2016,
- Nr PZ 226.2/2017 z 8 marca 2017 roku, znak: DOW-S-V.7222.9.2017.KD,
- Nr PZ 226.3/2018 z 29 stycznia 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.49.2017.KD, sprostowaną postanowieniem z 22 marca 2018 roku, znak: DOW-S-V.7222.49.2017.KD,
- Nr PZ 226.4/2020 z 20 kwietnia 2020 roku, znak: DOW-S-V.7222.44.2020.KD,
- Nr PZ 226.5/2025 z 28 stycznia 2025 roku, znak: DOW-S-V.7222.16.2019.OT.

Wymienione powyżej decyzje Marszałka Województwa Dolnośląskiego, zmieniające decyzję Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015, zostały wydane na wniosek strony.

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

Podstawa prawna, która została powołana w orzeczeniu decyzji odnosi się do stanu prawnego na dzień wydania przez właściwy organ decyzji Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015 wraz z jej kolejnymi zmianami. W uzasadnieniu przywołano również akty prawne obowiązujące w dacie orzekania przez organ decyzji Nr PZ 226/2015 oraz jej późniejszych zmian. Wynika to z faktu, iż decyzja ujednolicająca tekst wcześniej wydanych orzeczeń, nie może wprowadzać nowych regulacji ani zmieniać treści ww. decyzji w celu np. dostosowania do obecnie obowiązujących przepisów prawnych. Wynika to wprost z art. 217 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Decyzja Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 226/2015 z 20 kwietnia 2015 roku, znak: DOW-S-V.7222.81.2014.AP, L.dz.2174/04/2015, została wydana z udziałem społeczeństwa, o którym mowa w art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na zasadach obowiązujących w dacie prowadzenia postępowania.

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowana na działce nr 35/2 obręb 0016 – Huta, jednostka ewidencyjna Miasto Głogów, powiat głogowski, województwo dolnośląskie, na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Głogowie przy ul. Komunalnej 3, w ramach którego jest eksploatowane składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (objęte odrębnym pozwoleniem zintegrowanym).

Na realizację przedsięwzięcia zostały wydane:

- a. decyzja Prezydenta Miasta Głogowa z 12 stycznia 2010 roku, znak: WŚ.7624-34/09/2010, ustalająca środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na „Budowie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów wraz z kwaterami składowiska w Biechowie” na terenie działki o nr geod. 35/2 obręb XVI „Huta” w Głogowie,
- b. decyzja Starosty Głogowskiego Nr 157.2012 z 23 marca 2012 roku, znak: AB.6740.183.2012 (z późn. zm.), zatwierdzająca projekt budowlany i udzielająca pozwolenia na budowę Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Biechowie wraz z kwaterami składowania odpadów komunalnych – Etap IA,
- c. decyzja Starosty Głogowskiego Nr 164.2012 z 28 marca 2012 roku, znak: AB.6740.184.2012 (z późn. zm.), zatwierdzająca projekt budowlany i udzielająca pozwolenia na budowę Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Biechowie wraz z kwaterami składowania odpadów komunalnych – Etap IB i Etap II.

Objęta pozwoleniem zintegrowanym instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z części mechanicznej oraz biologicznej.

Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest zlokalizowana w hali sortowni wyposażonej w wentylację mechaniczną wywiewną. Powietrze jest odprowadzane

do atmosfery poprzez emitory E3 ÷ E6, które są wyposażone w filtry poliestrowe, igłowane, impregnowane węglem aktywnym. W skład linii technologicznej przetwarzania odpadów w obrębie hali sortowni wchodzi następujące elementy:

- platforma przyjęć odpadów komunalnych zmieszanych,
- podziemny kanał zasypowy odpadów komunalnych zmieszanych wyposażony w rozrywarę worków,
- przesiewacz dyskowy o prześwicie oczek o wielkości 80 mm,
- separator ferromagnetyków,
- kabina sortownicza,
- stacja rozsypowa odpadów „balastowych”,
- prasa belująca,
- przenośniki.

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

Część biologiczną instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi:

- dziesięć, niezależnie od siebie funkcjonujących, bioreaktorów żelbetowych (zamykanych ze szczelnymi bramami) wraz ze sterownią; w bioreaktorach odbywa się pierwszy etap biologicznego przetwarzania odpadów; dziewięć bioreaktorów jest przeznaczonych do przetwarzania frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), natomiast jeden bioreaktor (pierwszy od strony sterowni) jest przeznaczony do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji – wymieszanych z tzw. materiałem strukturalnym; w każdym bioreaktorze znajdują się:
 - system aktywnego napowietrzania i odbioru powietrza poprocesowego, kierowanego do płuczki i dwóch biofiltrów,
 - system zraszania; zraszanie jest prowadzone za pomocą zraszaczy zainstalowanych pod stropem każdego bioreaktora,
 - specjalnie wykonana posadzka umożliwiająca odbiór powstających ścieków przemysłowych.

Każdy z bioreaktorów jest sterowany indywidualnie w oparciu o nieprzerywalne pomiary m.in. temperatury i parametru AT₄. W sterowni są zlokalizowane m.in. płuczka, sito do oczyszczania ścieków przemysłowych z bioreaktorów, zbiornik na czystą wodę wodociągową oraz zbiornik z kwasem siarkowym.

Powietrze poprocesowe z 10 bioreaktorów jest kierowane do płuczki, a następnie poprzez dwa biofiltry do atmosfery; płuczka jest wykonana jako wieża absorpcyjna z pionowym przepływem powietrza, wyposażona w automatyczny system dozowania perkolatu; biofiltry (2 sztuki) są to żelbetowe, otwarte zbiorniki wypełnione materiałem organicznym zasiedlonym przez mikroorganizmy; powierzchnia złoża każdego biofiltra wynosi około 115,40 m²; warstwę złoża aktywnie biologiczną stanowi kilka naprzemiennych warstw materiałów takich jak karpina, zrębki, kora itp.,

- plac kompostowania o nawierzchni betonowej, uszczelniony i skanalizowany, na którym jest prowadzony drugi etap biologicznego przetwarzania odpadów.

Na terenie zakładu są także eksploatowane:

- sito o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm zlokalizowane na placu kompostowym,
- rozdrabniacz mobilny zlokalizowany na placu magazynowym M4 lub M12 w zależności od rodzaju przetwarzanych odpadów.

W części mechanicznej instalacji jest prowadzone unieszkodliwianie w procesie D13 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), w ilości 38 000 Mg/rok. Przetwarzanie ma na celu wydzielenie z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania (odpadów o kodzie 19 12 12 – frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji). W części mechanicznej instalacji jest także prowadzony odzysk w procesie R12 zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) w ilości 1 800 Mg/rok, który ma na celu wydzielenie z odpadów określonych frakcji, które można skierować do odzysku. Pozostała wydajność części mechanicznej instalacji jest przeznaczona do wstępnego sortowania odpadów prowadzonego w ramach zbierania.

W części biologicznej instalacji jest prowadzone unieszkodliwianie w procesie D8 frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) w ilości 19 000 Mg/rok (9 bioreaktorów) oraz odzysk w procesie R3 selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w ilości 3 731 Mg/rok (1 bioreaktor).

Biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, oznaczonej kodem 19 12 12, ma na celu wytworzenie tzw. stabilizatu, spełniającego wymagania określone w § 5 ust. 6 pkt 2) rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w *sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych* (Dz. U. z 2024 r. poz. 666), tj. odpadów o kodzie 19 05 99. Natomiast przetwarzanie selektywnie zebranych bioodpadów, wraz z wybranymi odpadami ulegającymi biodegradacji, ma na celu wytworzenie produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania dopuszczonego do odzysku w procesie R10.

Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w instalacji odbywa się zgodnie z wymaganiami rozporządzenia w *sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych*.

W ramach decyzji GPK Głogów sp. z o.o. prowadzi również działalność związaną z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) oraz przetwarzaniem odpadów budowlanych (odpadów o kodach 17 01 07 i 17 09 04), w celu wydzielenia frakcji nadających się do odzysku, a także ze zbieraniem odpadów.

W punkcie III. decyzji pn. „Gospodarka odpadami” wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę *Prawo ochrony środowiska* oraz ustawę *o odpadach*. Zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, jak również warunki przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją instalacji

do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. GPK Głogów sp. z o.o. nie jest wytwórcą odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji, w której przetwarzane są odpady wielkogabarytowe oraz odpady budowlane.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b pkt 1, 2, 3, 4, 5, 6 i 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały:

- rodzaje i masy odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości,
- opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami,
- miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów,
- sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy *o odpadach*.

Odpowiednio do zapisów wynikających z art. 43 ust. 2 pkt 1, 2, 3, 4, 5, 7b i 8 ustawy *o odpadach*, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono:

- rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku,
- miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania,
- opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji,
- miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów,
- maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- całkowite pojemności (wyrażone w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Stosownie do zapisów art. 43 ust. 1 pkt 1, 2, 3, 4, 5, 6, 6a i 7 ustawy *o odpadach*, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono również:

- rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania z oznaczenie miejsca zbierania odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów,
- maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów

odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,

- największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- całkowite pojemności (wyrażone w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- opis metody zbierania odpadów,
- wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

W decyzji określono także numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów.

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

Magazynowanie odpadów przewidywanych do przetwarzania w instalacji, powstających w wyniku tego przetwarzania oraz odpadów przewidywanych do zbierania, odbywa się na terenie, do którego GPK Głogów sp. z o.o. posiada tytuł prawny.

Sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie *o odpadach* oraz aktami wykonawczymi do ww. ustawy. Podstawą gospodarki odpadami jest zapobieganie powstawaniu odpadów oraz minimalizacja ilości powstających odpadów. Wytworzone odpady magazynowane są zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Odpady, które są wytwarzane w instalacji, są przekazywane podmiotom posiadającym wymagane przepisami zezwolenia właściwego organu, o ile są wymagane.

Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi jest zgodny z zapisami ustawy *o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi*.

Sposób postępowania z olejami odpadowymi jest zgodny z rozporządzeniem *w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi*.

Zużyte baterie i zużyte akumulatory przekazywane są prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów wpisanemu do rejestru BDO w celu odzysku, w oparciu o zapisy ustawy *o bateriach i akumulatorach*.

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, podlegający ustawie *o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym*, przekazywany jest do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wpisanego do rejestru BDO.

Odpady są magazynowane zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Właściwości odpadów określono zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach oraz rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy oraz rozporządzeniem Rady (UE) 2017/997 z 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 „Ekotoksyczne”.

Odpady nie posiadają właściwości zakaźnych, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne oraz sposobu ustalania tych właściwości.

Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów oraz rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów.

Określone w decyzji procesy przetwarzania odpadów (R3, R12, R13, D8, D13 oraz D15) ustalono zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach.

Dla instalacji opracowano operat przeciwpożarowy, zatwierdzony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Głogowie z 27 lutego 2024 roku, znak: PZ.5268.2.3.2024, uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w przedłożonym operacie przeciwpożarowym z grudnia 2023 roku dla miejsc magazynowania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Głogowie, ul. Komunalna 3.

Stosownie do zapisów art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych dla RIPOK Głogów Zakład Unieszkodliwiania Odpadów w Biechowie”, opracowanym w październiku 2014 roku, został przeanalizowany potencjalny wpływ substancji mogących mieć negatywny wpływ na gleby, ziemię i wody gruntowe w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Jak wynika z informacji przedstawionych w ww. dokumencie, nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, ponieważ wszystkie czynności związane z przetwarzaniem oraz magazynowaniem odpadów odbywają się w miejscach do tego przeznaczonych, na utwardzonym, uszczelnionym i skanalizowanym terenie. Ścieki przemysłowe są ujmowane wewnętrzną kanalizacją i odprowadzane do szczelnego naziemnego zbiornika na ścieki technologiczne i następnie dalej odprowadzane poza teren zakładu, w celu oczyszczenia w oczyszczalni ścieków przemysłowych. Ponadto, na terenie zakładu nie są magazynowane żadne substancje w postaci paliw, a kwas siarkowy wykorzystywany w płuczce będzie przechowywany w specjalnie do tego przeznaczonym zbiorniku odpornym na działanie kwasów w pomieszczeniu sterowni. Z uwagi na powyższe, w decyzji nie wskazano informacji, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Stosownie do zapisów art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska strona została zobowiązana do przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

W punkcie II.5.1 decyzji zawarto zapisy potwierdzające spełnianie przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wymogów określonych w konkluzjach BAT dotyczących emisji substancji do powietrza, w zakresie: BAT 3, BAT 8, BAT 13, BAT 14d, BAT 34 tab. 6.7, BAT 34b i c, BAT 37b, BAT 39a i BAT 39b – art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W punkcie IV.1. decyzji określono charakterystykę miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza – art. 188 ust. 2 pkt 1 i 5, w związku z art. 224 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

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

W punkcie IV.2 decyzji określono rodzaj i ilość gazów dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza – art. 188 ust. 2 pkt 2, w związku z art. 224 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wielkości dopuszczalnej emisji określono dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne. Wielkość dopuszczalnej emisji pyłu, amoniaku i całkowitego LZO jest równa granicznym wielkościom emisji określonym w tabeli 6.7 BAT 34.

Dla amoniaku (z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów), nie ma określonej granicznej wielkości emisji. Organ określił wielkość dopuszczalną dla tej substancji na poziomie nie przekraczającym wartości odniesienia – art. 222 ust. 1 lit a) ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W wykazie strumieni gazów odlotowych z procesu biologicznego i mechanicznego przetwarzania odpadów nie zidentyfikowano wystąpienia stężeń odorów. Zgodnie z przypisem dolnym nr 5 pod tabelą w BAT 8, w decyzji określono obowiązek monitorowania amoniaku i siarkowodoru (zamiast stężenia odorów).

Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji wskazany w punkcie IV.4 ppkt 3 decyzji jest zgodny z wymaganiami BAT 8 i tym samym spełniono przesłankę art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W przypadku wykrycia emisji siarkowodoru z instalacji, strona jest zobowiązana wystąpić do organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie określenia jego wielkości dopuszczalnej.

Wielkość emisji rocznej określono w punkcie IV.3. decyzji – art. 224 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Emisja roczna została wyliczona w oparciu o iloczyn emisji godzinowej i maksymalny czas pracy instalacji.

Obliczenia rozprzestrzeniania się gazów i pyłów w powietrzu zostały przeprowadzone zgodnie z załącznikiem nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Obliczenia wykazały, że emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł emisji zlokalizowanych na terenie GPK Głogów sp. z o.o., nie powoduje przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845) oraz wartości odniesienia określonych w § 2 ust. 1 rozporządzenia w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, a także granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL) określonych w BAT poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W punkcie IV.4. ppkt 1 i 2 decyzji określono usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji substancji do powietrza – art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W punkcie IV.4. ppkt 4 decyzji określono sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wyników pomiarów służących przeprowadzeniu oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu – art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na prowadzenie procesu w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w zamkniętym budynku (hali sortowni) oraz części biologicznej instalacji (I faza stabilizacji) w zamkniętych bioreaktorach, stwierdza się, że instalacja spełnia wymagania BAT 14d), które mają na celu zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza.

W punkcie V.1. decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów faktycznie zagospodarowanych oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby (punkt V.2) – art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Ocenę oddziaływania akustycznego na środowisko przeprowadzono metodą obliczeniową z wykorzystaniem programu iNoise 2023.2 opartego na modelu obliczeniowym propagacji hałasu przemysłowego zgodnym z normą PN-ISO 9613-2 Akustyka - Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej - Ogólna metoda obliczeniowa oraz Instrukcje ITB nr 308 i 338. W obliczeniach uwzględniono wszystkie źródła hałasu pochodzące z zakładu. Przeprowadzone badania potwierdziły, że instalacja nie oddziałuje ponadnormatywnie na tereny chronione przed hałasem. Przeznaczenie terenów chronionych przed hałasem określono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego uchwałą nr V/42/2007 Rady Miejskiej w Głogowie z 27 marca 2007 roku w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów, położonych w Głogowie przy ulicy Krochmalnej (ze zm.).

W punkcie V.3. decyzji organ wskazał na prawny obowiązek wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Zgodnie z § 8 ust. 2 i 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706) zarządzający instalacją, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, powinien wykonywać raz na dwa lata okresowe pomiary hałasu w środowisku, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku nr 7 do ww. rozporządzenia. Wyniki pomiarów należy zgodnie z art. 149 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przedkładać Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Prowadzący instalację nie wprowadza ścieków pochodzących z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) do wód ani do ziemi oraz nie pobiera wody do celów technologicznych z ujęć własnych, zatem zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji w punkcie VI. decyzji pn. „Gospodarka wodno-ściekowa” określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji, a także ilość i cele wykorzystywania wody na potrzeby technologiczne w instalacji. W punkcie VI.2.2. decyzji określono również zakres, sposób i częstotliwość wymaganego monitoringu ścieków.

Woda niezbędna do prowadzenia procesów technologicznych pobierana jest z sieci wodociągowej będącej własnością KGHM Polska Miedź S.A. Oddział Huta Miedzi „Głogów”. Jej ilość oraz cele, na które jest wykorzystywana, określono w punkcie VI.1. decyzji pn. „Ilość wykorzystywanej wody”. W ww. punkcie określono także sposób i częstotliwość monitoringu ilości wykorzystanej wody, zgodnie z wymaganiami

wynikającymi z BAT 11 konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wskazano również w tabeli w punkcie II.10 decyzji.

W punkcie VI.2. decyzji pn. „Ilość, stan i skład ścieków” wskazano miejsca powstawania ścieków technologicznych w instalacji, a także łączną ilość ścieków odprowadzanych do kanalizacji podmiotu zewnętrznego. Ze względu na uwarunkowania techniczne, z instalacji MBP odprowadzany jest jeden strumień ścieków. Określony w ww. punkcie stan i skład ścieków technologicznych uwzględnia charakterystyczne parametry ścieków z instalacji, w tym także metale i metaloidy (substancje istotne w ściekach), dla których dopuszczalne poziomy emisji określono zgodnie z wymaganiami BAT 20 (tab. 6.2.) konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Ścieki powstające w instalacji MBP spełniają wymogi konkluzji BAT w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację (przed zmieszaniem z innymi ściekami z terenu zakładu) i bez podczyszczenia wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, za wyjątkiem chromu ogólnego, na wprowadzanie którego w wyższym stężeniu zakład posiada zapewnienie od odbiorcy ścieków, że zanieczyszczenie zostanie usunięte i nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do kanalizacji ścieków bytowych z terenu zakładu, gdyż ścieki te nie mają bezpośredniego związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Zasady prowadzenia wynikającego z ww. konkluzji BAT monitoringu ilości i jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji MBP określono w punkcie VI.2.2. decyzji pn. „Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych” (art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*). Uwzględnia on sposób monitorowania oraz częstotliwość wykonywania monitoringu ilości powstających ścieków. Wskazano w nim także miejsce i sposób pobierania prób do badań jakości ścieków technologicznych, a także zakres i częstotliwość badań metali i metaloidów, których obowiązek monitoringu wynika z konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz metodyki pomiarowe, zgodnie z którymi ww. parametry będą badane.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów spełnia wymagania nałożone przepisami prawa, a także konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. W decyzji uwzględniono zatem informacje wynikające z wymagań ww. konkluzji BAT 3, 7, 11, 19 oraz 35, dotyczące: stosowanych w instalacji technik, podjętych działań technicznych i organizacyjnych mających na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej i ograniczania emisji do środowiska w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, a także zasad prowadzenia monitoringu wody i ścieków.

W decyzji, stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania marszałkowi województwa oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji o ilości ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji, wyników badań jakości tychże ścieków przemysłowych oraz ilości wody wykorzystywanej w instalacji.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pozwolenie zintegrowane określa sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Na podstawie art. 211 ust. 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym można określić dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji, jeżeli jest to konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. W punkcie II.5.1. decyzji pn. „Zastosowane w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów rozwiązania techniczne i technologiczne, gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym spełnienie wymagań wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych

dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów, o których mowa w opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzjach BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE* (Dz. U. UE L 208 z dnia 17 sierpnia 2018 r.)”, uwzględniono opis spełniania wymagań najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Postanowieniem z 6 grudnia 2024 roku, znak: DOW-S-V.7222.16.2019.OT(DOS-I-V), Marszałek Województwa Dolnośląskiego ustalił, w drodze postanowienia, zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji ubezpieczeniowej w wysokości 1 916 025 zł. Zabezpieczenie roszczeń zostało ustalone zgodnie z wnioskiem strony oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w *sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń* (Dz. U. poz. 256). Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 2 w związku z art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapisy dotyczące zabezpieczenia roszczeń wprowadzono również w punkcie VIII. decyzji.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pozwolenie zintegrowane wydano na czas nieoznaczony.

Stosownie do zapisów art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* umożliwiono stronie zapoznanie się z materiałem dowodowym zgromadzonym w sprawie oraz złożenie w organie oświadczenia w zakresie zebranych materiałów. Strona nie wniosła uwag do zgromadzonego materiału dowodowego.

Zgodnie z art. 201 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia w *sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości*, jest instalacją do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zlokalizowana w Głogowie przy ul. Komunalnej 3 jest instalacją komunalną w rozumieniu art. 35 ust. 6 pkt 1 ustawy *o odpadach* oraz, zgodnie z art. 38b ust. 1 pkt 1 ww. ustawy, znajduje się na liście instalacji komunalnych prowadzonej przez Marszałka Województwa Dolnośląskiego w Biuletynie Informacji Publicznej.

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

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

Pouczenie

Od decyzji stronie służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Dolnośląskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia (art. 127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2

ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*). Odwołanie od decyzji należy kierować: na adres do doręczeń elektronicznych (ADE): AE:PL-78042-55780-RFSDA-20 lub na adres Elektronicznej Skrzynki Podawczej ePUAP: /UMWD_WROCLAW/SkrytkaESP, bądź listownie na adres: Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego, Wydział Instrumentów Środowiskowych, ul. Walońska 3-5, 50-413 Wrocław.

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

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*).

Marszałek Województwa Dolnośląskiego
z up. Dyrektor Wydziału Instrumentów Środowiskowych
Joanna Świątek-Czwojdzińska
/- podpisany cyfrowo/

Otrzymują:

1. GPK Głogów sp. z o.o.
ul. Przemysłowa 7A, 67-200 Głogów
ADE: AE:PL-36763-36356-CDTDC-27

2. DOS-I – aa

Do wiadomości:

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

Wydanie decyzji nie podlega opłacie skarbowej na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 z późn. zm.)