

Toruń, dnia 26 czerwca 2025 r.

ŚG-I-G.7222.10.2024/MB

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), w związku z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 października 2024 r.:

REMONDIS Bydgoszcz S.A.
ul. Inwalidów 45
85-749 Bydgoszcz

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 19 kwietnia 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.3.2017/MB ze zm., udzielonego REMONDIS Bydgoszcz S.A., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz

o r z e k a m

zmienić za zgodą strony ustalenia pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 19 kwietnia 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.3.2017/MB ze zm. w ten sposób, że:

- 1. Punkt I.** wym. decyzji (udzielam REMONDIS Bydgoszcz Spółka Akcyjna /.../) otrzymuje następujące brzmienie:

I. Udzielam REMONDIS Bydgoszcz Spółka Akcyjna, ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz, pozwolenia zintegrowanego, w związku z prowadzeniem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz (działki o numerach ewidencyjnych 4/5, 4/6, 5/1, 5/3, 4/12, 4/13 i 4/14 obręb 0229 Bydgoszcz), które obejmuje:

- wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,
- emisję hałasu,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne.

- 2. Punkt II.3.** wym. decyzji (określenie rodzaju działalności objętej pozwoleniem zintegrowanym) otrzymuje następujące brzmienie:

II.3. Określenie rodzaju działalności objętej pozwoleniem zintegrowanym

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47) *rozporządzenia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a mianowicie „*instalacje do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r. poz. 2389, z późn. zm.)”.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości przedmiotowa instalacja przeznaczona jest „*dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej*”.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi instalację komunalną określoną w art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach zapewniającą mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku.

3. Punkt II.4. wym. decyzji (charakterystyka instalacji i stosowanych technologii) otrzymuje następujące brzmienie:

II.4. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów REMONDIS Bydgoszcz Spółka Akcyjna (Instalacja Komunalna) składa się z następujących linii:

1. linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych służąca do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych (w tym zmieszanych odpadów komunalnych),
2. linia do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych składająca się z:
 - linii sortowniczej do odpadów komunalnych zmieszanych służącej do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych,
 - linii do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia.

Ponadto z instalacją do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powiązane jest technologicznie stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna – rozdrabniarka mobilna i stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – zestaw sit mobilnych.

II.4.1. Linia do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Linia do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z:

- Hali sortowni odpadów komunalnych zmieszanych wraz ze stacją przeładunkową, w której znajdują się: przenośnik taśmowy, urządzenie do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów oraz sito bębnowe. Hala jest w pełni zhermetyzowana,

w której odbywa się załadunek i wyładunek odpadów wraz z magazynowaniem. Hala wyposażona jest w pełnosprawny system wentylacji i odpylania.

- Hali załadunku, wyładunku, magazynowania i rozdrabniania odpadów z systemem wentylacji i odpylania.
- Przynależnego do hali magazynowej boks magazynowego.
- Kompostowni składającej się z ośmiu zamkniętych bioreaktorów, korytarza logistycznego i korytarza technicznego (kompostownia wyposażona jest w system wentylacji i odpylania, z 2-komorowym biofiltrem, system zbierania wód odciekowych oraz system zraszania).
- Hali przyrmowej do dojrzewania materiału wraz z wyznaczonym miejscem do przesiewania stabilizatu i kompostu wraz z systemem wentylacji i odpylania.
- Systemu wentylacji i odpylania dla 3 niezależnych hal z płuczką wodną i 4-komorowym biofiltrem biologicznym.

Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych

Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych stanowi jeden z elementów instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (hala nr 1). W skład linii wchodzi w szczególności: przenośnik taśmowy, urządzenie do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów oraz sito bębnowe.

Rozładunek samochodów przywożących odpady komunalne zmieszane (20 03 01) następuje w strefie przyjęcia odpadów wewnątrz hali. Za pomocą ładowarki kołowej odpady przenoszone są na przenośnik. Następnie trafiają do urządzenia do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów lub bezpośrednio do sita bębnowego o oczkach 80 mm, gdzie rozdzielane są na 2 frakcje (19 12 12): powyżej i poniżej 80 mm. Oprócz tego za pomocą separatora metali odzyskiwane są metale żelazne (19 12 02).

Frakcja powyżej 80 mm jest magazynowana w hali, a następnie kierowana albo do sortowania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych (w celu wydzielenia frakcji surowcowych), albo do rozdrabniania na stanowisku do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna (w celu przygotowania paliwa alternatywnego tzw. pre-RDF) lub też ładowana jest na samochody i transportowana do miejsc dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Frakcja poniżej 80 mm transportowana jest przenośnikiem taśmowym do hali załadunku, wyładunku, magazynowania i rozdrabniania odpadów. Następnie trafia na przesiewacz o oczkach 20 mm / 40 mm. Frakcja < 20 mm / 40 mm przekazywana jest do biologicznego przetwarzania do procesu stabilizacji lub biosuszenia, albo w przypadku frakcji o granulometrii nie większej niż 20 mm do składowania na składowisko odpadów. Frakcja > 20 mm / 40 mm przekazywana jest do procesu biologicznego przetwarzania odpadów jako materiał strukturalny.

Jako odrębny wariant eksploatacji tej linii, w ramach wolnych mocy przerobowych możliwe jest przetworzenie odpadów selektywnie zebranych (20 01 99, 20 02 03, 20 03 03) w celu wydzielenia metali żelaznych (19 12 02) oraz frakcji nadsitowej powyżej 80 mm (19 12 12) kierowanej albo do sortowania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych (w celu wydzielenia frakcji surowcowych), albo do rozdrabniania na stanowisku do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna (w celu przygotowania paliwa alternatywnego tzw. pre-RDF) lub też ładowana jest na samochody i transportowana do miejsc dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Frakcja poniżej 80 mm transportowana jest przenośnikiem taśmowym do hali magazynowej odpadów komunalnych w części biologicznej. Następnie przekazywana jest do biologicznego przetwarzania do procesu biosuszenia lub stabilizacji.

Nominalna roczna wydajność linii do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych wynosi 80 000 Mg/rok.

Na linii do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych prowadzony jest proces:

- dla zmieszanych odpadów komunalnych: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 lub unieszkodliwiania D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12,
- dla odpadów selektywnie zbieranych: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Linia do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia

Kompostownia składa się z ośmiu zamkniętych bioreaktorów, korytarza logistycznego i korytarza technicznego.

Każdy bioreaktor jest niezależną budowlą. Rzeczywiste wymiary wewnętrzne pojedynczego tunelu wynoszą:

- długość – 19,7 m,
- szerokość – 6,7 m,
- wysokość – 5,77 m.

Każdy tunel posiada własny i niezależny system monitoringu, który zmniejsza do minimum możliwość wystąpienia poważnych awarii. W przypadku problemów technicznych w jednym z tuneli, pozostałe tunele mogą funkcjonować bez zakłóceń. Materiał zdeponowany w tunelach jest napowietrzany i nawilżany. Proces jest sterowany komputerowo. Specjalne czujniki pozwalają na monitorowanie warunków panujących w tunelu i odpowiednie ich regulowanie. Wyniki pomiarów zawartości tlenu, temperatury oraz ilości dodawanej wody mogą być odczytywane na bieżąco oraz archiwizowane. W tunelu temperatura wynosi średnio 52-60°C. Temperatura jest podnoszona do 65-70°C, w celu higienizacji materiału. W tej fazie, łatwo rozkładalne substancje zostają praktycznie rozłożone i maleje ich potencjalna zdolność emisji substancji zapachowych oraz pozwala to na wyeliminowanie bakterii i pasożytów.

Każdy tunel wyposażony jest w system: napowietrzania, odprowadzania wilgoci, zraszaczy wodą procesową oraz system komputerowego monitoringu parametrów procesu (zawartość tlenu i wilgoci w powietrzu oraz temperatura wsadu), pozwalający na ich bieżący odczyt i archiwizowanie. System ten automatycznie steruje elementami wykonawczymi w układach napowietrzania i nawilżania wsadu. W podłodze tuneli poprowadzone są przewody napowietrzające i system zbierania wód odciekowych. Na ścianach oraz na sklepieniu zamontowany jest system zraszania.

Napowietrzanie odbywa się przy użyciu wentylatorów nadmuchowych zlokalizowanych przy tylnej ścianie budynku poprzez system rur zatopionych w posadzce tunelu, na których rozmieszczone są (co kilkanaście centymetrów) dysze o średnicy 11 mm. Układ napowietrzania pracuje w recyrkulacji z częściową domieszką powietrza świeżego. Do pojedynczego tunelu wprowadzane jest około 2 250 m³/h powietrza. Powietrze wyprowadzane z układu na zewnątrz kierowane jest do płuczki wodnej, a następnie do biofiltra w celu oczyszczenia powietrza z substancji złośliwych.

Biofiltr wykonany jest w konstrukcji betonowej naziemnej z wypełnieniem filtracyjnym złożonym z karpiny rozdrobnionej do wielkości około 20-30 cm korzeni drzew iglastych i liściastych. W celu odpowiedniego nawilżania złoża oraz zapewnienia odpowiednich warunków zaszczerpionych na złożu bakterii, biofiltr wyposażony jest w system zraszaczy rozprowadzających wodę na złożo. Przed biofiltrem znajduje się płuczka wodna z płuczką kwasową, która pełni funkcję oczyszczania dla pyłów oraz niektórych odorantów

rozpuszczalnych w wodzie. Powietrze procesowe doprowadzane jest z tuneli podziemnymi rurociągami rozprowadzającymi, a następnie kanałami okrytymi perforowanymi płytami pozwalającymi na przedostawanie się powietrza do masy filtrującej. W ten sposób, dochodzi do równomiernego rozprowadzenia powietrza w całym biofiltrze. Takie rozwiązanie poprawia skuteczność filtracji biofiltra.

Kondensat wilgoci powstający w kanałach wentylacyjnych odprowadzany jest do zbiornika wody procesowej, która służy do nawilżania wsadu. Ocieki z posadzki tunelu kierowane są poprzez separator do kanalizacji miejskiej.

W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych prowadzone są 3 procesy (3 warianty przetwarzania odpadów):

- proces stabilizacji lub biologicznego suszenia odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych,
- proces kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji,
- proces biologicznego suszenia odpadów.

Proces stabilizacji lub biologicznego suszenia odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych

Instalacja jest przeznaczona do biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych (stabilizacja) odpadów o frakcji 0-80 / 100 mm lub < 20 mm / 40 mm po wydzieleniu jej ze zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej.

Proces intensywnej stabilizacji tlenowej przebiega w zamkniętych bioreaktorach/tunelach. Przetwarzanie w fazie intensywnej odbywa się w tunelach, gdzie materiał przebywa około 2-3 tygodni (18 dni). W tym czasie odpady są przenoszone do następnego tunelu po 9 dniach, w celu ich przemieszania, wyrównania wilgotności, szybszej stabilizacji i większego procentu odwodnienia. Celem procesu stabilizacji jest uzyskanie następujących parametrów: $AT_4 < 10$ mg O_2 /g suchej masy, straty prażenia <35%, zawartości C_{org} <20% suchej masy. Odpad o kodzie 19 05 99 niespełniający kryteriów/parametrów dla stabilizatu kierowany jest na pryzmy w celu dojrzewania i uzyskania parametrów wskazanych w rozporządzeniu dotyczącego mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych. Odpad o kodzie 19 05 99 po spełnieniu kryteriów/parametrów dla stabilizatu, jest kierowany na przesiewacz z sitem o wielkości oczek 20 mm, w wyniku czego powstają odpady:

- 19 05 99 (frakcja nadsitowa), która kierowana jest na składowisko,
- 19 05 03 (frakcja podsitowa), która kierowana jest na rekultywację lub składowisko albo do obiektu unieszkodliwiania odpadów wydobywczych jako kompost nieodpowiadający wymaganiom.

W ramach tego wariantu może być również prowadzone biologiczne suszenie odpadów o frakcji < 20mm / 40mm lub 0-80/100 mm po wydzieleniu jej ze zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej. Odpady są zbierane w hermetycznej hali magazynowania odpadów lub w magazynie przy tunelach, gdzie zostaną wstępnie przemieszane w celu uzyskania odpowiedniej struktury. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości, są one umieszczone w bioreaktorze/tunelu. Biosuszenie trwa do 9 dni. Pozwala to na ich odwodnienie i redukcję masy. Produktem po procesie biologicznego suszenia są nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (19 05 01) lub odpady palne (paliwo alternatywne) (19 12 10).

W celu doczyszczania, wytworzone odpady zostaną poddane mechanicznej obróbce na sicie o wielkości oczek 20 mm lub 40 mm. Frakcja nadsitowa stanowi odpady o kodzie 19 12 12 kierowane do produkcji paliw alternatywnych lub przekazywane do uprawnionych odbiorców. Natomiast frakcja podsitowa stanowi pozostałość o kodzie 19 12 12. Odpady o kodzie 19 12 12 będą poddane stabilizacji do czasu osiągnięcia parametrów $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{kg s.m.}$ przed ich składowaniem lub mechanicznej obróbce, w celu przekazania do uprawnionych odbiorców. W procesie wydzielane są też metale żelazne (19 12 02). Możliwe będzie również skierowanie produktu biologicznego suszenia (19 05 01) do przetwarzania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych celem wydzielenia frakcji surowcowych. Odpady o kodzie 19 12 10 będą przeznaczone do termicznego przetworzenia w procesie R1 lub D10.

Na linii do biologicznego przetwarzania odpadów – stabilizacja lub biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych prowadzony jest proces:

- odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) lub unieszkodliwiania D8 – obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12

Proces kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji

Proces kompostowania odpadów biodegradowalnych może przebiegać w instalacji dwuetapowo (bioreaktory/tunele oraz plac pryzmowy) lub jednoetapowo (bioreaktory/tunele).

Proces kompostowania dwuetapowy przebiega w następujący sposób:

Etap 1: Proces kompostowania w bioreaktorach/tunelach

Materiał biodegradowalny magazynowany jest w hermetycznej hali (hala nr 2). Następnie przed procesem kompostowania materiał jest rozdrabniany za pomocą rozdrabniarki szybkoobrotowej, w hermetycznej hali przygotowania wsadu, a następnie ładowarką czołową jest przewożony do bioreaktorów/tuneli. Proces intensywnego kompostowania w zamkniętych bioreaktorach/tunelach trwa około 14 dni. W czasie fazy intensywnego kompostowania materiał po 7 dniach jest przenoszony do kolejnego tunelu na kolejne 7 dni kompostowania. Temperatura procesu wynosi $\geq 52^\circ\text{C}$. Na początku procesu przeprowadza się higienizację materiału, w trakcie której temperatura ulega podwyższeniu do $65\text{--}70^\circ\text{C}$ w czasie 24-48 h. W pierwszej fazie kompostowania odpady są co 7 dni przenoszone z jednego tunelu do drugiego, w celu zintensyfikowania przemian biologicznych, wymieszania odpadów oraz lepszego napowietrzania i nawadniania. Po wyjściu z tunelu, celem usunięcia zanieczyszczeń, odpady trafiają na sito o wielkości oczek 40 mm. W wyniku przesiania powstają odpady o kodzie 19 12 12 oraz materiał, który kierowany jest do dojrzewania w pryzmach (hala nr 3 pryzmowa).

Etap 2: Proces kompostowania w pryzmach w hali pryzmowej

Etap ten trwa od 4-6 tygodni. Podczas dojrzewania materiał może osiągać temperaturę $50\text{--}80^\circ\text{C}$ i powinien być przerzucany co najmniej 1 raz w tygodniu w celu odpowiedniego napowietrzania materiału oraz przerzucenia. W przypadku wysokiej temperatury w pryzmie,

nawilża się ją czystą wodą. Łączny czas kompostowania może być skrócony lub wydłużony do czasu spełnienia przez produkt kompostowania wymagań sanitarnych oraz fizykochemicznych, a także wymaganego stopnia dojrzałości. W wyniku tego procesu wytwarzany jest produkt, który spełnia kryteria jakościowe dla nawozów lub środków poprawiających właściwości gleby. Jeśli po zakończeniu procesu powstały produkt nie będzie spełniał wymogów jakościowych, może on zostać zawrócony na początek procesu, gdzie będzie ponownie włączony do kompostowania jako materiał strukturalny albo zostaje przekazany do uprawnionego odbiorcy celem dalszego odzysku lub unieszkodliwiania jako odpad o kodzie 19 05 03.

Materiał po fazie dojrzewania jest przesiewany na zestawie przesiewaczy: gwiazdzistego, bębnowego o prześwicie oczek 20 mm i 10 mm. W wyniku przesiewania powstają 3 frakcje: nadsitowa, stanowiąca głównie zanieczyszczenia (19 12 12), podsitowa – środek poprawiający właściwości gleby, spełniający wymagania jakościowe oraz frakcja pośrednia, która w zależności od ilości zanieczyszczeń, trafia ponownie do procesu lub jest przekazywana uprawnionemu odbiorcy jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03).

Proces kompostowania jednoetapowy przebiega w następujący sposób:

Etap 1: Proces kompostowania w bioreaktorach/tunelach

Materiał biodegradowalny magazynowany jest w hermetycznej hali (hala nr 2). Następnie przed procesem kompostowania materiał jest rozdrabniany za pomocą rozdrabniarki szybkoobrotowej, w hermetycznej hali przygotowania wsadu, a następnie ładowarką czołową jest przewożony do bioreaktorów/tuneli. Proces intensywnego kompostowania w zamkniętych bioreaktorach/tunelach trwa około 28 dni. W czasie fazy intensywnego kompostowania materiał po 9 dniach jest przenoszony do kolejnego tunelu na kolejne 9 dni kompostowania, a następnie do kolejnego tunelu na kolejne 9 dni + 1 dzień higienizacja. Temperatura procesu wynosi $\geq 52^{\circ}\text{C}$. Na początku procesu przeprowadza się higienizację materiału, w trakcie której temperatura ulega podwyższeniu do $65\text{--}70^{\circ}\text{C}$ w czasie 24 h. Przenoszenie materiału z jednego tunelu do drugiego następuje w celu zintensyfikowania przemian biologicznych, wymieszania odpadów oraz lepszego napowietrzania i nawadniania. Po wyjściu z tunelu, celem usunięcia zanieczyszczeń, odpady trafiają na sito o wielkości oczek 40 mm. W wyniku przesiania powstają odpady o kodzie 19 12 12 oraz materiał, który kierowany jest do ponownego przesiania. Materiał przesiewany jest na zestawie przesiewaczy: gwiazdzistego i bębnowego o prześwicie oczek 20 mm i 10 mm. W wyniku przesiewania powstają 3 frakcje: nadsitowa, stanowiąca głównie zanieczyszczenia (19 12 12), podsitowa – środek poprawiający właściwości gleby, spełniająca wymagania jakościowe oraz frakcja pośrednia, która w zależności od ilości zanieczyszczeń, trafia ponownie do procesu lub jest przekazywana uprawnionemu odbiorcy jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03).

Jeżeli po procesie kompostowania produkt będzie spełniał wymagania jakościowe według decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi to będzie on zakwalifikowany jako środek poprawiający właściwości gleby. Opisany proces kwalifikuje się jako proces odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), gdyż kompostowanie odpadów zielonych i ulegających biodegradacji zbieranych selektywnie ma na celu wytworzenie kompostu spełniającego wymogi przepisów o nawozach i nawożeniu.

Proces biologicznego suszenia odpadów

Odpady są zbierane w hermetycznej hali magazynowania odpadów lub w magazynie przy tunelach, gdzie zostaną wstępnie przemieszane w celu uzyskania odpowiedniej struktury. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości, są one umieszczone w bioreaktorze/tunelu. Biosuszenie trwa do 9 dni. Pozwala to na ich odwodnienie i redukcję masy. Produktem po procesie biologicznego suszenia są nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (19 05 01).

W celu doczyszczania, wytworzone odpady zostaną poddane mechanicznej obróbce na sicie o wielkości oczek 20 mm lub 40 mm. W zależności od jakości odpadów i ich składu frakcja nadsitowa stanowi odpady palne (paliwo alternatywne) (19 12 10) lub pozostałość o kodzie 19 12 12, natomiast frakcja podsitowa stanowi pozostałość o kodzie 19 12 12 lub 19 12 09. W procesie wydzielane są też metale żelazne (19 12 02).

Odpady o kodzie 19 12 10 będą przeznaczone do termicznego przetworzenia w procesie R1 lub D10. Odpady o kodzie 19 12 12 będą poddane stabilizacji do czasu osiągnięcia parametrów $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{kg s.m.}$ przed ich składowaniem lub mechanicznej obróbce, w celu przekazania do uprawnionych odbiorców.

Możliwe będzie również skierowanie produktu biologicznego suszenia (19 05 01) do przetwarzania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych celem wydzielenia frakcji surowcowych.

Na linii do biologicznego przetwarzania odpadów – biologiczne suszenie odpadów prowadzony jest proces:

- odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) lub R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 lub unieszkodliwiania D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Łączna roczna moc przerobowa linii do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia wynosi 48 000 Mg/rok, przy czym:

- Proces stabilizacji lub biologicznego suszenia odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych maksymalnie 48 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D8 lub odzysku R3),
- Proces kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji, w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji, maksymalnie 48 000 Mg/rok (proces odzysku R3),
- Proces biologicznego suszenia odpadów w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji, maksymalnie 48 000 Mg/rok (proces odzysku R3 lub odzysku R12 lub unieszkodliwiania D8).

Ilość przetworzonych odpadów w poszczególnych procesach nie może być większa niż wskazano powyżej, przy czym przy równoległym lub zamiennym prowadzeniu procesów łączna moc przerobowa instalacji również nie może przekroczyć 48 000 Mg/rok.

II.4.2. Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych

Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych służy do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych (z wielu podgrup), frakcji uzyskanych w biologicznym suszeniu i odpadów komunalnych zmieszanych (w tym frakcji nadsitowej

z odpadów komunalnych zmieszanych). W skład linii wchodzi w szczególności: strefa przyjęcia odpadów, przenośnik taśmowy, urządzenie do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów, sito bębnowe, kabina sortownicza, boksy magazynowe oraz prasa belująca.

Odpady komunalne selektywnie zebrane lub zmieszane kierowane są na linię sortowniczą. Na linii następuje doczyszczanie odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów i podział na poszczególne frakcje w postaci odzyskanych surowców wtórnych, a w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych ich rozdział na dwie frakcje: od 0 do 100 mm i powyżej 100 mm oraz wysortowanie z frakcji grubej odpadów opakowaniowych (surowców wtórnych).

Odpady selektywnie zebrane kierowane są na linię sortowniczą w celu ich doczyszczenia. Są one zbierane na posadzce w hali sortowniczej, a następnie ładowane ładowarką kołową na linię sortowniczą. Odpady w pierwszej kolejności trafiają do urządzenia do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów, a następnie transportowane są za pomocą przenośników taśmowych na sito bębnowe, gdzie następuje podział odpadów na frakcje powyżej i poniżej 100 mm (piasek, odłamki szkła, drobne odpady z tworzywa i papieru). Obie frakcje przekazane są odrębnymi taśmociągami do kabiny sortowniczej. W kabinie sortowniczej następuje sortowanie ręczne w celu wyodrębnienia odpadów nadających się do recyklingu (butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe, puszki aluminiowe, szkło), które następnie kierowane są do odpowiednich boksów. Metale żelazne wyłapywane są przez magnes stały i elektromagnes. Odpady z boksów za pomocą przenośnika kierowane są do prasy belującej. Po zbelowaniu w formie kostek przekazywane są do magazynu surowców lub są magazynowane w strefie przeładunkowej w sortowni odpadów selektywnie zbieranych. Metale są zbierane w odrębnych pojemnikach i magazynowane na hali sortowni. Przesortowane odpady opakowaniowe stanowią surowiec wtórny, który kierowany jest do recyklingu. Pozostałe odpady stanowiące balast posortowniczy mogą być przetworzone i trafiają na rozdrabniarkę, która pozwala wytworzyć paliwo alternatywne lub mogą być zbelowane i przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia u uprawnionego odbiorcy.

W przypadku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych rozładunek samochodów (śmieciarki) następuje w strefie przyjęcia odpadów, obok przenośnika kanałowego w hali sortowni. Za pomocą ładowarki kołowej odpady są spychane na przenośnik, a następnie trafiają do urządzenia do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów. Dalej odpady są kierowane do bębna na sito mechaniczne o oczkach 100 x 100 mm. Na sicie następuje rozdzielenie na frakcję powyżej 100 mm i poniżej 100 mm. Frakcja nadsitowa kierowana jest do kabiny sortowniczej. Z frakcji powyżej 100 mm następuje sortowanie ręczne w celu wyodrębnienia odpadów nadających się do recyklingu (butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe, puszki aluminiowe, szkło), które następnie kierowane są do odpowiednich boksów. Metale żelazne wyłapywane są przez magnes stały i elektromagnes. Odpady z boksów za pomocą przenośnika kierowane są do prasy belującej. Po zbelowaniu w formie kostek przekazywane są do magazynu surowców lub są magazynowane w strefie przeładunkowej w sortowni odpadów selektywnie zbieranych. Metale są zbierane w odrębnych pojemnikach i magazynowane na hali sortowni. Frakcja odpadów poniżej 100 mm zostaje skierowana na elektromagnes, w celu separacji metali żelaznych, a następnie do kontenera i dalej do przetwarzania biologicznego odpadów. Sortownia odpadów komunalnych selektywnie zebranych posiada moduł zliczania ilości odpadowych opakowań jednostkowych związanych z systemem kaucyjnym. Odpady opakowaniowe objęte systemem kaucyjnym (głównie opakowania z tworzyw sztucznych i puszki) będą zliczane w celu określenia dokładnej ilości opakowań jednostkowych z wykorzystaniem urządzeń zliczających. Odpady dostarczane w workach są umieszczane

w rynnach podawczych, a następnie pracownicy, po zeskanowaniu kodu kreskowego znajdującego się na szczelnie zamkniętych workach, dokonują manualnego otwarcia worków a następnie przekazują zawartość tych worków do urządzenia zliczającego. Odpady opakowaniowe po zliczeniu trafiają na linie sortowniczą, gdzie są rozdzielone na poszczególne frakcje. Moduł zliczeniowy nie powoduje zmiany charakteru odpadów, w tym ich składu chemicznego i właściwości.

Nominalna roczna wydajność linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych wynosi 100 000 Mg/rok, w tym zmieszane odpady komunalne w ilości do 30 000 Mg/rok.

W linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych prowadzony jest proces:

- dla odpadów selektywnie zbieranych: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11,
- dla zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych i produktu biologicznego suszenia frakcji nadsitowej: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 lub unieszkodliwiania D13 – sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

II.4.3. Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – zestaw przesiewaczy

Powstające odpady w procesach prowadzonych w instalacji, takich jak: kompostowanie, stabilizacja, biologiczne suszenie, poddawane są mechanicznemu przetwarzaniu odpadów na przesiewaczach. W zakładzie wykorzystywane są następujące przesiewacze mobilne:

- dwa przesiewacze bębnowe o wymiennych bębnach o prześwicie oczek 10 mm, 20 mm i 40 mm, wyposażone w separator metali żelaznych (elektromagnes) z dostawką separatora powietrznego na taśmociągu do frakcji wydzielania frakcji lekkich,
- przesiewacz gwiaździsty.

Materiał do przesiewania podawany jest do przesiewacza za pomocą ładowarki. Nad taśmociągami podającym zainstalowany jest separator metali żelaznych do wydzielania elementów metalicznych (19 12 02). Możliwe, ale niekonieczne jest również wykorzystanie nadtaśmowego separatora powietrznego, w celu wydzielania lekkich frakcji, głównie tworzyw sztucznych. W przesiewaczu przetwarzanie polega na rozdzieleniu strumienia odpadów na frakcję podsitową i nadsitową (lub ewentualnie pośrednią).

W instalacji prowadzone są następujące operacje przesiewania:

- przesiewanie frakcji podsitowej (< 80/100 mm) ze zmieszanych odpadów komunalnych (19 12 12) na sicie o oczku 20 mm / 40 mm: otrzymuje się frakcję < 20 mm / 40 mm do stabilizacji lub biosuszenia oraz frakcję pośrednią > 20 / 40 mm do biologicznego przetwarzania jako materiał strukturalny,
- przesiewanie stabilizatu (19 05 99) na sicie o oczku 20 mm: otrzymuje się frakcję nadsitową (19 05 99), która kierowana jest na składowisko i frakcję podsitową (19 05 03), która kierowana jest na rekultywację lub na składowisko albo do obiektu unieszkodliwiania odpadów wydobywczych jako kompost nieodpowiadający wymaganiom,
- przesiewanie materiału kompostowanego (metoda dwuetapowa) podczas przesiewania na sicie o oczku 40 mm: otrzymuje się frakcję nadsitową (19 12 12) i frakcję podsitową kierowaną do dojrzewania w pryzmach,
- przesiewanie produktu kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji (19 05 03) na przesiewaczu gwiaździstym i przesiewaczu bębnowym 10 mm lub przesiewaczu bębnowym 20 mm i przesiewaczu

bębnowym 10 mm: otrzymuje się frakcję nadsitową (19 12 12), która kierowana jest do dalszego przetwarzania, frakcję podsitową stanowiącą produkt – środek poprawiający właściwości gleby oraz frakcję pośrednią (19 05 03), która kierowana jest ponownie do procesu lub jest przekazywana uprawnionemu odbiorcy jako kompost nieodpowiadający wymaganiom.

Otrzymane poszczególne frakcje odpadów w zależności od jakości kierowane są do dalszego przetwarzania na terenie zakładu we własnych instalacjach lub przekazywane są do uprawnionych odbiorców w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

II.4.4. Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna

Do rozdrabniarki kierowane są odpady wielkogabarytowe i drewno wysortowane ręcznie ze strumienia odpadów komunalnych oraz przyjęte od podmiotów zewnętrznych lub zebrane jako odpady komunalne w ramach odbioru odpadów od właścicieli nieruchomości przywożone transportem samochodowym. Rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych i drewna odbywa się w rozdrabniarce mobilnej na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych.

Na wstępie przed dozowaniem do rozdrabniarki odpady są przeglądane i prowadzone może być ręczne lub za pomocą maszyny przeładunkowej i / lub ładowarki wybieranie odpadów tarasujących takich jak np: drewno/opakowania z drewna, tworzywa sztuczne, metale, opony, czy odpady wielkogabarytowe nieprzeznaczone do rozdrabniania.

Następnie odpady za pomocą ładowarki wrzucane do rozdrabniarki, gdzie ulegają rozdrobnieniu. W maszynie zamontowany jest separator ferromagnetyczny, który oddziela frakcję metalową o kodzie 19 12 02. Jest ona przekazana do odzysku uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania. Pozostała frakcja w postaci rozdrobnionego drewna, tekstyliów, tworzyw sztucznych, metali o kodzie 19 12 12 lub 19 12 10 przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

Nominalna roczna wydajność stanowiska do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna wynosi 10 000 Mg/rok.

Na stanowisku do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna prowadzony jest proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

- 4. Punkt III.1.** wym. decyzji (rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom) otrzymuje następujące brzmienie:

III.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Zużycie energii elektrycznej przez instalację wynosi ok. 2 700,0 MWh/rok, zużycie oleju napędowego ok. 650 Mg/rok, a gazu CNG ok. 13 000 m³/rok.

Nie istnieją możliwości techniczne do innego niż przetwarzanie odpadów wykorzystania instalacji. Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż normalne. W przypadku awarii instalacji lub awarii urządzeń redukujących emisję nastąpi wyłączenie instalacji i urządzeń z ruchu.

- 5. Punkt III.2.** wym. decyzji (źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz zakres ich monitoringu) otrzymuje następujące brzmienie:

III.2. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz zakres ich monitoringu

Celem monitoringu w zakresie ochrony środowiska jest:

- ocena zgodności z określonymi założeniami czy standardami,
- sporządzanie sprawozdań dotyczących emisji przemysłowych do środowiska.

Ocena zgodności prowadzona będzie w zakresie długookresowej emisji substancji i odpadów w okresie rocznym, pomiędzy ustalonymi w pozwoleniu wielkościami dopuszczalnych emisji rocznych i ewidencją tych wielkości w sprawozdaniach do opłat za korzystanie ze środowiska.

Dla instalacji prowadzony jest monitoring wielkości produkcji, zużycia surowców oraz zużycia energii i paliw, co pozwala na prowadzenie procesu w warunkach stabilnych i odnotowanie ewentualnych stanów odbiegających od normalnych, które mogą wpłynąć na wzrost zużycia energii.

➤ Monitoring ilości ujmowanej wody

Pomiar poboru wód przez przedmiotową instalację dokonywany jest przy pomocy wodomierzy.

➤ Monitoring ścieków

Tabela nr 1: Zakres monitoringu ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik - substancja	Normy	Częstotliwość
1.	Arsen (As)*	Dostępne różne normy EN	1 raz w miesiącu
2.	Kadm (Cd)*		1 raz w miesiącu
3.	Chrom (Cr)*		1 raz w miesiącu
4.	Miedź (Cu)*		1 raz w miesiącu
5.	Ołów (Pb)*		1 raz w miesiącu
6.	Nikiel (Ni)*		1 raz w miesiącu
7.	Rtęć (Hg)*		1 raz w miesiącu
8.	Cynk (Zn)*		1 raz w miesiącu

*jeśli dana substancja nie zostanie zidentyfikowana jako istotna w odprowadzanych ściekach monitoringu nie prowadzi się.

Sposób rozliczania ilości ścieków:

- ścieki bytowe z budynku administracyjnego A i budynku socjalnego są rozliczane według ilości pobranej wody na wodomierzu,
- pozostały strumień ścieków rozliczany jest według wskazań przepływomierza.

➤ Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych ze względu na to, że ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych MWiK w Bydgoszczy S.A., zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

➤ Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych ze względu na to, że ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych MWiK w Bydgoszczy S.A., zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

➤ **Monitoring jakości gleb**

Nie przewiduje się monitoringu jakości gleby, gdyż wykonane badania nie wskazują na przekraczanie dopuszczalnych standardów jakości gleby dla terenów przemysłowych.

➤ **Monitoring emisji do powietrza**

Zakres pomiarów emisji do powietrza:

- wentylacja mechaniczna hali sortowni (emitory e-04 i e-12) z częstotliwością raz na rok w zakresie:
 - pyłu,
 - akrylaldehydu (akroleiny),
 - tlenku węgla.
- wentylacja linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych (emitor e-17) w przypadku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych z częstotliwością raz na 6 miesięcy w zakresie:
 - pyłu,
 - całkowitego LZO.
- wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcje 1 do 4 (emitory e-18, e-19, e-20 i e-21) umieszczone nad 4 komorowym biofiltrem z częstotliwością raz na 6 miesięcy w zakresie:
 - pyłu,
 - siarkowodoru,
 - amoniaku,
 - całkowitego LZO.
- procesy prowadzone w kompostowni tunelowej, buforze, załadunek i wyładunek tuneli – emitor B01 (biofiltr powierzchniowy) z częstotliwością raz na 6 miesięcy w zakresie:
 - pyłu,
 - siarkowodoru,
 - amoniaku,
 - całkowitego LZO.

Pomiary emisji będą prowadzone zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN będą niedostępne, będą stosowane normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych oraz zakres i sposób wykonywania pomiarów spełniają warunki PN-Z-04030-7 z 1994: „Ochrona czystości powietrza - Badania zawartości pyłu - Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Monitoring emisji z emitora B01, ze względu na charakter emisji będzie prowadzony z odstępstwem od polskiej normy PN-Z-04030-7, ze względu na brak możliwości lokalizacji króćców na odpowiednio długim, prostym odcinku emitora. Pomiary będą prowadzone w taki sposób, aby uzyskać jak najbardziej dokładne i wiarygodne wyniki odpowiadające faktycznej emisji.

➤ **Monitoring hałasu**

Pomiary emisji hałasu będą wykonywane co dwa lata w wyznaczonych punktach

pomiarowych, w porze nocnej i dziennej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

Hałas emitowany z instalacji wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ nie może przekraczać w miejscach chronionych akustycznie:

- w porze nocnej $L_{Aeq N}$ – 45 dB,
- w porze dziennej $L_{Aeq D}$ – 55 dB

➤ **Ewidencja wytwarzanych, zbieranych oraz poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów**

Należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytworzonych, zbieranych i przetwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Stosowane są następujące procedury:

- procedura charakterystyki odpadów,
- procedura poprzedzająca odbiór odpadów na podstawie badań laboratoryjnych dostarczonych przez dostawcę,
- procedura śledzenia i wykazu odpadów,
- procedura zarządzania jakością odpadów.

➤ **Monitoring efektywności wykorzystania energii**

Podstawowym elementem systemu monitoringu wykorzystania energii w zakładzie jest dokumentacja zużycia energii elektrycznej poprzez odczyt z liczników oraz czasu pracy urządzeń.

Element ten służy do wypracowywania raportów zużycia i wyliczania współczynników zużycia energii elektrycznej. Raporty te służą analizie zużycia energii na jednostkę przetwarzanych odpadów.

➤ **Monitoring parametrów technicznych**

Monitoring instalacji prowadzony jest przez pracowników służby technicznej poprzez regularny obchód kontrolny instalacji. Monitorowanie stanu technicznego oparte jest na systemie okresowej kontroli przez odpowiedzialnych pracowników. W sposób planowy wykonywane są wszelkie inspekcje i przeglądy.

Remonty urządzeń są realizowane w oparciu o roczne harmonogramy remontów urządzeń podstawowych oraz miesięczne harmonogramy prac remontowych i bieżącą ocenę stanu technicznego. Odrębnym harmonogramem objęta jest gospodarka smarownicza. Remonty urządzeń elektrycznych i automatyki są realizowane w oparciu o roczne oraz miesięczne harmonogramy prac remontowych oraz bieżącą ocenę stanu technicznego wraz z wymaganym zakresem dokumentowania.

Eksplatacja instalacji w oparciu o wyżej wymienione regulacje prawne jak i działania profilaktyczno-zapobiegawcze w postaci oględzin, przeglądów zapewniają ciągłość produkcji.

6. Punkt III.2.2. wym. decyzji (zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza) otrzymuje następujące brzmienie:

III.2.2. Zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza

Mechaniczne przetwarzanie odpadów (linia sortownicza do odpadów komunalnych

zmieszanych) prowadzone jest w kompleksie zhermetyzowanych hal: w hali sortowni, hali przygotowania wsadu i w zhermetyzowanej hali kompostowni pryzmowej, w których występują emisje zorganizowane. W zastosowanym układzie wentylacyjnym powietrze pobierane spod dachu hal za pomocą kratek wentylacyjnych i przez system kanałów wentylacyjnych kierowane jest do zewnętrznego systemu oczyszczania powietrza z płuczką wodną, kasetą filtracyjną z aktywnym węglem i biofiltrem 4-komorowym ze złożem naturalnym. Dodatkowo w obszarze pracy urządzeń i maszyn przesiewu kompostu powietrze ujmowane jest za pomocą odciągów miejscowych oraz pod dachem hali i oczyszczane w dwóch filtrach workowych.

Biologiczne przetwarzanie odpadów (linia do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia) prowadzone jest w hali zamkniętej w postaci 8 bioreaktorów z systemem oczyszczania powietrza procesowego za pomocą 2 biofiltrów wypełnionych naturalnym złożem biofiltracyjnym tzw. karpina. Powietrze przed wejściem na biofiltr jest wstępnie oczyszczane przy pomocy płuczki wodnej lub kwasowej.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów (linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych) prowadzone w hali sortowni wyposażonej w wentylację mechaniczną, na którą składa się 12 wentylatorów. Hala została doposażona w dodatkowy wysokosprawny system filtrowentylacji – w miejscach załadunku wsadu, na rozrywarce worków, na przesypach transporterów, sitach i separatorach zastosowane zostały odciągi miejscowe w postaci ssaw, częściowej hermetyzacji z wytworzeniem podciśnienia w zabudowach. Zanieczyszczone powietrze kierowane jest przewodami wentylacyjnymi do układu filtrowentylacji składającego się z filtra workowego dla neutralizacji zapylenia, a następnie filtra z włókniną impregnowaną węglem aktywowanym i na złożu biofiltra kontenerowego wypełnionego karpiną.

7. **Punkt III.3.** wym. decyzji (proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii) otrzymuje następujące brzmienie:

III.3. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

➤ Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zabezpieczenia techniczne w postaci właściwej konstrukcji zbiorników, podłoży zbiorników oraz okresowe przeglądy stanu technicznego zbiorników i miejsc przechowywania odpadów minimalizują prawdopodobieństwo wystąpienia awarii.

➤ Metody ochrony gruntu i wód podziemnych

Do podstawowych metod ochrony gruntu i wód podziemnych stosowanych w zakładzie można zaliczyć:

- zbieranie i odprowadzanie wszystkich rodzajów ścieków do urządzeń kanalizacyjnych,
- izolacja od gruntu wszelkich miejsc, gdzie może nastąpić potencjalne zanieczyszczenie gruntu i wód podziemnych,
- okresowe przeglądy stanu technicznego infrastruktury zmniejszające ryzyko wystąpienia awarii.

➤ **Metody ochrony powietrza**

Na instalacji stosowane są następujące metody ochrony powietrza:

- odpowiednie zaprojektowanie zakładu poprzez umieszczenie wszystkich urządzeń instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w kompleksie zhermetyzowanych hal,
- wyznaczenie miejsc magazynowania przyjmowanych odpadów i przygotowanie odpadów do kompostowania, w szczególności zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów zielonych, w kompleksie zhermetyzowanych hal,
- zaprojektowanie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów jako kompostowni tunelowej, składającej się z hermetycznych, żelbetowych tuneli, gdzie powstające gazy odprowadzane są do oczyszczenia (dezodoryzacji) w płucze i w biofiltrze powierzchniowym,
- odprowadzanie powietrza z buforu przeznaczonego do przygotowywania odpadów do tuneli kompostowych, operacji załadunku odpadów do tuneli kompostowych i wyładunku z tuneli kompostowych do tuneli (jako powietrze procesowe) i dalej do ww. biofiltra,
- odprowadzanie powietrza z hali sortowni, hali przygotowania wsadu, hali kompostowni przymowej do oczyszczania (dezodoryzacji) w płuczce wodnej i w biofiltrze, dodatkowo oczyszczanie powietrza z hali przygotowania wsadu w dwóch równoległych filtrach tkaninowych (workowych),
- prowadzenie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji wentylacji, płuczki wodnej oraz biofiltrów,
- prowadzenie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji przetwarzania odpadów,
- przestrzeganie procedur eksploatacyjnych m.in. zamykanie bram hal technologicznych, co ogranicza emisję niezorganizowaną (głównie odorów) i pozwala na prawidłowe funkcjonowanie instalacji wentylacyjnych,
- optymalizację dróg przejazdu pojazdów transportujących odpady i ograniczanie prędkości poruszania się pojazdów po terenie zakładu,
- prowadzenie szkoleń pracowników, w celu prawidłowej obsługi urządzeń instalacji, środków transportu, sposobów prowadzenia załadunku odpadów na samochody, przestrzegania instrukcji stanowiskowych i zasad BHP,
- okresowe sprzątanie dróg, parkingów i placów.

➤ **Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń**

Stan techniczny instalacji nie budzi obaw, co do konieczności przedwczesnego wyłączenia instalacji lub jej likwidacji.

Ponieważ możliwe są modernizacje prowadzące do eliminacji poszczególnych elementów instalacji i zastępowania ich innymi oraz ze względu na konieczność uwzględnienia wariantu całkowitej likwidacji instalacji, przewidziano metody zakończenia działania poszczególnych urządzeń, mające na względzie wymogi ochrony środowiska.

Likwidacje i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi, według zatwierdzonych projektów, przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Przewiduje się zastosowanie następujących metod bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania:

- urządzenia wchodzące w skład instalacji zostaną opróżnione z substancji zużywanej w procesie produkcji oraz z innych pozostałości. Pozostałości i inne odpady po segregacji zostaną wybrane i przekazane uprawnionej jednostce,

- struktury stalowe i betonowe zostaną umyte wodą pod ciśnieniem z ewentualnym dodatkiem atestowanych, biodegradowalnych środków myjących, w przypadku zastosowania środków myjących w ilościach, które mogłyby spowodować przekroczenie dopuszczalnych dla ścieków przemysłowych stężeń zanieczyszczeń, wody popłuczne zostaną odpompowane do cystern samochodowych, poddane analizie i przekazane uprawnionej jednostce,
- wszelkie rurociągi zostaną wyczyszczone poprzez działanie gorącej wody, a powstałe w tym procesie zanieczyszczone odpady zostaną przekazane do unieszkodliwienia,
- struktury i rurociągi stalowe zostaną pocięte i przekazane jednostkom uprawnionym, prowadzącym odzysk metali, zdemontowane struktury betonowe i żelbetonowe oraz budynki zostaną zdemontowane wraz z fundamentami i poddane odzyskowi,
- grunt pod zdemontowanymi urządzeniami zostanie poddany analizie i w przypadku stwierdzenia obecności ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń, zostanie wybrany i przekazany jednostce uprawnionej lub oczyszczany na miejscu według zatwierdzonego projektu, teren po rozbiórce i ew. regeneracji zostanie zniwelowany i przeznaczony na cele inwestycyjne, lub pokryty warstwą humusu, obsiany trawą bądź zalesiony zgodnie z aktualnym planem zagospodarowania terenu.

8. Punkt III.4. wym. decyzji (ocena zgodności z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT) otrzymuje następujące brzmienie:

III.4. Ocena zgodności z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT

Na podstawie przeprowadzonej oceny stwierdzam zgodność instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz do wymagań najlepszych dostępnych technik, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE)2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,

9. Punkt IV.2. wym. decyzji (emisja hałasu) otrzymuje następujące brzmienie:

IV.2. Emisja hałasu

Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

Tabela nr 4a: Źródła emisji hałasu w otwartej przestrzeni występujące na terenie instalacji IPPC REMONDIS Bydgoszcz Spółka Akcyjna

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu	Czas pracy źródła hałasu (czas pracy źródła w okresie odniesienia tj. do 8 najmniej korzystnych godzin w porze dnia i 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy)	
		Pora dzienna	Pory nocna
1	Wentylatory na dachu stacji W-01	16:00	8:00

		(8:00)	(1:00)
2	Wentylatory na dachu stacji W-02	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
3	Wentylatory na dachu stacji W-03	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
4	Wentylatory na dachu stacji W-04	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
5	Wentylatory na dachu stacji W-05	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
6	Wentylatory na dachu stacji W-06	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
7	Ładowarka – W-08 – 4 szt.	16:00 (8:00)	-
8	Sprężarka w obudowie – W-19	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
9	Wentylatorownia kompleksu hal instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
10	Rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych	16:00 (8:00)	-

Tabela nr 4b: Źródła emisji hałasu kubaturowe (źródła hałasu typu budynek) występujące na terenie instalacji IPPC REMONDIS Bydgoszcz Spółka Akcyjna

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu	Czas pracy źródła hałasu (czas pracy źródła w okresie odniesienia tj. do 8 najmniej korzystnych godzin w porze dnia i 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy)	
		Pora dzienna	Pory nocna
1	Stacja przeładunkowa – duża sortownia – B-03	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
2	Hala sortowni	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
3	Hala przygotowania wsadu	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)
4	Hala kompostowni pryzmowej	16:00 (8:00)	8:00 (1:00)

Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażona wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$:

- dla terenów mieszkaniowo-usługowych:
 - pora dnia $L_{Aeq D} = 55 \text{ dB(A)}$,
 - pora nocy $L_{Aeq N} = 45 \text{ dB(A)}$,
- dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:
 - pora dnia $L_{Aeq D} = 55 \text{ dB(A)}$,
 - pora nocy $L_{Aeq N} = 45 \text{ dB(A)}$.

Pora dzienna – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym.

Pora nocna – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

10. Punkt IV.3. wym. decyzji (gospodarka wodno-ściekowa) otrzymuje następujące brzmienie:

IV.3. Gospodarka wodno-ściekowa

IV.3.1. Prognozowana ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie są wprowadzane do wód lub ziemi

Z instalacji nie są odprowadzane ścieki do wód powierzchniowych. Dopuszczalnych wielkości emisyjnych dla substancji wprowadzanych do wód powierzchniowych nie ustala się.

IV.3.2. Wody podziemne

Instalacja nie posiada własnych ujęć wody podziemnej.

IV.3.3. Ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzi pobór wód powierzchniowych lub podziemnych wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Woda w zakładzie wykorzystywana jest do celów:

Nawilżanie materiału poddawanego stabilizacji/kompostowaniu

Aby nie dopuścić do wysuszenia odpadów oraz przerwania procesu biologicznego rozkładu materii organicznej konieczne jest nawadnianie tego materiału. W tym celu wykorzystywana jest woda krążąca w układzie zamkniętym. Do uzupełniania strat w obiegu korzysta się przede wszystkim ze zbieranych wód opadowych i roztopowych. Sporadycznie, w przypadku długotrwałej suszy, do uzupełnienia strat w zbiorniku zb.1 może być wykorzystywana woda wodociągowa w ilości około 420 m³/rok.

Zraszanie złoża biofiltracyjnego na biofiltrach

W celu utrzymania wilgotności złoża biofiltrów konieczne jest ich zraszanie. W tym celu wykorzystywana jest woda wodociągowa, przy czym nawilżanie prowadzone jest w okresie dodatnich temperatur (od marca do października). Ilość wykorzystywanej wody wodociągowej w skali roku wynosi około 7350 m³/rok.

Uzupełnianie strat w obiegu płuczki wodnej

Płuczka wodna pracuje w obiegu zamkniętym. Starty wody w obiegu powstające na skutek przelewu i spustów wody uzupełniane są wodą wodociągową. Ilość wykorzystywanej wody w skali roku wynosi maksymalnie 1 865 m³/rok.

Nawilżanie pryzm kompostowych

Ze względu na możliwy spadek wilgotności pryzm kompostowych, a przede wszystkim wzrostu temperatury w fazie dojrzewania w hali pryzmowej, możliwe jest nawilżanie tych pryzm za pomocą węży kroplujących. Nawilżanie prowadzone jest, aby zapobiec nadmiernemu wyschnięciu pryzmy, dla osiągnięcia odpowiedniej wilgotności materiału

(środka poprawiającego właściwości gleby) zgodnego z zamówieniami klientów (wilgotność zmienna w granicach 20-40%) oraz obniżenia temperatury. Szacowana ilość wody do zwilżania wynosi 4 400 m³/rok. Źródłem wody jest woda wodociągowa.

Pomiar ilości pobieranej wody prowadzony jest w oparciu o wodomierze: wodomierz główny i podliczniki: podlicznik wody dla potrzeb instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja IPPC), dwa podliczniki wody dla celów bytowych, podlicznik wody dla myjni, podlicznik wody pobieranej z hydrantu do wykorzystania poza zakładem. Pomiar za pomocą wodomierzy prowadzony jest w sposób ciągły.

IV.3.4. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków

IV.3.4.a. Zrzuty ścieków

REMONDIS Bydgoszcz S.A. nie odprowadza ścieków do wód powierzchniowych, wód podziemnych ani do ziemi. Ścieki oraz wody powstające na terenie zakładu wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

W instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powstają ścieki technologiczne (przemysłowe), w skład których wchodzi:

- ścieki z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów,
- odcieki z hali sortowni odpadów selektywnie zbieranych i magazynu surowców,
- odcieki z miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów w hali załadunku, wyładunku, magazynowania i rozdrabniania odpadów (hala nr 2),
- odcieki z miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów na placu operacyjnym.

Na terenie zakładu REMONDIS Bydgoszcz S.A. powstają także następujące rodzaje ścieków i wód:

- ścieki bytowe,
- ścieki z myjni samochodowej,
- ścieki ze stacji paliw (z tacy przy dystrybutorach),
- wody opadowe i roztopowe.

Ścieki przemysłowe z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, pozostałe ścieki przemysłowe oraz ścieki bytowe wprowadzane są do kanalizacji sanitarnej innego podmiotu zgodnie z warunkami pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu zbierane są do systemu wewnętrznej kanalizacji i odprowadzane są w części do kanalizacji deszczowej innego podmiotu, a w części kierowane do wykorzystania w obiegach technologicznych instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

IV.3.4.b. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi

Ścieki z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów

Ścieki z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów to powstające odcieki i kondensat z kompostowni tunelowej, odcieki z płuczki układu wentylacyjnego kompostowni, woda z przelewu i spustu z płuczki wodnej i biofiltra układu wentylacyjnego kompleksu hal oraz

odprowadzany nadmiar wód z układu zbiornika zb.1 i zb.12.

W wyniku przetwarzania odpadów wprowadzonych do tuneli kompostowni powstają dwa strumienie ścieków: odcieki spływające na frontową stronę tuneli i odcieki spływające na tylną stronę tuneli.

Ścieki spływające na frontową stronę tuneli są kierowane do studzienki, gdzie łączą się z innymi ściekami i spływają do nowego zbiornika ścieków zb.14. Ścieki przed wprowadzeniem do zbiornika zb.14 są oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych (Sep4).

Ścieki spływające z tyłu tuneli wraz z odciekami z płuczki układu wentylacyjnego kompostowni wpływają do zbiornika zb.3.1. Do zbiornika zb.3.1 wprowadzane są również tłoczone ścieki ze zbiornika zb.1, celem ich wykorzystania w kompostowni w celu ograniczenia zużycia wody wodociągowej. Następnie ścieki ze zbiornika zb.3.1 poprzez pompę i sito oczyszczające spływają do zbiornika zb.12 o pojemności 80 m³. Ze zbiornika zb.12 odcieki dwiema pompami samozasysającymi kierowane są do zwilżania pryzm w tunelach (recyrkulacja). Zbiornik zb.12 wyposażony został w przelew awaryjny, za pomocą którego nadmiar ścieków odprowadzany jest do nowego zbiornika ścieków zb.14. Ścieki przed wprowadzeniem do zbiornika zb.14 są oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych (Sep4).

Zbiornik zb.14 stanowi retencję dla ścieków przemysłowych. Z tego zbiornika ścieki są pompowane do studni, gdzie łączą się z pozostałymi ściekami. Z tej części zakładu ścieki trafiają do przepompowni zlokalizowanej na wysokości budynku warsztatowego i dalej, poprzez przepływomierz kierowane są przewodem tłocznym do kanalizacji sanitarnej MWiK.

Woda z przelewu i spustu z płuczki wodnej i biofiltra nowego układu wentylacyjnego kompleksu hal wprowadzana jest do zbiornika zb.2, z którego następnie zasila zbiornik zb.1 i dalej trafia do obiegu technologicznego.

Poszczególne strumienie ścieków z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów nie są opomiarowane, a ich ilość można wyznaczyć tylko w drodze bilansu, tj. w oparciu o różnicę wskazań przepływomierza ścieków i ilość pozostałych strumieni ścieków (wyznaczone w oparciu o wskazanie zużycia wody oraz w oparciu o obliczenia ilości wód).

Maksymalna ilość ścieków z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów odprowadzana do kanalizacji sanitarnej MWiK wynosi maksymalnie 6000 m³/rok.

Odcieki z hali sortowni odpadów selektywnie zbieranych i magazynu surowców

W wyniku prowadzenia procesu przeładunku, magazynowania i sortowania odpadów w hali sortowni odpadów selektywnie zbieranych mogą powstać odcieki, które ujmowane są wpustami i kierowane do kanalizacji. Podobnie odcieki z magazynu surowców (obiekt nr 8) ujmowane są wpustem liniowym i kierowane do kanalizacji. Odcieki podczyszczane są w separatorach substancji ropopochodnych: Sep1 i Sep2, przy czym odcieki z hali sortowni w obu separatorach, a odcieki z magazynu surowców tylko w separatorze Sep2.

Maksymalna ilość odcieków z hali sortowni odpadów selektywnie zbieranych i magazynu surowców wynosi maksymalnie 180 m³/rok.

Odcieki z miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów w hali załadunku, wyładunku, magazynowania i rozdrabniania odpadów (hala nr 2)

W wyniku prowadzenia procesu przeładunku, magazynowania i przetwarzania odpadów

mogą powstać odcieki (np. w postaci ciekłe pozostałości z butelek po napojach, uwalniane z odpadów biodegradowalnych lub kuchennych itp.). Odcieki te spływają poprzez kratki wpustowe do studzienki, gdzie łączą się z innymi ściekami i spływają do nowego zbiornika ścieków zb.14. Ścieki przed wprowadzeniem do zbiornika zb.14 są oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych (Sep4).

Maksymalna ilość odcieków z hali załadunku, wyładunku, magazynowania i rozdrabniania odpadów wynosi maksymalnie 365 m³/rok.

Odcieki z miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów na placu operacyjnym

Na placu operacyjnym znajdującym się w północnej części zakładu prowadzone jest magazynowanie znacznej grupy odpadów wytwarzanych, zbieranych i przeznaczonych do przetwarzania. Odcieki z miejsc magazynowania i przetwarzania (odzysku) odpadów na placu operacyjnym są kierowane bezpośrednio do zb.1 i następnie przetłaczane do wykorzystania w kompostowni do zwilżania pryzm w tunelach.

Zbiornik zb.1 wyposażony został w przelew awaryjny, za pomocą którego nadmiar ścieków odprowadzany jest do nowego zbiornika ścieków zb.14. Ścieki przed wprowadzeniem do zbiornika zb.14 są oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych Sep4.

Ilość odcieków z miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów na placu operacyjnym wynosi maksymalnie 4 700 m³/rok.

Łączna ilość ścieków przemysłowych

Łączna ilość ścieków przemysłowych (stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, pozostałych ścieków przemysłowych z zakładu i ścieków bytowych), która jest odprowadzana do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu wynosi:

$$Q_{\max/s} = 0,012 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr}/\text{dobę}} = 55,2 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{dop}/\text{rok}} = 11\,052 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Tabela nr 5: Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik - substancja	Dopuszczalne stężenia substancji w ściekach przemysłowych kierowanych do kanalizacji zewnętrznej [mg/l]
1.	Arsen (As)	0,05
2.	Kadm (Cd)	0,05
3.	Chrom (Cr)	0,15
4.	Miedź (Cu)	0,5
5.	Ołów (Pb)	0,1
6.	Nikiel (Ni)	0,5
7.	Rtęć (Hg)	0,005
8.	Cynk (Zn)	1,0

IV.3.4.c. Sposób postępowania z poszczególnymi strumieniami ścieków

- Połączone strugi ścieków technologicznych oraz wód opadowych i roztopowych są zawracane do procesu przetwarzania biologicznego i służą do nawadniania przyzmy w części przyzmovej i tunelowej, a ich ewentualny nadmiar, po podczyszczeniu w separatorze lamelowym jest kierowany do kanalizacji miejskiej poprzez przepływomierz.
- Poszczególne strumienie ścieków bytowych trafiają do studni zbiorczej znajdującej się przy granicy działki.
- Poszczególne strumienie ścieków przemysłowych spływają do przepompowni zlokalizowanej przy budynku warsztatu.
- Wszystkie strumienie ścieków: technologicznych, przemysłowych i bytowych łączą się finalnie w studni zbiorczej przy granicy działki w jeden strumień, który jest kierowany do przyłącza do kanalizacji sanitarnej.

11. Punkt IV.4. wym. decyzji (emisja zanieczyszczeń do powietrza) otrzymuje następujące brzmienie:

IV.4. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

IV.4.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela nr 11: Źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza – charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora / komina	Przekrój/ Średnica wewnętrzna	Przepływ gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora / urządzenia oczyszczania gazów
		[m]	[m]	[m ³ /h] ([Nm ³ /h])	[K]	h/rok	
e-3	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-4	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-5	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-6	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-7	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-8	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-9	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-10	Wentylacja	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/po

	mechaniczna hali sortowni						ziomy
e-11	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-12	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-13	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-14	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	7,66	0,66×0,66	8530	293	8760	Zadaszony/poziomy
e-17	Wentylacja mechaniczna linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych	8,0	0,8	32 000 (29 300)	293	8760	Otwarty/ filtr workowy, filtr z włókniną impregnowan ą węglem aktywowany m i biofiltr
e-18	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 1	8,0	0,8	20 250 – 56 750 (19 300 – 54 100)	293	8760	Otwarty/ płuczka wodna / filtr workowy, kaseta filtracyjna z aktywnym węglem, biofiltr
e-19	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 2	8,0	0,8	20 250 – 56 750 (19 300 – 54 100)	293	8760	Otwarty/ płuczka wodna / filtr workowy, kaseta filtracyjna z aktywnym węglem, biofiltr
e-20	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 3	8,0	0,8	20 250 (19 300)	293	8760	Otwarty/ płuczka wodna, kaseta filtracyjna z aktywnym węglem, biofiltr
e-21	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 4	8,0	0,8	20 250 (19 300)	293	8760	Otwarty/ płuczka wodna, kaseta filtracyjna z aktywnym węglem, biofiltr

B01	Procesy prowadzone w kompostowni tunelowej, buforze, załadunek i wyładunek tuneli	3,0	20,0 × 20,0	60 000 (54 900)	293	8000	Powierzchnio wy otwarty / Biofiltr
-----	---	-----	-------------	--------------------	-----	------	--

Podstawowymi źródłami emisji niezorganizowanej związanymi z instalacją mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są:

- pojazdy ciężarowe dowożące i wywożące odpady,
- maszyny robocze: ładowarki kołowe, wózek widłowy.

IV.4.2. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 11a: Rodzaje i ilości pyłów i gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych źródeł emisji

Emitor	Źródło emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisji zanieczyszczeń	
			Maksymalna emisja godzinowa [kg/h]	Graniczna wielkość emisyjna BAT-AEL (średnia z okresu pobierania próbek) mg/Nm ³ *
Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych				
e-3	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-4	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-5	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-6	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-7	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-8	Wentylacja	Pył ogółem	0,0180	-

	mechaniczna hali sortowni	Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-9	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-10	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-11	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-12	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-13	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-14	Wentylacja mechaniczna hali sortowni	Pył ogółem	0,0180	-
		Pył zawieszony PM10	0,0099	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0099	-
		Tlenek węgla	0,3600	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001	-
e-17	Wentylacja mechaniczna linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,073	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,015	-
		Tlenek węgla	2,16	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,00012	-
		Całkowite LZO	-	40
Kompleks zhermetyzowanych hal instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (hala sortowni, hala przygotowania wsadu, hala kompostowni przymowej)				
e-18	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 1	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,14	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,03	-
		Tlenek węgla	0,43	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,00002	-
		Amoniak	-	20
		Disiarczek dimetylu	0,000015	-
		Dwusiarczek węgla	0,000015	-
		Aceton	0,005	-
		Octan etylu	0,0014	-
		Octan metylu	0,0004	-
		Butan-1-ol	0,0004	-
		Butan-2-on	0,0009	-
		Siarkowodór	0,16	-
		Całkowite LZO	-	40

e-19	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 2	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,14	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,03	-
		Tlenek węgla	0,43	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,00002	-
		Amoniak	-	20
		Disiarczek dimetylu	0,000015	-
		Dwusiarczek węgla	0,000015	-
		Aceton	0,005	-
		Octan etylu	0,0014	-
		Octan metylu	0,0004	-
		Butan-1-ol	0,0004	-
		Butan-2-on	0,0009	-
		Siarkowodór	0,16	-
		Całkowite LZO	-	40
e-20	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 3	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,14	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,03	-
		Tlenek węgla	0,43	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,00002	-
		Amoniak	-	20
		Disiarczek dimetylu	0,000015	-
		Dwusiarczek węgla	0,000015	-
		Aceton	0,005	-
		Octan etylu	0,0014	-
		Octan metylu	0,0004	-
		Butan-1-ol	0,0004	-
		Butan-2-on	0,0009	-
		Siarkowodór	0,16	-
		Całkowite LZO	-	40
e-21	Wentylacja mechaniczna kompleksu hal instalacji MBP – sekcja 4	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,14	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,03	-
		Tlenek węgla	0,43	-
		Akrylaldehyd (akroleina)	0,00002	-
		Amoniak	-	20
		Disiarczek dimetylu	0,000015	-
		Dwusiarczek węgla	0,000015	-
		Aceton	0,005	-
		Octan etylu	0,0014	-
		Octan metylu	0,0004	-
		Butan-1-ol	0,0004	-
		Butan-2-on	0,0009	-
		Siarkowodór	0,16	-
		Całkowite LZO	-	40
Kompostownia tunelowa				
B01	Procesy prowadzone w kompostowni tunelowej, buforze, załadunek i wyładunek tuneli	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,06	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,06	-
		Amoniak	-	20
		Disiarczek dimetylu	0,0002	-
		Dwusiarczek węgla	0,0002	-
		Aceton	0,0750	-
		Octan etylu	0,021	-
		Octan metylu	0,0058	-
		Butan-1-ol	0,0057	-
		Butan-2-on	0,0132	-
		Siarkowodór	0,0066	-

		Całkowite LZO	-	40
--	--	---------------	---	----

* warunki znormalizowane: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa

IV.4.3. Zbiorcze zestawienia wielkości emisji dla instalacji

Tabela nr 12: Dopuszczalna roczna wielkość emisji z instalacji

Instalacja IPPC	Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów	Pył ogółem	11,93
	Pył zawieszony PM10	5,504
	Pył zawieszony PM2,5	2,314
	Tlenek węgla	71,78
	Akrylaldehyd (akroleina)	0,01262
	Amoniak	34,6
	Disiarczek dimetylu	0,00242
	Dwusiarczek węgla	0,00242
	Aceton	0,776
	Octan etylu	0,218
	Octan metylu	0,06
	Butan-1-ol	0,06
	Butan-2-on	0,1416
	Siarkowodór	3,953
	Całkowite LZO	79,1

12. Punkt V. wym. decyzji (gospodarka odpadami) otrzymuje następujące brzmienie:

V. Gospodarka odpadami

A/ Pozwolenie na wytwarzanie odpadów

V.1. Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela nr 13: Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu (utrzymanie instalacji w sprawności)			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,0

4.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	4,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
6.	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)	1,0
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0
8.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,2
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,0
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
11.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	1,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10,0
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,0
4.	16 01 03	Zużyte opony	100,0
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
6.	17 02 01	Drewno	100,0
7.	17 04 05	Żelazo i stal	100,0
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	50,0
9.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	20,0
Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów: Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych, Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych, Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna			
Wariant 1 – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących ze zmieszanych odpadów komunalnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,0
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	1,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,0

4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 000,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,0
8.	16 01 03	Zużyte opony	50,0
9.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
10.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
13.	19 12 05	Szkło	500,0
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,0
15.	19 12 08	Tekstylia	600,0
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	25 000,0
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa)	77 000,0
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa)	48 000,0
19.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	10,0
20.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	100,0
Wariant 2 – przetwarzanie odpadów pozostałych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,0
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	50,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	6 000,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,0
8.	16 01 03	Zużyte opony	200,0
9.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
10.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
13.	19 12 05	Szkło	500,0
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,0
15.	19 12 08	Tekstylia	100,0
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	25 000,0
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000,0

18.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50,0
19.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	100,0
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów - kompostownia			
Wariant 1: przetwarzanie frakcji podsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych (proces stabilizacji i/lub proces biologicznego suszenia)			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000,0
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,0
Wariant 2: przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	40 000,0
Wariant 3: przetwarzanie odpadów w procesie biologicznego suszenia			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000,0
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,0
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – zestaw przesiewaczy			
Wariant 1: przesiewanie stabilizatu i/lub odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	12 000,0
3.	19 12 02	Metale żelazne	100,0
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
5.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	11 000,0
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 20-100 mm)	28 800,0
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja <20 mm lub 40 mm)	29 000,0
Wariant 2: przesiewanie produktów powstałych z odpadów ulegających biodegradacji			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,0
Wariant 3: przesiewanie produktów powstałych z odpadów w procesie biologicznego suszenia			
Wariant 4: przesiewanie innych odpadów			

1.	19 12 02	Metale żelazne	100,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
3.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	11 000,0
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,0
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 20-100 mm)	25 000,0
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja <20 mm)	25 000,0

*odpady niebezpieczne

V.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 14: Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu (utrzymanie instalacji w sprawności)			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne (alkohole, ksylen, toluen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne), spoiwa, pigmenty, składniki koagulantów, woda, metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farb i lakierów.
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Składnikami odpadu są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne, spoiwa, pigmenty. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farb i lakierów. Ilość zastosowanego rozpuszczalnika uzależniona jest od wieku pokrycia farbą, stanu jakościowego pokrycia, zastosowanej grubości i rodzaju farby.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Produkty ropopochodne (syntetyczne lub mineralne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające właściwości użytkowe. Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
4.	13 05 07*	Zaolejona woda z	Woda z odwodnienia olejów w separatorach

		odwadniania olejów w separatorach	i łapaczu olejów zawiera niewielką ilość emulgowanych olejów oraz piasków. Gęstość: 1000 kg/m ³ . Rozpuszczalność w wodzie: 90-100%. Zawartość wody: 90-100%.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po surowcach i materiałach niebezpiecznych (np. substancje ropopochodne- smary, oleje, farby, lakiery, itp.). W skład chemiczny odpadu wchodzi związki organiczne i nieorganiczne. Składają się z tworzyw sztucznych, szkła, metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami hydraulicznymi, olejami smarowymi, środkami ochrony roślin lub środkami czystości zawierającymi substancje niebezpieczne. Właściwości: odpad posiada formę ciała stałego, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie. Mogą zawierać pozostałości substancji stałych lub ciekłych, które mogą mieć właściwości palne, rozpuszczalne w wodzie, biodegradowalne. Odpad posiada właściwości niebezpieczne wynikające z charakteru wcześniej przechowywanych w opakowaniach substancji, w szczególności drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
6.	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)	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zawierające zanieczyszczenia lakierów, rozpuszczalników, smarów i olejów. Konsystencja stała, zawierające niebezpieczne związki pochodzące z olejów, smarów, farb i lakierów.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Metalowe lub plastikowe elementy obudowy, materiał filtracyjny zanieczyszczony związkami niebezpiecznymi – składniki olejów.
8.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Obudowa metalowa lub z tworzywa sztucznego, zbiornik z czynnikiem chłodniczym (freon, HCFC, HFC). Odpad stały, może być palny. Odpad posiada właściwości niebezpieczne szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	Światłówki - szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp;

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, świetlówki – zaw. związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi. Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Pb, Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
11.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Osad ściekowy mineralny mogący zawierać metale ciężkie. Konsystencja szlamu (osad uwodniony).
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Materiały, z których składają się odpady to głównie: guma naturalna czyli SBR, EPDM, chloropren, nitril, silikon, polipropylen. Twardość (st. IRH) 40-90; wytrzymałość (Mpa) 7,5-20; temperatura max. (°C) 70-200; temperatura min. (°C) -90 ÷ -40.
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farb i lakierów.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Będą to: a) szmaty, ścierki, ręczniki papierowe, używane do usuwania różnorodnych zanieczyszczeń i brudu z powierzchni, b) ubrania ochronne pracowników warsztatu i malarni - kombinezony, rękawice ochronne, fartuchy, maski ochronne. Dodatkowo też wszystkie produkty, które są wykorzystywane do ochrony przed różnorodnymi zagrożeniami dla zdrowia pracowników w miejscu pracy. Skład: materiały tekstylne z surowców naturalnych (wełna, bawełna, len) lub sztucznych (poliester, PCV, anilana). Właściwości: odpad w postaci stałej, może być palny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować,

			że odpad jest niebezpieczny.
4.	16 01 03	Zużyte opony	Tworzywa sztuczne – polimery naturalne i syntetyczne (kauczuk), oraz sadze i poliamidy. Konsystencja stała.
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych. Postać stała.
6.	17 02 01	Drewno	Drewno powstałe przy rozbiórce. Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo, stal, żeliwo powstałe przy rozbiórce. Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Osady mineralne (piasek, żwir). Konsystencja sypka, obojętne.
9.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Osad ściekowy mineralny. Konsystencja szlamu (osad uwodniony).
Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów: Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych, Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych, Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna			
Wariant 1 – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących ze zmieszanych odpadów komunalnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po surowcach i materiałach niebezpiecznych (np. substancje ropopochodne: smary, oleje, farby, lakiery, itp.). W skład chemiczny odpadu wchodzi związek organiczny i nieorganiczny. Składają się z tworzyw sztucznych, szkła, metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami hydraulicznymi, olejami smarowymi, środkami ochrony roślin lub środkami czystości zawierającymi substancje niebezpieczne. Właściwości: odpad posiada formę ciała stałego, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie. Mogą zawierać pozostałości substancji stałych lub ciekłych, które mogą mieć właściwości palne, rozpuszczalne w wodzie, biodegradowalne. Odpad posiada właściwości niebezpieczne wynikające z charakteru wcześniej przechowywanych w opakowaniach substancji, w szczególności drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne.

2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru ($<C_6H_{10}O_5>n$). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Żelazo, stal lub metale nieżelazne (aluminium), niezanieczyszczone pozostałościami surowców i produktów. Konsystencja stała, nierozkładalne w środowisku.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Papier, aluminium, tworzywa sztuczne.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło – krzemionka / SiO_2 (70-74%), Na_2O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al_2O_3 (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Worki z juty, lnu, konopi, wiskozy.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Głównym składnikiem jest guma oraz metale. Właściwości: ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne, obojętne dla środowiska. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
9.	19 12 01	Papier i tektura	Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru ($<C_6H_{10}O_5>n$). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
10.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Metale nieżelazne (głównie aluminium, miedź, mosiądz). Konsystencja stała.
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
13.	19 12 05	Szkło	Szkło – krzemionka / SiO_2 (70-74%), Na_2O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al_2O_3 (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
15.	19 12 08	Tekstylia	Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna).

			Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Wartość opałowa powyżej 10 MJ/Mg; uziarnienie między 10 mm a 40 mm, zawartość popiołu poniżej 50%, gęstość nasypowa 0,2-1,3 Mg/m ³ , zawartość P ₂ O ₅ < 5%, zawartość wody ≤ 10%, siarka całkowita ≤ 0,5%, zawartość chloru ≤ 1%, zawartość rtęci < 2 ppm, zawartość chromu < 100 ppm, zawartość metali ciężkich (Ni, Pb, Cu, Sb, As, Co, V, Mn) < 2000 ppm.
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady pozostałe po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcja nadsitowa z przesiewacza o oczku 80mm i 100 mm. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpadami jest frakcja 0-80 mm i 0-100 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych (i po kolejnym przesiewaniu na przesiewaczach z oczkiem 20 mm/40 mm). Odpady mają charakter zbliżony do zmieszanych odpadów komunalnych po oddzieleniu dużych frakcji > 80/ > 100 mm. W skład odpadu wchodzi związek organiczne i nieorganiczne. Odpady stanowią ciało stałe, są sypkie, o różnym stopniu wilgotności, mogą mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
19.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, ebonitu. W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90% stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.
20.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	M.in.: stare meble (także rozłożone na części), wyroby tapicerskie (np. fotele, wersalki, pufy), materace, zabawki dużych rozmiarów, krzesła, stoły, szafy, łóżka, meble ogrodowe, lustra, obrazy, dywany, wykładziny, wózki dziecięce, puste walizki, rowery, narty, sanki,

			karnisze.
Wariant 2 – przetwarzanie odpadów pozostałych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po surowcach i materiałach niebezpiecznych (np. substancje ropopochodne: smary, oleje, farby, lakiery, itp.). W skład chemiczny odpadu wchodzi związek organiczny i nieorganiczny. Składają się z tworzyw sztucznych, szkła, metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami hydraulicznymi, olejami smarowymi, środkami ochrony roślin lub środkami czystości zawierającymi substancje niebezpieczne. Właściwości: odpad posiada formę ciała stałego, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie. Mogą zawierać pozostałości substancji stałych lub ciekłych, które mogą mieć właściwości palne, rozpuszczalne w wodzie, biodegradowalne. Odpad posiada właściwości niebezpieczne wynikające z charakteru wcześniej przechowywanych w opakowaniach substancji, w szczególności drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne.
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru ($<C_6H_{10}O_5>n$). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliestr, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Żelazo, stal lub metale nieżelazne (aluminium), niezanieczyszczone pozostałościami surowców i produktów. Konsystencja stała, nierozkładalne w środowisku.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Papier, aluminium, tworzywa sztuczne.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło – krzemionka / SiO_2 (70-74%), Na_2O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al_2O_3

			(1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Worki z juty, lnu, konopi, wiskozy.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Głównym składnikiem jest guma oraz metale. Właściwości: ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne, obojętne dla środowiska. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
9.	19 12 01	Papier i tektura	Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru ($<C_6H_{10}O_5>n$). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
10.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Metale nieżelazne (głównie aluminium, miedź, mosiądz). Konsystencja stała.
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Polimery (polietylen, poliestr, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
13.	19 12 05	Szkło	Szkło – krzemionka / SiO_2 (70-74%), Na_2O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al_2O_3 (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
15.	19 12 08	Tekstylia	Materiały tekstylne (np. poliestr, bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Wartość opałowa powyżej 10 MJ/Mg; zawartość popiołu poniżej 50%, gęstość nasypowa 0,2-1,3 Mg/m ³ , zawartość P_2O_5 < 5%, zawartość wody ≤ 10%, siarka całkowita ≤ 0,5%, zawartość chloru ≤ 1%, zawartość rtęci < 2 ppm, zawartość chromu < 100 ppm, zawartość metali ciężkich (Ni, Pb, Cu, Sb, As, Co, V, Mn) < 2000 ppm.
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Pozostałości po sortowaniu i/lub rozdrabnianiu pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
18.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, ebonitu. W przypadku dużych

			elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90% stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.
19.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	M.in.: stare meble (także rozłożone na części), wyroby tapicerskie (np. fotele, wersalki, pufy), materace, zabawki dużych rozmiarów, krzesła, stoły, szafy, łóżka, meble ogrodowe, lustra, obrazy, dywany, wykładziny, wózki dziecięce, puste walizki, rowery, narty, sanki, karnisze.
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia			
Wariant 1: przetwarzanie frakcji podsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych (proces stabilizacji i/lub proces biologicznego suszenia)			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Produkt uzyskany w drodze biologicznego suszenia frakcji podsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych. Postać stała zawierająca częściowo rozłożoną frakcję biologiczną i części nieulegające rozkładowi: szkło, plastik, metale i minerały.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Stabilizat – produkt kompostowania (stabilizacji) odpadów komunalnych, zawierający częściowo rozłożoną frakcję biologiczną, jak i części nierozkładalne biologicznie (np. tworzywa sztuczne, guma, szkło), które nie zostały oddzielone od ustabilizowanej frakcji ulegającej biodegradacji. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Związki organiczne i nieorganiczne (rozdrobnione odpady o znacznej kaloryczności m.in.: papier, tektura, tkaniny, tworzywa sztuczne, odpady drewniane, węgiel). Odpad w postaci ciała stałego, bezzapachowy lub o lekkim charakterystycznym zapachu. Odpad palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
Wariant 2: przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nie nadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów

		wykorzystania)	organicznych i zielonych. W skład odpadu wchodzi głównie materia organiczna oraz minerały, piasek i kamienie. Odpad w postaci stałej, sypkiej, o ziemistym zapachu.
Wariant 3: przetwarzanie odpadów w procesie biologicznego suszenia			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Produkt uzyskany w drodze biologicznego suszenia odpadów. Postać stała zawierająca częściowo rozłożoną frakcję biologiczną i części nieulegające rozkładowi: szkło, plastik, metale i minerały.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Związki organiczne i nieorganiczne (rozdrobione odpady o znacznej kaloryczności m.in.: papier, tektura, tkaniny, tworzywa sztuczne, odpady drewniane, węgiel). Odpad w postaci ciała stałego, bezzapachowy lub o lekkim charakterystycznym zapachu. Odpad palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – zestaw przesiewaczy			
Wariant 1: przesiewanie stabilizatu i/lub odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Produkt kompostowania (stabilizacji) odpadów komunalnych, zawierający częściowo rozłożoną frakcję biologiczną, jak i części nierozkładalne biologicznie (np. tworzywa sztuczne, szkło). Produkt po przesianiu na sicie, frakcja o granulometrii nie większej niż 20 mm lub 40 mm.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Produkt kompostowania (stabilizacji) odpadów komunalnych, zawierający częściowo rozłożoną frakcję biologiczną, jak i części nierozkładalne biologicznie (np. tworzywa sztuczne, szkło). Produkt po przesianiu na sicie, frakcja nadsitowa.
3.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cynę). Postać stała, niepalny. Nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	W skład odpadu wchodzi metale kolorowe

			to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium oraz stopy metali nieżelaznych m. in. mosiądz i brąz. Odpad o tym kodzie charakteryzuje się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Postać stała.
5.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	W skład odpadu wchodzi głównie minerały: kwarc, krzemionka, krzemiany, węglany. Właściwości odpadu: stałe, sypkie, obojętne, niepalne.
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpadami jest frakcja 20-100 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych po procesie biologicznego suszenia. Odpady mają charakter zbliżony do zmieszanych odpadów komunalnych po oddzieleniu dużych frakcji > 80/ > 100 mm i po rozkładzie części substancji organicznych. W skład odpadu wchodzi związki organiczne i nieorganiczne. Odpady stanowią ciało stałe, są sypkie, o niewielkim stopniu wilgotności, mogą mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpadami jest frakcja < 20 mm lub 40 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych po procesie biologicznego suszenia. Odpady mają charakter zbliżony do zmieszanych odpadów komunalnych po oddzieleniu dużych frakcji > 20 mm lub 40 mm i po rozkładzie części substancji organicznych. W skład odpadu wchodzi związki organiczne i nieorganiczne. Odpady stanowią ciało stałe, są sypkie, o niewielkim stopniu wilgotności, mogą mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
Wariant 2: przesiewanie produktów powstałych z odpadów ulegających biodegradacji			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nie nadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów organicznych i zielonych.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	W skład odpadu wchodzi metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium oraz stopy metali nieżelaznych m. in. mosiądz i brąz. Odpad o tym kodzie charakteryzuje się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Postać stała.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym	Frakcja składa się w szczególności z

		zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
Wariant 3: przesiewanie produktów powstałych z odpadów w procesie biologicznego suszenia			
Wariant 4: przesiewanie innych odpadów			
1.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cynę. Postać stała, niepalny. Nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	W skład odpadu wchodzi metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium oraz stopy metali nieżelaznych m. in. mosiądz i brąz. Odpad o tym kodzie charakteryzuje się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Postać stała.
3.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	W skład odpadu wchodzi głównie minerały: kwarc, krzemionka, krzemiany, węglany. Właściwości odpadu: stałe, sypkie, obojętne, niepalne.
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Związki organiczne i nieorganiczne (rozdrobione odpady o znacznej kaloryczności m.in.: papier, tektura, tkaniny, tworzywa sztuczne, odpady drewniane, węgiel). Odpad w postaci ciała stałego, bezzapachowy lub o lekkim charakterystycznym zapachu. Odpad palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpadami jest frakcja 20-100 mm z odpadów po procesie biologicznego suszenia. W skład odpadu wchodzi związki organiczne i nieorganiczne. Odpady stanowią ciało stałe, są sypkie, o niewielkim stopniu wilgotności, mogą mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	Odpadami jest frakcja < 20 mm z odpadów po procesie biologicznego suszenia. W skład odpadu wchodzi związki organiczne i nieorganiczne. Odpady stanowią ciało stałe,

		odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	są sypkie, o niewielkim stopniu wilgotności, mogą mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
--	--	--	---

* odpady niebezpieczne

V.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów w związku z eksploatacją instalacji realizowane jest poprzez:

- przedłużenie okresu użytkowania olejów poprzez zakup olejów dobrej, jakości o najdłuższym okresie eksploatacji,
- kontrolę zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym.

Zapobieganie negatywnemu wpływowi odpadów na środowisko na terenie zakładu polega na magazynowaniu odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych – magazynowanie w szczelnych pojemnikach, magazynowaniu odpadów, z których zanieczyszczenia mogą wyciekać w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością zgromadzenia ewentualnych wycieków, magazynowaniu większości odpadów w miejscach zadaszonych lub pojemnikach z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody opadowe (ścieki deszczowe). W miejscach niezadaszonych gromadzone są odpady, które nie powodują zanieczyszczenia wód deszczowych.

V.4. Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Tabela nr 15: Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu na terenie zakładu
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu (utrzymanie instalacji w sprawności)			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym lub w malarni.
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym lub w malarni.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym lub w warsztacie.
4.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Nie są magazynowane, lecz wywożone przez uprawnioną firmę.

5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich oraz w zamykanych kontenerach na placu magazynowym.
6.	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)	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym lub w malarni, lub w warsztacie.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym lub w warsztacie.
8.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Magazynowane w kontenerach morskich na placu magazynowym.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w pojemnikach lub luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
11.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Nie są magazynowane, lecz wywożone przez uprawnioną firmę.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym lub w malarni.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym lub luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
4.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w kontenerach lub luzem na placu operacyjnym.
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w pojemnikach lub luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
6.	17 02 01	Drewno	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w kontenerze lub luzem na placu operacyjnym 1.
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Nie są magazynowane, lecz bezpośrednio kierowane do linii do biologicznego przetwarzania

			odpadów.
9.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Nie są magazynowane, lecz bezpośrednio kierowane do linii do biologicznego przetwarzania odpadów.
Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów: Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych, Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych, Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich oraz w zamykanych kontenerach na placu magazynowym.
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	Magazynowane luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w formie sprasowanych kostek lub luzem w magazynie surowców.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w formie sprasowanych kostek lub luzem w magazynie surowców.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w kontenerze lub luzem w magazynie surowców.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane w formie sprasowanych kostek lub luzem w magazynie surowców.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane luzem w magazynie szkła lub na placu operacyjnym 1 lub w kontenerze w magazynie surowców.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane w kontenerze, w pojemnikach, workach lub luzem w magazynie surowców.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w kontenerach lub luzem na placu operacyjnym.
9.	19 12 01	Papier i tektura	Magazynowane w formie sprasowanych kostek lub luzem w magazynie surowców.
10.	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowane w kontenerze lub luzem w magazynie surowców, na placu magazynowym lub na placu operacyjnym 1.
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane w kontenerze lub

			luzem w magazynie surowców lub luzem na placu magazynowym.
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazynowane w formie sprasowanych kostek lub luzem w magazynie surowców.
13.	19 12 05	Szkło	Magazynowane w pojemniku lub luzem w magazynie szkła lub w kontenerze w magazynie surowców.
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
15.	19 12 08	Tekstylia	Magazynowane w kontenerze, w pojemnikach, w workach lub luzem w magazynie surowców.
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowane w formie sprasowanych kostek, w kontenerach lub luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych, w hali do przesiewania i magazynowania odpadów, w magazynie surowców.
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowane w kontenerach lub luzem lub w formie sprasowanych kostek w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych, w hali przygotowania wsadu, w hali do przesiewania i magazynowania odpadów, w magazynie odpadów, w magazynie surowców i/lub na placu operacyjnym 1.
18.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	Magazynowane luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
19.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów - kompostownia			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów lub w boksach na placu operacyjnym 1.
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów.
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowane w kontenerach lub luzem lub w formie sprasowanych kostek w sortowni odpadów

			komunalnych zmieszanych, w hali do przesiewania i magazynowania odpadów, w magazynie surowców.
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – zestaw przesiewaczy			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów lub w boksach na placu operacyjnym 1.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów.
3.	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowane w kontenerze lub luzem w magazynie surowców, na placu magazynowym lub na placu operacyjnym 1.
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane w kontenerze lub luzem w magazynie surowców lub luzem na placu magazynowym.
5.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów lub w boksach na placu operacyjnym 1.
6.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowane w kontenerach lub luzem lub w formie sprasowanych kostek w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych, w hali do przesiewania i magazynowania odpadów, w magazynie surowców.
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowane w kontenerach lub luzem lub w formie sprasowanych kostek w hali przygotowania wsadu, w hali do przesiewania i magazynowania odpadów, w buforze magazynowym, w magazynie odpadów, w magazynie surowców i/lub na placu operacyjnym 1.

* odpady niebezpieczne

B/ Zezwolenie na przetwarzanie odpadów

V.5. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

V.5.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Tabela nr 16: Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych			
Wariant 1 – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących ze zmieszanych odpadów komunalnych proces odzysku R12 albo proces unieszkodliwiania D13			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (produkt biologicznego suszenia)	30 000,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa ze zmieszanych odpadów komunalnych)	32 000,0
3.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	30 000,0
ŁĄCZNIE			62 000,0
Wariant 2 – przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych proces odzysku R12			
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	100,0
2.	02 01 10	Odpady metalowe	100,0
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	3 000,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,0
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali	200,0
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,0
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	20,0
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,0
12.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	100,0
13.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	1 000,0
14.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	1 000,0
15.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1 000,0
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0
18.	19 12 05	Szkło	500,0
19.	19 12 08	Tekstylia	500,0
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0
21.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	500,0
22.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,0
23.	20 01 02	Szkło	1 000,0

24.	20 01 10	Odzież	1 000,0
25.	20 01 11	Tekstylia	500,0
26.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,0
27.	20 01 40	Metale	100,0
28.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	500,0
29.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	10 000
ŁĄCZNIE			51 220,0
ŁĄCZNIE warianty 1 ÷ 2			100 000,0
Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych			
Wariant 1 – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych proces odzysku R12 albo proces unieszkodliwiania D13			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	80 000,0
ŁĄCZNIE			80 000,0
Wariant 2 – przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych proces odzysku R12			
1.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	500,0
2.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	200,0
3.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	2 000,0
ŁĄCZNIE			1 700,0
ŁĄCZNIE warianty 1 ÷ 2			80 000,0
ŁĄCZNIE Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych i Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych			140 000,0
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia			
Wariant 1: przetwarzanie frakcji podsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych (proces stabilizacji i/lub proces biologicznego suszenia) proces odzysku R3 albo proces 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	48 000,0
ŁĄCZNIE			48 000,0
Wariant 2: przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji proces odzysku R3			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000,0
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	5 000,0
3.	02 03 82	Odpady tytoniowe	100,0
4.	02 04 80	Wysłodki	5 000,0
5.	03 01 01	Odpady kory i korka	5 000,0
6.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5 000,0
7.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	5 000,0
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,0
9.	17 02 01	Drewno	5 000,0
10.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,0
11.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100,0
12.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	48 000,0
13.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0

ŁĄCZNIE			48 000,0
Wariant 3: przetwarzanie odpadów w procesie biologicznego suszenia proces odzysku R3, proces odzysku R12 lub proces unieszkodliwiania D8			
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	1 000,0
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	24 000,0
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	24 000,0
4.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0
5.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0
6.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	1 000,0
7.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	1 000,0
8.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0
9.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,0
10.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	24 000,0
11.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	24 000,0
12.	02 03 82	Odpady tytoniowe	100,0
13.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	3 000,0
14.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0
15.	02 04 80	Wysłodki	10 000,0
16.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000,0
17.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0
18.	02 05 80	Odpadowa serwatka	500,0
19.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	24 000,0
20.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,0
21.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	1 000,0
22.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000,0
23.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,0
24.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	10 000,0
25.	03 01 01	Odpady kory i korka	24 000,0
26.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	24 000,0
27.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	9 600,0
28.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0
29.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	24 000,0
30.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	9 600,0
31.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	30 000,0
32.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	10 000,0

33.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	9 600,0
34.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	10 000,0
35.	06 07 99	Inne niewymienione odpady	9 600,0
36.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	9 600,0
37.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	24 000,0
38.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
39.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	9 600,0
40.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	9 600,0
41.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	9 600,0
42.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	9 600,0
43.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	9 600,00
44.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	9 600,0
45.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 000,0
46.	10 12 13	Szlasy z zakładowych oczyszczalni ścieków	9 600,0
47.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
48.	15 01 03	Opakowania z drewna	24 000,0
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	24 000,0
50.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (roślinne)	24 000,0
51.	17 02 01	Drewno	24 000,0
52.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	24 000,0
53.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
54.	19 08 01	Skratki	10 000,0
55.	19 08 02	Zawartość piaskowników	10 000,0
56.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	15 000,0
57.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/ woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	1 000,0
58.	19 08 12	Szlasy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	9 600,0
59.	19 08 14	Szlasy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	9 600,0
60.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	10 000,0
61.	19 09 02	Osady z klarowania wody	10 000,0
62.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
63.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,0

64.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	40 000,0
65.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	9 600,0
66.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	9 600,0
67.	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07	9 600,0
68.	20 01 01	Papier i tektura	2 500,0
69.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	18 000,0
70.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,0
71.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	24 000,0
72.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	48 000,0
73.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
74.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	5 000,0
75.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	9 600,0
76.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	9 600,0
ŁĄCZNIE			48 000,0
ŁĄCZNIE warianty 1 ÷ 3			48 000,0
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne			
Wariant 1: przesiewanie stabilizatu i/lub odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia proces odzysku R12 albo proces unieszkodliwiania D13			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000,0
ŁĄCZNIE			30 000,0
Wariant 2: przesiewanie produktów powstałych z odpadów ulegających biodegradacji proces odzysku R12			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	40 000,0
ŁĄCZNIE			40 000,0
Wariant 3: przesiewanie produktów powstałych z odpadów w procesie biologicznego suszenia proces odzysku R12			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000,0
ŁĄCZNIE			30 000,0
Wariant 4: przesiewanie innych odpadów proces odzysku R12			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,0
ŁĄCZNIE			25 000,0
ŁĄCZNIE warianty 1 ÷ 3			55 000,0
Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna proces odzysku R12			

1.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0
2.	17 02 01	Drewno	500,0
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 400,0
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5 000,0
5.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,0
6.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000,0
ŁĄCZNIE			10 000,0

Łącznie w ciągu roku na instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów można poddać procesowi przetwarzania:

- Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych – **100 000 Mg/rok**, w tym:
 - o przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych – R12 lub D13 – maks. **30 000 Mg/rok**,
 - o przetwarzanie frakcji uzyskanych w biologicznym suszeniu i frakcji nadsitowej z odpadów komunalnych zmieszanych – R12 lub D13 – maks. **32 000 Mg/rok**,
 - o przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych – R12 – maks. **51 220 Mg/rok**,
 - Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów zmieszanych – **80 000 Mg/rok**, w tym:
 - o przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych – R12 lub D13 – maks. **80 000 Mg/rok**,
 - o przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych – R12 – maks. **1 700 Mg/rok**,
- (z zastrzeżeniem, że łącznie w linii do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych i linii do mechanicznego przetwarzania odpadów zmieszanych można przetworzyć do 140 000 Mg/rok)
- Linia biologicznego przetwarzania odpadów – **48 000 Mg/rok**, w tym:
 - o stabilizacja lub biologiczne suszenie odpadów wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych – R3 lub D8 – maks. **48 000 Mg/rok**
 - o kompostowanie odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji – R3 – maks. **48 000 Mg/rok**,
 - o biologiczne suszenie odpadów – R3, R12 lub D8 – maks. **48 000 Mg/rok**
 - Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne – maks. **55 000 Mg/rok**.
 - Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna – R12 – maks. **10 000 Mg/rok**.

V.5.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 17: Wyszczególnienie rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów: Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych, Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych, Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna			
Wariant 1 – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów ze zmieszanych odpadów komunalnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	50,0

		zanieczyszczone	
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	1,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 000,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,0
8.	16 01 03	Zużyte opony	50,0
9.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
10.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
13.	19 12 05	Szkło	500,0
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,0
15.	19 12 08	Tekstylia	600,0
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	25 000,0
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	77 000,0
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	48 000,0
19.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	10,0
20.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	100,0
Wariant 2 – przetwarzanie odpadów pozostałych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,0
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	50,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	6 000,0

6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,0
8.	16 01 03	Zużyte opony	200,0
9.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
10.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
13.	19 12 05	Szkło	500,0
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,0
15.	19 12 08	Tekstylia	100,0
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	25 000,0
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000,0
18.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	50,0
19.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	100,0
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia			
Wariant 1: przetwarzanie frakcji podsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych (proces stabilizacji i/lub proces biologicznego suszenia)			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000,0
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,0
Wariant 2: przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	40 000,0
Wariant 3: przetwarzanie odpadów w procesie biologicznego suszenia			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000,0
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,0
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – zestaw przesiewaczy			
Wariant 1: przesiewanie stabilizatu i/lub odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	12 000,0
3.	19 12 02	Metale żelazne	100,0
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
5.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	11 000,0

6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa)	28 800,0
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa)	29 000,0
Wariant 2: przesiewanie produktów powstałych z odpadów ulegających biodegradacji			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,0
Wariant 3: przesiewanie produktów powstałych z odpadów w procesie biologicznego suszenia			
Wariant 4: przesiewanie innych odpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	100,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
3.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	11 000,0
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,0
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa)	25 000,0
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa)	25 000,0

* odpady niebezpieczne

V.6. Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami 1 i 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Miejsce przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest na terenie instalacji, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, w Bydgoszczy (działki o numerach ewidencyjnych 4/5, 4/6, 5/1, 5/3, 4/12, 4/13 i 4/14 obręb 0229 Bydgoszcz).

Opis procesu technologicznego ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz rocznej mocy przerobowej instalacji

Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych

Rozładunek samochodów przywożących odpady komunalne zmieszane (20 03 01) następuje w strefie przyjęcia odpadów wewnątrz hali. Za pomocą ładowarki kołowej odpady przenoszone są na przenośnik. Następnie trafiają do urządzenia do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów lub bezpośrednio sita bębnowego o oczkach 80 mm, gdzie rozdzielane są na 2 frakcje (19 12 12): powyżej i poniżej 80 mm. Oprócz tego za pomocą separatora metali odzyskiwane są metale żelazne (19 12 02).

Frakcja powyżej 80 mm jest magazynowana w hali, a następnie kierowana albo do sortowania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych (w celu wydzielenia frakcji surowcowych), albo do rozdrabniania na stanowisku do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna (w celu przygotowania paliwa alternatywnego tzw. pre-RDF) lub też ładowana jest na samochody i transportowana do miejsc dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Frakcja poniżej 80 mm transportowana jest przenośnikiem taśmowym do hali załadunku, wyładunku, magazynowania i rozdrabniania odpadów. Następnie trafia na przesiewacz o oczkach 20 mm / 40 mm. Frakcja < 20 mm / 40 mm przekazywana jest do biologicznego przetwarzania do procesu stabilizacji lub biosuszenia, albo w przypadku frakcji o granulometrii nie większej niż 20 mm do składowania na składowisku odpadów. Frakcja > 20 mm / 40 mm przekazywana jest do procesu biologicznego przetwarzania odpadów jako materiał strukturalny.

Jako odrębny wariant eksploatacji tej linii, w ramach wolnych mocy przerobowych możliwe jest przetworzenie odpadów selektywnie zebranych (20 01 99, 20 02 03, 20 03 03) w celu wydzielenia metali żelaznych (19 12 02) oraz frakcji nadsitowej powyżej 80 mm (19 12 12) kierowanej albo do sortowania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych (w celu wydzielenia frakcji surowcowych), albo do rozdrabniania na stanowisku do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna (w celu przygotowania paliwa alternatywnego tzw. pre-RDF) lub też ładowana jest na samochody i transportowana do miejsc dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Frakcja poniżej 80 mm transportowana jest przenośnikiem taśmowym do hali magazynowej odpadów komunalnych w części biologicznej. Następnie przekazywana jest do biologicznego przetwarzania do procesu biosuszenia.

Nominalna roczna wydajność linii do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych wynosi 80 000 Mg/rok.

Na linii do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych prowadzony jest proces:

- dla zmieszanych odpadów komunalnych: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 lub unieszkodliwiania D13 – sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12,
- dla odpadów selektywnie zbieranych: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Linia do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia

W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych prowadzone są 3 procesy (3 warianty przetwarzania odpadów):

- proces stabilizacji lub biologicznego suszenia odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych,
- proces kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów

- ulegających biodegradacji,
- proces biologicznego suszenia odpadów.

Proces stabilizacji lub biologicznego suszenia odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych

Instalacja jest przeznaczona do biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych (stabilizacja) odpadów o frakcji 0-80/100 mm lub < 20 mm / 40 mm po wydzieleniu jej ze zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej.

Proces intensywnej stabilizacji przebiega w zamkniętych bioreaktorach/tunelach stabilizacji tlenowej. Przetwarzanie w fazie intensywnej odbywa się w tunelach, gdzie materiał przebywa około 2-3 tygodni (18 dni). W tym czasie odpady są przenoszone do następnego tunelu po 9 dniach, w celu ich przemieszania, wyrównania wilgotności, szybszej stabilizacji i większego procentu odwodnienia. Celem procesu stabilizacji jest uzyskanie następujących parametrów: $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{g}$ suchej masy, straty prażenia <35%, zawartości $C_{\text{org}} < 20\%$ suchej masy. Odpad o kodzie 19 05 99 niespełniający kryteriów/parametrów dla stabilizatu kierowany jest na pryzmy w celu dojrzwiania i uzyskania parametrów wskazanych w rozporządzeniu dotyczącym mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych. Odpad o kodzie 19 05 99 po spełnieniu kryteriów/parametrów dla stabilizatu, jest kierowany na przesiewacz z sitem o wielkości oczek 20 mm, w wyniku czego powstają odpady:

- 19 05 99 (frakcja nadsitowa), która kierowana jest na składowisko,
- 19 05 03 (frakcja podsitowa), która kierowana jest na rekultywację lub składowisko albo do obiektu unieszkodliwiania odpadów wydobywczych jako kompost nieodpowiadający wymaganiom.

W ramach tego wariantu może być również prowadzone biologiczne suszenie odpadów o frakcji < 20 mm / 40 mm lub 0-80/100 mm po wydzieleniu jej ze zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej. Odpady są zbierane w hermetycznej hali magazynowania odpadów lub w magazynie przy tunelach, gdzie są wstępnie przemieszane w celu uzyskania odpowiedniej struktury. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości, są one umieszczone w bioreaktorze/tunelu. Biosuszenie trwa do 9 dni. Pozwala to na ich odwodnienie i redukcję masy. Produktem po procesie biologicznego suszenia są nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (19 05 01) lub odpady palne (paliwo alternatywne) (19 12 10).

W celu doczyszczania, wytworzone odpady są poddane mechanicznej obróbce na sicie o wielkości oczek 20 mm lub 40 mm. Frakcja nadsitowa stanowi odpady o kodzie 19 12 12 kierowane do produkcji paliw alternatywnych lub przekazywane do uprawnionych odbiorców. Natomiast frakcja podsitowa stanowi pozostałość o kodzie 19 12 12. Odpady o kodzie 19 12 12 są poddane stabilizacji do czasu osiągnięcia parametrów $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{kg s.m.}$ przed ich składowaniem lub mechanicznej obróbce, w celu przekazania do uprawnionych odbiorców. W procesie wydzielane są też metale żelazne (19 12 02).

Możliwe jest również skierowanie produktu biologicznego suszenia (19 05 01) do przetwarzania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych celem wydzielenia frakcji surowcowych.

Odpady o kodzie 19 12 10 będą przeznaczone do termicznego przetworzenia w procesie R1 lub D10.

Na linii do biologicznego przetwarzania odpadów – stabilizacja lub biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych prowadzony jest proces:

- odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) lub unieszkodliwiania D8 – obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12

Proces kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji

Proces kompostowania odpadów biodegradowalnych może przebiegać w instalacji dwuetapowo (bioreaktory/tunele i plac przyzmywy) lub jednoetapowo (bioreaktory/tunele).

Proces kompostowania dwuetapowy przebiega w następujący sposób:

Etap 1: Proces kompostowania w bioreaktorach/tunelach

Materiał biodegradowalny magazynowany jest w hermetycznej hali (hala nr 2). Następnie przed procesem kompostowania materiał jest rozdrabniany za pomocą rozdrabniarki szybkoobrotowej, w hermetycznej hali przygotowania wsadu, a następnie ładowarką czołową jest przewożony do bioreaktorów/tuneli. Proces intensywnego kompostowania w zamkniętych bioreaktorach/tunelach trwa około 14 dni. W czasie fazy intensywnego kompostowania materiał po 7 dniach jest przenoszony do kolejnego tunelu na kolejne 7 dni kompostowania. Temperatura procesu wynosi $\geq 52^{\circ}\text{C}$. Na początku procesu przeprowadza się higienizację materiału, w trakcie której temperatura ulega podwyższeniu do $65\text{--}70^{\circ}\text{C}$ w czasie 24-48 h. W pierwszej fazie kompostowania odpady są co 7 dni przenoszone z jednego tunelu do drugiego, w celu zintensyfikowania przemian biologicznych, wymieszania odpadów oraz lepszego napowietrzania i nawadniania. Po wyjściu z tunelu, celem usunięcia zanieczyszczeń, odpady trafiają na sito o wielkości oczek 40 mm. W wyniku przesiania powstają odpady o kodzie 19 12 12 oraz materiał, który kierowany jest do dojrzewania w przyzmach (hala nr 3 przyzmywa).

Etap 2: Proces kompostowania w przyzmach w hali przyzmywej

Etap ten trwa od 4-6 tygodni. Podczas dojrzewania materiał może osiągać temperaturę $50\text{--}80^{\circ}\text{C}$ i powinien być przerzucany co najmniej 1 raz w tygodniu w celu odpowiedniego napowietrzania materiału oraz przerzucenia. W przypadku wysokiej temperatury w przyzmy, nawilża się ją czystą wodą. Łączny czas kompostowania może być skrócony lub wydłużony do czasu spełnienia przez produkt kompostowania wymagań sanitarnych oraz fizyko-chemicznych, a także wymaganego stopnia dojrzałości. W wyniku tego procesu wytwarzany jest produkt, który spełnia kryteria jakościowe dla nawozów lub środków poprawiających właściwości gleby. Jeśli po zakończeniu procesu powstały produkt nie będzie spełniał wymogów jakościowych, może on zostać zawrócony na początek procesu, gdzie będzie ponownie włączony do kompostowania jako materiał strukturalny albo zostaje przekazany do uprawnionego odbiorcy celem dalszego odzysku lub unieszkodliwiania jako odpad o kodzie 19 05 03.

Materiał po fazie dojrzewania jest przesiewany na zestawie przesiewaczy: gwiazdzystego, bębnowego o prześwicie oczek 20 mm i 10 mm. W wyniku przesiewania powstają 3 frakcje: nadsitowa, stanowiąca głównie zanieczyszczenia (19 12 12), podsitowa – środek poprawiający właściwości gleby, spełniający wymagania jakościowe oraz frakcja pośrednia, która w zależności od ilości zanieczyszczeń, trafia ponownie do procesu lub jest

przekazywana uprawnionemu odbiorcy jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03).

Proces kompostowania jednoetapowy przebiega w następujący sposób:

Etap 1: Proces kompostowania w bioreaktorach/tunelach

Materiał biodegradowalny magazynowany jest w hermetycznej hali (hala nr 2). Następnie przed procesem kompostowania materiał jest rozdrabniany za pomocą rozdrabniarki szybkoobrotowej, w hermetycznej hali przygotowania wsadu, a następnie ładowarką czołową jest przewożony do bioreaktorów/tuneli. Proces intensywnego kompostowania w zamkniętych bioreaktorach/tunelach trwa około 28 dni. W czasie fazy intensywnego kompostowania materiał po 9 dniach jest przenoszony do kolejnego tunelu na kolejne 9 dni kompostowania, a następnie do kolejnego tunelu na kolejne 9 dni + 1 dzień higienizacja. Temperatura procesu wynosi $\geq 52^{\circ}\text{C}$. Na początku procesu przeprowadza się higienizację materiału, w trakcie której temperatura ulega podwyższeniu do $65\text{--}70^{\circ}\text{C}$ w czasie 24 h. Przenoszenie materiału z jednego tunelu do drugiego następuje w celu zintensyfikowania przemian biologicznych, wymieszania odpadów oraz lepszego napowietrzania i nawadniania. Po wyjściu z tunelu, celem usunięcia zanieczyszczeń, odpady trafiają na sito o wielkości oczek 40 mm. W wyniku przesiania powstają odpady o kodzie 19 12 12 oraz materiał, który kierowany jest do ponownego przesiania. Materiał przesiewany jest na zestawie przesiewaczy: gwiazdzistego i bębnowego o prześwicie oczek 20 mm i 10 mm. W wyniku przesiewania powstają 3 frakcje: nadsitowa, stanowiąca głównie zanieczyszczenia (19 12 12), podsitowa – środek poprawiający właściwości gleby, spełniająca wymagania jakościowe oraz frakcja pośrednia, która w zależności od ilości zanieczyszczeń, trafia ponownie do procesu lub jest przekazywana uprawnionemu odbiorcy jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03).

Jeżeli po procesie kompostowania produkt spełnia wymagania jakościowe według decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi to jest on zakwalifikowany jako środek poprawiający właściwości gleby. Przedmiotowy proces kwalifikuje się jako proces odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Proces biologicznego suszenia odpadów

Odpady są zbierane w hermetycznej hali magazynowania odpadów lub w magazynie przy tunelach, gdzie są wstępnie przemieszane w celu uzyskania odpowiedniej struktury. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości, są one umieszczone w bioreaktorze/tunelu. Biosuszenie trwa do 9 dni. Pozwala to na ich odwodnienie i redukcję masy. Produktem po procesie biologicznego suszenia są nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (19 05 01).

W celu doczyszczania, wytworzone odpady są poddane mechanicznej obróbce na sicie o wielkości oczek 20 mm lub 40 mm. W zależności od jakości odpadów i ich składu frakcja nadsitowa stanowi odpady palne (paliwo alternatywne) (19 12 10) lub pozostałość o kodzie 19 12 12, natomiast frakcja podsitowa stanowi pozostałość o kodzie 19 12 12 lub 19 12 09. W procesie wydzielane są też metale żelazne (19 12 02).

Odpady o kodzie 19 12 10 są przeznaczone do termicznego przetworzenia w procesie R1 lub D10. Odpady o kodzie 19 12 12 są poddane stabilizacji do czasu osiągnięcia parametrów $\text{AT}_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{kg s.m.}$ przed ich składowaniem lub mechanicznej obróbce, w celu przekazania do uprawnionych odbiorców.

Możliwe jest również skierowanie produktu biologicznego suszenia (19 05 01) do przetwarzania w linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych celem wydzielenia frakcji surowcowych.

Na linii do biologicznego przetwarzania odpadów – biologiczne suszenie odpadów prowadzony jest proces:

- odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) lub R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 lub unieszkodliwiania D8 – obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Łączna roczna moc przerobowa linii do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia wynosi 48 000 Mg/rok, przy czym:

- proces stabilizacji lub biologicznego suszenia odpadów ulegających biodegradacji wysortowanych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych maksymalnie 48 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D8 lub odzysku R3),
- proces kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji, w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji, maksymalnie 48 000 Mg/rok (proces odzysku R3),
- proces biologicznego suszenia odpadów w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji, maksymalnie 48 000 Mg/rok (proces odzysku R3 lub odzysku R12 lub unieszkodliwiania D8).

Ilość przetworzonych odpadów w poszczególnych procesach nie może być większa niż wskazano powyżej, przy czym przy równoległym lub zamiennym prowadzeniu procesów łączna moc przerobowa instalacji również nie może przekroczyć 48 000 Mg/rok.

Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych

Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych służy do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych (z wielu podgrup), frakcji uzyskanych w biologicznym suszeniu i odpadów komunalnych zmieszanych (w tym frakcji nadsitowej z odpadów komunalnych zmieszanych). W skład linii wchodzi w szczególności: strefa przyjęcia odpadów, przenośnik taśmowy, urządzenie do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów, sito bębnowe, kabina sortownicza, boks magazynowy oraz prasa belująca.

Odpady komunalne selektywnie zebrane lub zmieszane kierowane są na linię sortowniczą. Na linii następuje doczyszczanie odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów i podział na poszczególne frakcje w postaci odzyskanych surowców wtórnych, a w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych ich rozdział na dwie frakcje: od 0 do 100 mm i powyżej 100 mm oraz wysortowanie z frakcji grubej odpadów opakowaniowych (surowców wtórnych).

Odpady selektywnie zebrane kierowane są na linię sortowniczą w celu ich doczyszczenia. Są one magazynowane na posadzce w hali sortowniczej, a następnie ładowane ładowarką kołową na linię sortowniczą. Odpady w pierwszej kolejności trafiają do urządzenia do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów, a następnie transportowane są za pomocą przenośników taśmowych na sito bębnowe, gdzie następuje podział odpadów na frakcje powyżej i poniżej 100 mm (piasek, odłamki szkła, drobne odpady z tworzywa i papieru).

Obie frakcje przekazane są odrębnymi taśmociągami do kabiny sortowniczej. W kabinie sortowniczej następuje sortowanie ręczne w celu wyodrębnienia odpadów nadających się do recyklingu (butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe, puszki aluminiowe, szkło), które następnie kierowane są do odpowiednich boksów. Metale żelazne wyłapywane są przez magnes stały i elektromagnes. Odpady z boksów za pomocą przenośnika kierowane są do prasy belującej. Po zbelowaniu w formie kostek przekazywane są do magazynu surowców lub są magazynowane w strefie przeładunkowej w sortowni odpadów selektywnie zbieranych. Metale są zbierane w odrębnych pojemnikach i magazynowane na hali sortowni. Przesortowane odpady opakowaniowe stanowią surowiec wtórny, który kierowany jest do recyklingu. Pozostałe odpady stanowiące balast posortowniczy mogą być przetworzone i trafiają na rozdrabniarkę, która pozwala wytworzyć paliwo alternatywne lub mogą być zbelowane i przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia u uprawnionego odbiorcy.

W przypadku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych rozładunek samochodów (śmieciarki) następuje w strefie przyjęcia odpadów, obok przenośnika kanałowego w hali sortowni. Za pomocą ładowarki kołowej odpady są spychane na przenośnik, a następnie trafiają do urządzenia do rozrywania worków/rozdrabniania odpadów. Dalej odpady są kierowane do bębna na sito mechaniczne o oczkach 100 x 100 mm. Na sicie następuje rozdzielanie na frakcję powyżej 100 mm i poniżej 100 mm. Frakcja nadsitowa kierowana jest do kabiny sortowniczej. Z frakcji powyżej 100 mm następuje sortowanie ręczne w celu wyodrębnienia odpadów nadających się do recyklingu (butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe, puszki aluminiowe, szkło), które następnie kierowane są do odpowiednich boksów. Metale żelazne wyłapywane są przez magnes stały i elektromagnes. Odpady z boksów za pomocą przenośnika kierowane są do prasy belującej. Po zbelowaniu w formie kostek przekazywane są do magazynu surowców lub są magazynowane w strefie przeładunkowej w sortowni odpadów selektywnie zbieranych. Metale są zbierane w odrębnych pojemnikach i magazynowane na hali sortowni. Frakcja odpadów poniżej 100 mm zostaje skierowana na elektromagnes, w celu separacji metali żelaznych, a następnie do kontenera i dalej do przetwarzania biologicznego odpadów.

Nominalna roczna wydajność linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych wynosi 100 000 Mg/rok, w tym zmieszane odpady komunalne w ilości do 30 000 Mg/rok.

W linii sortowniczej do odpadów selektywnie zbieranych prowadzony jest proces:

- dla odpadów selektywnie zbieranych: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11,
- dla zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych i produktu biologicznego suszenia frakcji nadsitowej: odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 lub unieszkodliwiania D13 – sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – zestaw przesiewaczy

Powstające odpady w procesach prowadzonych w instalacji, takich jak: kompostowanie, stabilizacja, biologiczne suszenie, rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych, poddawane są mechanicznemu przetwarzaniu odpadów na przesiewaczach. W zakładzie wykorzystywane są następujące przesiewacze mobilne:

- dwa przesiewacze bębnowe o wymiennych bębnach o prześwicie oczek 10 mm, 20 mm i 40 mm, wyposażone w separator metali żelaznych (elektromagnes) z dostawką separatora powietrznego na taśmociągu do frakcji wydzielania frakcji lekkich,
- przesiewacz gwiaździsty.

Materiał do przesiewania podawany jest do przesiewacza za pomocą ładowarki. Nad taśmociągami podającym zainstalowany jest separator metali żelaznych do wydzielania elementów metalicznych (19 12 02). Możliwe, ale niekonieczne jest również wykorzystanie nadtaśmowego separatora powietrznego, w celu wydzielania lekkich frakcji, głównie tworzyw sztucznych. W przesiewaczu przetwarzanie polega na rozdzieleniu strumienia odpadów na frakcję podsitową i nadsitową (lub ewentualnie pośrednią).

W instalacji prowadzone są następujące operacje przesiewania:

- przesiewanie frakcji podsitowej ($< 80/100$ mm) ze zmieszanych odpadów komunalnych (19 12 12) na sicie o oczku 20 mm / 40 mm: otrzymuje się frakcję < 20 mm / 40 mm do stabilizacji lub biosuszenia oraz frakcję pośrednią > 20 / 40 mm do biologicznego przetwarzania jako materiał strukturalny,
- przesiewanie stabilizatu (19 05 99) na sicie o oczku 20 mm: otrzymuje się frakcję nadsitową (19 05 99), która kierowana jest na składowisko i frakcję podsitową (19 05 03), która kierowana jest na rekultywację lub na składowisko albo do obiektu unieszkodliwiania odpadów wydobywczych jako kompost nieodpowiadający wymaganiom,
- przesiewanie materiału kompostowanego (metoda dwuetapowa) podczas przesiewania na sicie o oczku 40 mm: otrzymuje się frakcję nadsitową (19 12 12) i frakcję podsitową kierowaną do dojrzewania w przyzmacach,
- przesiewanie produktu kompostowania odpadów zielonych selektywnie zbieranych i innych odpadów ulegających biodegradacji (19 05 03) na przesiewaczu gwiaździstym i przesiewaczu bębnowym 10 mm lub przesiewaczu bębnowym 20 mm i przesiewaczu bębnowym 10 mm: otrzymuje się frakcję nadsitową (19 12 12), która kierowana jest do dalszego przetwarzania, frakcję podsitową stanowiącą produkt oraz frakcję pośrednią (19 05 03), która kierowana jest ponownie do procesu lub jest przekazywana uprawnionemu odbiorcy jako kompost nieodpowiadający wymaganiom.

Otrzymane poszczególne frakcje odpadów w zależności od jakości kierowane są do dalszego przetwarzania na terenie zakładu we własnych instalacjach lub przekazywane są do uprawnionych odbiorców w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna

Do rozdrabniarki kierowane są odpady wielkogabarytowe i drewno wysortowane ręcznie ze strumienia odpadów komunalnych oraz przyjęte od podmiotów zewnętrznych lub zebrane jako odpady komunalne w ramach odbioru odpadów od właścicieli nieruchomości przywożone transportem samochodowym. Rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych i drewna odbywa się w rozdrabniarce mobilnej na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych.

Na wstępie przed dozowaniem do rozdrabniarki odpady są przeglądane i prowadzone może być ręczne lub za pomocą maszyny przeładunkowej i / lub ładowarki wybieranie odpadów tarasujących takich jak np.: opony, czy odpady wielkogabarytowe nieprzeznaczone do rozdrabniania.

Następnie odpady za pomocą ładowarki wrzucane do rozdrabniarki, gdzie ulegają rozdrobnieniu. W maszynie zamontowany jest separator ferromagnetyczny, który oddziela

frakcję metalową o kodzie 19 12 02. Jest ona przekazana do odzysku uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania. Pozostała frakcja w postaci rozdrobnionego drewna, tekstyliów i plastiku o kodzie 19 12 12 lub 19 12 10 przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

Nominalna roczna wydajność stanowiska do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna wynosi 10 000 Mg/rok.

Na stanowisku do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna prowadzony jest proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

V.7. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

a) miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 17a: Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Linia sortownicza do odpadów selektywnie zbieranych			
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
2.	02 01 10	Odpady metalowe	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych lub na placu operacyjnym nr 1
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych i/lub na placu operacyjnym 1 i/lub w magazynie surowców.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych lub w boksach na placu operacyjnym 1.
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane luzem w magazynie szkła lub luzem lub w kontenerze na placu operacyjnym 1 lub w kontenerze w

			magazynie surowców.
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
12.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
13.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
14.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
15.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (produkt biologicznego suszenia)	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów.
16.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
19.	19 12 05	Szkło	Magazynowane luzem w magazynie szkła lub w kontenerze w magazynie surowców.
20.	19 12 08	Tekstylia	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
21.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa ze zmieszanych odpadów komunalnych)	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych, w hali do przesiewania i magazynowania odpadów, w buforze magazynowym i/lub w kontenerach na placu operacyjnym 1.
23.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania	Magazynowane luzem w wyznaczonym

		gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	miejsu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
24.	20 01 01	Papier i tektura	Magazynowane luzem w magazynie odpadów i /lub w sortowni odpadów selektywnie zbieranych
25.	20 01 02	Szkło	Magazynowane luzem w magazynie szkła lub luzem lub w kontenerze na placu operacyjnym 1.
26.	20 01 10	Odzież	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
27.	20 01 11	Tekstylia	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
28.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
29.	20 01 40	Metale	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
30.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
31.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
32.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
Linia sortownicza do odpadów komunalnych zmieszanych			
1.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
2.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
3.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
4.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów – kompostownia			
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
4.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie

		przetwórstwa	odpadów.
5.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
6.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
7.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
8.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
9.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
10.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
11.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
12.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
13.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
14.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
15.	02 04 80	Wysłodki	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
16.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
17.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
18.	02 05 80	Odpadowa serwatka	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
19.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
20.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie

			odpadów.
21.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
22.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
23.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
24.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
25.	03 01 01	Odpady kory i korka	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
26.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
27.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
28.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
29.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
30.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
31.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
32.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
33.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
34.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
35.	06 07 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
36.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie

			odpadów lub w buforze magazynowym.
37.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
38.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
39.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
40.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
41.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
42.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
43.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
44.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
45.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
46.	10 12 13	Szlasy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
47.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
48.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
50.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (roślinne)	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
51.	17 02 01	Drewno	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
52.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
53.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie

			odpadów.
54.	19 08 01	Skratki	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
55.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
56.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
57.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/ woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
58.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
59.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
60.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
61.	19 09 02	Osady z klarowania wody	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
62.	19 12 01	Papier i tektura	Magazynowane luzem w magazynie odpadów.
63.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
64.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów i/lub buforze magazynowym.
65.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
66.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
67.	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.

68.	20 01 01	Papier i tektura	Magazynowane luzem w magazynie odpadów i /lub w sortowni odpadów selektywnie zbieranych
69.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
70.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
71.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
72.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
73	20 03 02	Odpady z targowisk	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
74.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów lub w buforze magazynowym.
75.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
76.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu i/lub w magazynie odpadów.
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów.
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane luzem w hali do przesiewania i magazynowania odpadów.
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowane luzem lub w kontenerach w hali do przesiewania i magazynowania odpadów i/lub na placu operacyjnym 1.
Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna			
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
2.	17 02 01	Drewno	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.

5.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
6.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.

Miejsca oraz sposoby magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania wskazano w punkcie V.4., tabeli nr 15 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

b) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 17b: Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku – odpady przeznaczone do przetwarzania

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg/rok
1. Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 275,0	5 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 020,0	45 000,0
	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	500,0	500,0
	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 275,0	10 200,0
	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	1 020,0	80 000,0
	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	1 275,0	2 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		1 275,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	140 000,0
2. Hala przygotowania wsadu	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	1 000,0	1 000,0
	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	4 250,0	24 000,0
	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	4 250,0	24 000,0

	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0	100,0
	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0	1 000,0
	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	1 000,0	1 000,0
	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	1 000,0	1 000,0
	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0	100,0
	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	8 500,0	10 000,0
	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	4 250,0	24 000,0
	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	4 250,0	24 000,0
	02 03 82	Odpady tytoniowe	100,0	100,0
	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	3 000,0	3 000,0
	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0	1 000,0
	02 04 80	Wysłodki	3 400,0	10 000,0
	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000,0	1 000,0
	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0	1 000,0
	02 05 80	Odpadowa serwatka	500,0	500,0
	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	4 250,0	24 000,0
	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	8 500,0	10 000,0
	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	1 000,0	1 000,0
	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	4 250,0	10 000,0
	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 950,0	10 000,0
	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne,	4 250,0	10 000,0

		wywary		
	03 01 01	Odpady kory i korka	2 550,0	24 000,0
	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	4 250,0	24 000,0
	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	3 400,0	9 600,0
	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0	1 000,0
	03 03 01	Odpady z kory i drewna	4 250,0	24 000,0
	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	8 500,0	9 600,0
	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 400,0	30 000,0
	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	4 250,0	10 000,0
	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	5 950,0	9 600,0
	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	8 500,0	10 000,0
	06 07 99	Inne niewymienione odpady	4 250,0	9 600,0
	06 08 99	Inne niewymienione odpady	4 250,0	9 600,0
	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	8 500,0	24 000,0
	07 01 99	Inne niewymienione odpady	4 250,0	24 000,0
	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	8 500,0	9 600,0
	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	5 950,0	9 600,0

	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	8 500,0	9 600,0
	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	8 500,0	9 600,0
	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	8 500,0	9 600,00
	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	8 500,0	9 600,0
	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	4 250,0	10 000,0
	10 12 13	Szlasy z zakładowych oczyszczalni ścieków	8 500,0	9 600,0
	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	4 250,0	24 000,0
	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (roślinne)	3 400,0	24 000,0
	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	4 250,0	24 000,0
	19 06 99	Inne niewymienione odpady	8 500,0	24 000,0
	19 08 01	Skratki	1 700,0	10 000,0
	19 08 02	Zawartość piaskowników	8 500,0	10 000,0
	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	8 500,0	15 000,0
	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/ woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	7 650,0	1 000,0
	19 08 12	Szlasy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	8 500,0	9 600,0
	19 08 14	Szlasy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	8 500,0	9 600,0

	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	1 700,0	10 000,0
	19 09 02	Osady z klarowania wody	1 700,0	10 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 400,0	40 000
	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	8 500,0	9 600,0
	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	8 500,0	9 600,0
	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07	8 500,0	9 600,0
	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	4 250,0	18 000,0
	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,0	1 000,0
	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	4 250,0	48 000,0
	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0	1 000,0
	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4 250,0	5 000,0
	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	4 250,0	9 600,0
	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	4 250,0	9 600,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		8 500,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	48 000,0
3A. Hala do przesiewania i magazynowania odpadów	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 280,0	30 000,0
	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	3 280,0	40 000,0

		(nienadający się do wykorzystania)		
	19 05 99	Inne niewymienione odpady	3 280,0	30 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 312,0	25 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		3 280,0	
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	48 000,0
3B. Hala pryzmowa	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	2 000,0	48 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		2 000,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	48 000,0
4. Bufor magazynowy	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	420,0	48 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		420,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	48 000,0
5. Magazyn odpadów	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	1 000,0	1 000,0
	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	612,5	24 000,0
	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	612,5	24 000,0
	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0	100,0
	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0	1 000,0
	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	1 000,0	1 000,0

	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	612,5	1 000,0
	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0	100,0
	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 225,0	10 000,0
	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	612,5	24 000,0
	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	612,5	24 000,0
	02 03 82	Odpady tytoniowe	100,0	100,0
	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	1 225,0	3 000,0
	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 225,0	1 000,0
	02 04 80	Wysłodki	490,0	10 000,0
	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	490,0	1 000,0
	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0	1 000,0
	02 05 80	Odpadowa serwatka	500,0	500,0
	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	612,5	24 000,0
	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 225,0	10 000,0
	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	1 000,0	1 000,0
	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	612,5	10 000,0
	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	857,5	10 000,0
	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	612,5	10 000,0
	03 01 01	Odpady kory i korka	367,5	24 000,0
	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	612,5	24 000,0
	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne	490,0	9 600,0

		niż wymienione w 03 01 80		
	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000,0	1 000,0
	03 03 01	Odpady z kory i drewna	612,5	24 000,0
	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	1 225,0	9 600,0
	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	490,0	30 000,0
	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	612,5	10 000,0
	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	857,5	9 600,0
	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	1 225,0	10 000,0
	06 07 99	Inne niewymienione odpady	612,5	9 600,0
	06 08 99	Inne niewymienione odpady	612,5	9 600,0
	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	1 225,0	24 000,0
	07 01 99	Inne niewymienione odpady	612,5	24 000,0
	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	1 225,0	9 600,0
	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	857,5	9 600,0
	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1 225,0	9 600,0
	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	1 225,0	9 600,0
	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne	1 225,0	9 600,0

		niż wymienione w 08 04 13		
	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	1 225,0	9 600,0
	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	612,5	10 000,0
	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 225,0	9 600,0
	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	612,5	24 000,0
	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (roślinne)	490,0	24 000,0
	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	612,5	24 000,0
	19 06 99	Inne niewymienione odpady	1 225,0	24 000,0
	19 08 01	Skratki	245,0	10 000,0
	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 225,0	10 000,0
	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 225,0	15 000,0
	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/ woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	1 000,0	1 000,0
	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	1 225,0	9 600,0
	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 225,0	9 600,0
	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	245,0	10 000,0
	19 09 02	Osady z klarowania wody	245,0	10 000,0
	19 12 01	Papier i tektura	612,5	5 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	490,0	40 000,0

		mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		
	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	1 225,0	9 600,0
	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	1 225,0	9 600,0
	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07	1 225,0	9 600,0
	20 01 01	Papier i tektura	612,5	3 500,0
	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	612,5	18 000,0
	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,0	1 000,0
	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	612,5	48 000,0
	20 03 02	Odpady z targowisk	612,5	1 000,0
	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	612,5	5 000,0
	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	612,5	9 600,0
	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	612,5	9 600,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		1 225,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	48 000,0
6. Sortownia odpadów selektywnie zbieranych	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	100,0	100,0
	02 01 10	Odpady metalowe	100,0	100,0
	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	2 000,0	3 000,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0	5 000,0
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 600,0	5 000,0

	15 01 04	Opakowania z metali	200,0	200,0
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0	1 000,0
	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,0	5 000,0
	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	40,0	40,0
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,0	100,0
	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	100,0	100,0
	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	1 000,0	1 000,0
	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	1 000,0	1 000,0
	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1 000,0	1 000,0
	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0	1 000,0
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0	500,0
	19 12 08	Tekstylia	500,0	500,0
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0	500,0
	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	500,0	500,0
	20 01 01	Papier i tektura	2 000,0	3 500,0
	20 01 10	Odzież	1 000,0	1 000,0
	20 01 11	Tekstylia	500,0	500,0
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,0	1 000,0
	20 01 40	Metale	100,0	100,0
	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	500,0	500,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		4 000,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	32 220,0
7. Magazyn szkła	15 01 07	Opakowania ze szkła	307,2	5 000,0
	19 12 05	Szkło	844,8	500,0
	20 01 02	Szkło	307,2	1 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		844,8	-

	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	6 500,0
8. Magazyn surowców	15 01 04	Opakowania z metali	200,0	200,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		200,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	200,0
10. Plac operacyjny 1	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 080,0	5 000,0
	15 01 03	Opakowania z drewna	1 540,0	29 500,0
	15 01 04	Opakowania z metali	200,0	200,0
	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 620,0	5 000,0
	17 02 01	Drewno	1 540,0	29 500,0
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 540,0	16 400,0
	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3 850,0	5 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 080,0	40 000,0
	20 01 02	Szkło	1 025,0	1 000,0
	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 540,0	25 100,0
	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	7 700,0	10 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		7 700,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	140 000,0

Tabela nr 17c: Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku - odpady powstające w wyniku przetwarzania

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg/rok
1. Sortownia odpadów komunalnych	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 275,0	45 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym	1 020,0	45 000,0

zmieszanych		zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		
		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie	1 275,0	-
		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku	-	45 000,0
2. Hala przygotowania wsadu	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 400,0	140 000,0
		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie	3 400,0	-
		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku	-	140 000,0
3A. Hala do przesiewania i magazynowania odpadów	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 280,0	30 000,0
	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	3 280,0	40 000,0
	19 05 99	Inne niewymienione odpady	3 280,0	32 000,0
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 280,0	22 000,0
	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 640,0	45 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12	1 312,0	140 000,0

		11		
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		3 280,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	140 000,0
5. Magazyn odpadów	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	490,0	140 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		490,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	140 000,0
6. Sortownia odpadów selektywnie zbieranych	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10,0	10,0
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,0	100,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		110,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	110,0
7. Magazyn szkła	15 01 07	Opakowania ze szkła	307,2	10 000,0
	19 12 05	Szkło	844,8	500,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		844,8	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów,		-	10 500,0

	które mogą być magazynowane w okresie roku			
8. Magazyn surowców	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	566,0	20 000,0
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	452,8	20 000,0
	15 01 04	Opakowania z metali	226,4	10 000,0
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	566,0	9 000,0
	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	452,8	2 000,0
	19 12 01	Papier i tektura	566,0	10 000,0
	19 12 02	Metale żelazne	1 132,0	2 200,0
	19 12 03	Metale nieżelazne	400,0	400,0
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	452,8	2 000,0
	19 12 08	Tekstylia	452,8	700,0
	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	566,0	45 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	452,8	140 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		1 132,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	140 000,0
9. Magazyn odpadów, w tym kontenery morskie	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2	0,2
	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2	0,2
	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,0	4,0

	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	100,0	100,0
	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	1,0
	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0	1,0
	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,2	0,2
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,0	20,0
	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2	0,2
	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	51,0	51,0
	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2	0,2
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0	10,0
	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0	1,0
	19 12 02	Metale żelazne	226,8	2 200,0

	19 12 03	Metale nieżelazne	226,8	400,0
	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	60,0	60,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		226,8	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	2 849,0
10. Plac operacyjny 1	15 01 03	Opakowania z drewna	1 540,0	6 000,0
	15 01 04	Opakowania z metali	5 100,0	5 100,0
	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 620,0	20 000,0
	16 01 03	Zużyte opony	250,0	250,0
	17 02 01	Drewno	100,0	100,0
	17 04 05	Żelazo i stal	100,0	100,0
	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	7 700,0	40 000,0
	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0	1 000,0
	19 12 03	Metale nieżelazne	400,0	400,0
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000,0	2 000,0
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 540,0	4 000,0
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	7 700,0	22 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 080,0	140 000,0
	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	200,0	200,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		7 700,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów,		-	140 000,0

	które mogą być magazynowane w okresie roku		
--	--	--	--

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 30 453,6 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 376 000 Mg.

13. Punkt VII. wym. decyzji (integralną częścią niniejszej decyzji są /.../) otrzymuje następujące brzmienie:

VII. Integralną częścią niniejszej decyzji są załączone: kopia Operatu przeciwpożarowego dla REMONDIS Bydgoszcz Spółka Akcyjna, ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz oraz kopia postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 4 listopada 2024 r., znak: PZ.5268.74.05.2024.FK.

14. Punkt VIII. wym. decyzji (zabezpieczenie roszczeń) otrzymuje następujące brzmienie:

VIII. Zabezpieczenie roszczeń

Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: spółce REMONDIS Bydgoszcz Spółka Akcyjna, ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz (NIP: 5540312757, REGON 090484404) prowadzącej zbieranie i przetwarzanie odpadów w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 maja 2025 r. znak: ŚG-I-G.7222.10.2024/MB w wysokości 5 830 790,00 zł (słownie: pięć milionów osiemset trzydzieści tysięcy siedemset dziewięćdziesiąt złotych 00/100) w formie gwarancji ubezpieczeniowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów.

W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń lub jego formę, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

15. Punkt X. wym. decyzji (określam rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania na terenie instalacji oraz warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

X. Określam rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania na terenie instalacji oraz warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

X.1. Określam rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Tabela nr 18: Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
3.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
5.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
6.	20 01 14*	Kwasy
7.	20 01 15*	Alkalia
8.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
9.	20 01 19*	Środki ochrony roślin
10.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
11.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
12.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
13.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
14.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
15.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
16.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające baterie
17.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
18.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
3.	15 01 03	Opakowania z drewna
4.	15 01 04	Opakowania z metali
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
10.	16 01 03	Zużyte opony
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13

12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
16.	17 01 02	Gruz ceglany
17.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
19.	17 02 02	Szkło
20.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
21.	17 03 80	Odpadowa papa
22.	17 04 05	Żelazo i stal
23.	17 04 07	Mieszaniny metali
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne
25.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, i 17 09 03
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników
27.	19 12 01	Papier i tektura
28.	19 12 12 ¹⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
29.	20 01 02	Szkło
30.	20 01 10	Odzież
31.	20 01 11	Tekstylia
32.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
33.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
34.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 32
35.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
36.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
37.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
38.	20 01 40	Metale
39.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
40.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
41.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
42.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
43.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
44.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
45.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

* *Odpad niebezpieczny*

¹⁾ odpady nie stanowią pozostałości z sortowania odpadów komunalnych przeznaczonych do składowania

X.2. Określam miejsce zbierania odpadów

Zbieranie odpadów prowadzone jest na terenie Remondis Bydgoszcz Spółka Akcyjna, ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz (działki ew. nr. nr 4/5, 4/6, 5/1, 5/3, 4/12, 4/13 i 4/14 obręb 0229).

X.3. Określam miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

a) miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych

Tabela nr 19: Miejsca i sposób magazynowania odpadów zbieranych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich oraz w zamykanych kontenerach na placu magazynowym.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane w pojemnikach na placu magazynowym.
3.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Magazynowane luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w pojemnikach lub luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
5.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
6.	20 01 14*	Kwasy	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
7.	20 01 15*	Alkalia	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
8.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
9.	20 01 19*	Środki ochrony roślin	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
10.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
11.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
12.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
13.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich

		niebezpieczne	na placu magazynowym.
14.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
15.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
16.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające baterie	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
17.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Magazynowane luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
18.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych i/lub w magazynie surowców.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych i/lub w magazynie surowców.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane luzem na placu operacyjnym 1.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych, luzem lub w kontenerze w magazynie surowców.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych i/lub w magazynie surowców.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych i/lub w magazynie surowców i/lub w boksach na placu operacyjnym nr 1.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane luzem w magazynie szkła, luzem lub w kontenerze w magazynie surowców lub w boksie na placu operacyjnym 1.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane luzem w sortowni odpadów

			selektywnie zbieranych.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane luzem na placu operacyjnym 1.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w pojemnikach lub luzem w kontenerach morskich lub w zamkniętych kontenerach na placu magazynowym.
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w pojemnikach lub luzem w kontenerach morskich lub w zamkniętych kontenerach na placu magazynowym.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
16.	17 01 02	Gruz ceglany	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
17.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
19.	17 02 02	Szkło	Magazynowane luzem w magazynie szkła, w magazynie surowców lub na placu operacyjnym 1.
20.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
21.	17 03 80	Odpadowa papa	Magazynowane luzem na placu operacyjnym 1.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w kontenerze na placu operacyjnym 1.
23.	17 04 07	Mieszaniny metali	Magazynowane w kontenerze na placu operacyjnym 1.
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne	Magazynowane luzem na placu operacyjnym 1.

25.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, i 17 09 03	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu lub w magazynie odpadów.
27.	19 12 01	Papier i tektura	Magazynowane w formie sprasowanych kostek lub luzem w magazynie surowców.
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu lub w magazynie odpadów.
29.	20 01 02	Szkło	Magazynowane luzem w magazynie szkła lub w boksie na placu operacyjnym 1.
30.	20 01 10	Odzież	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych lub w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
31.	20 01 11	Tekstylia	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych lub w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
32.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
33.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
34.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 32	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
35.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
36.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Magazynowane luzem w kontenerach morskich na placu magazynowym.
37.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
38.	20 01 40	Metale	Magazynowane luzem w sortowni odpadów selektywnie zbieranych.
39.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.
40.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane	Magazynowane w pojemnikach

		w sposób selektywny	w kontenerach morskich na placu magazynowym lub w kontenerach na placu operacyjnym 1.
41.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Magazynowane luzem w hali przygotowania wsadu lub w hali pryzmowej lub w magazynie odpadów.
42.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Magazynowane luzem na placu operacyjnym 1.
43.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Magazynowane luzem w sortowni odpadów komunalnych zmieszanych.
44.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Magazynowane luzem lub w boksach magazynowych na placu operacyjnym 1.
45.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Magazynowane w pojemnikach w kontenerach morskich na placu magazynowym.

* Odpad niebezpieczny

b) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 20: Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku - odpady przeznaczone do zbierania

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg/rok
1. Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000,0	1 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		1 000,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	1 000,0
2. Hala przygotowania	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000,0	1 000,0

wsadu	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 400,0	12 000,0
	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	4 250,0	24 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		8 500,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	37 000,0
3B. Hala pryzmowa	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	2 000,0	24 000,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		2 000,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	24 000,0
5. Magazyn odpadów	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000,0	1 000,0
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	490,0	12 000,0
	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	250,0	250,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		1 225,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	13 250,0

6. Sortownia odpadów selektywnie zbieranych	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000,0	1 000,0
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0	1,0
	15 01 04	Opakowania z drewna	50,0	50,0
	15 01 05	Opakowania z metali	40,0	40,0
	15 01 06	Opakowania wielomateriałowe	2 000,0	5 000,0
	15 01 09	Zmieszane odpady opakowaniowe	20,0	20,0
	20 01 10	Odzież	1,0	1,0
	20 01 11	Tekstylia	100,0	100,0
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10,0	10,0
	20 01 40	Metale	5,0	5,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		3 227,0	
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	6 227,0
7. Magazyn szkła	15 01 07	Opakowania ze szkła	844,8	1 600,0
	17 02 02	Szkło	844,8	1 000,0
	20 01 02	Szkło	25,0	25,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		844,8	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	2 625,0
8. Magazyn surowców	15 01 04	Opakowania z metali	50,0	50,0
	15 01 07	Opakowania ze szkła	679,2	1 600,0
	17 02 02	Szkło	679,2	1 000,0
	19 12 01	Papier i tektura	566,0	2 500,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		1 132,0	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w		-	5 150,0

	okresie roku			
9. Magazyn odpadów, w tym kontenery morskie	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,0	50,0
	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10,0	10,0
	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	20,0	20,0
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,0	20,0
	20 01 13*	Rozpuszczalniki	20,0	20,0
	20 01 14*	Kwasy	0,5	0,5
	20 01 15*	Alkalia	0,5	0,5
	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	0,5	0,5
	20 01 19*	Środki ochrony roślin	0,5	0,5
	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	0,5	0,5
	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	15,0	15,0
	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	1,0	1,0
	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje	0,5	0,5

		niebezpieczne		
	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	0,5	0,5
	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	0,5	0,5
	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające baterie	10,0	10,0
	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	15,0	15,0
	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	20,0	20,0
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0	10,0
	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	40,0	40,0
	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0	1,0
	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0	1,0
	16 06 05	Inne baterie i	1,0	1,0

		akumulatory		
	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	10,0	10,0
	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	10,0	10,0
	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 32	1,0	1,0
	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	5,0	5,0
	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	25,0	25,0
	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	10,0	10,0
	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	30,0	30,0
	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	10,0	10,0
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		225,8	-
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku		-	339,0
10. Plac operacyjny 1	15 01 03	Opakowania z drewna	300,0	300,0
	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000,0	1 000,0
	16 01 03	Zużyte opony	100,0	100,0
	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	6 000,0	6 000,0

	17 01 02	Gruz ceglany	100,0	100,0
	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	50,0	50,0
	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	7 700,0	25 000,0
	17 02 02	Szkło	1 000,0	1 000,0
	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10,0	10,0
	17 03 80	Odpadowa papa	100,0	100,0
	17 04 05	Żelazo i stal	50,0	50,0
	17 04 07	Mieszaniny metali	10,0	10,0
	17 06 04	Materiały izolacyjne	5 000,0	5 000,0
	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, i 17 09 03	7 700,0	25 000,0
	20 01 02	Szkło	25,0	25,0
	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	30,0	30,0
	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	100,0	100,0
	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	350,0	350,0
	Maksymalna łączna masa		7 700,0	-

	wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		
	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku	-	64 225,0

* Odpad niebezpieczny

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 25 854,6 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 153 816,0 Mg.

X.4. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Odpady są odbierane od klientów i przywożone transportem samochodowym na miejsce ich zbierania.

Odpady są magazynowane w sposób selektywny, w ramach którego dany strumień odpadów obejmować będzie odpady, o takich samych kodach, charakteryzujące się takimi samymi właściwościami.

Przyjęte odpady poddawane są weryfikacji przez przeszkolonych pracowników w celu właściwej klasyfikacji odpadów i ważone przy wjeździe do zakładu. W dalszej kolejności odpady umieszczane są na poszczególnych placach magazynowych, lub w budynkach z wyznaczonymi miejscami magazynowymi. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone są przed dostępem osób postronnych. Wszystkie środki transportu są wyposażone w odpowiednie zabezpieczenia i znaki ostrzegawcze, umożliwiające rozpoznanie zagrożenia przewożonego odpadu. Odpady są transportowane selektywnie, w sposób każdorazowo dostosowany do ich rodzaju oraz własności.

16. Punkt XI. wym. decyzji (określam największą masę odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

XI. Określam największą masę odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 21: Największa masa odpadów

Lp.	Miejsca magazynowania odpadów	Największa masa odpadów (Mg)
1.	Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych Powierzchnia magazynowania: - 12,0m x 25,0 m (300,0 m ²) - 12,0 m x 17,5 m (210,0 m ²)	1 275,0

	Wysokość magazynowania: 5,0 m	
2.	Hala przygotowania wsadu Powierzchnia magazynowania: - 34,0 m x 22,0 m (748,0 m ²) - 28,5 m x 22,0 m (627,0 m ²) - 2,5 m x 28,0 m (70,0 m ²) - 7,5 m x 34,0 m (255,0 m ²) Wysokość magazynowania: 5,0 m	8 500,0
3.	Hala do przesiewania i magazynowania odpadów Powierzchnia magazynowania: - 7,0 m x 30,0 m (210,0 m ²) - 40,0 m x 15,25 m (610,0 m ²) Wysokość magazynowania: 5,0 m	3 280,0
4.	Hala pryzmowa Powierzchnia magazynowania: - 50,0 m x 20,0 m (1000,0 m ²) Wysokość magazynowania: 5,0 m	2 000,0
5.	Bufor magazynowy Powierzchnia magazynowania: - 21,0 m x 10,0 m (210,0 m ²) Wysokość magazynowania: 5,0 m	420,0
6.	Magazyn odpadów Powierzchnia magazynowania: - 21,3 m x 11,5 m (245,0 m ²) Wysokość magazynowania: 5,0 m	1 225,0
7.	Sortownia odpadów selektywnie zbieranych Powierzchnia magazynowania: - 47,0 m x 15,3 m (719,0 m ²) - 7,0 m x 7,0 m (49,0 m ²) - 8,0 m x 4,0 m (32,0 m ²) Wysokość magazynowania: 5,0 m	4 000,0
8.	Magazyn szkła Powierzchnia magazynowania: - 16,0 m x 8,0 m (128,0 m ²) Wysokość magazynowania: 4,0 m	844,8
9.	Magazyn surowców Powierzchnia magazynowania: - 6,0 m x 25,5 m (153,0 m ²) - 6,5 m x 20,0 m (130,0 m ²) Wysokość magazynowania: 4,0 m	1 132,0
10.	Magazyn odpadów, w tym kontenery morskie Powierzchnia magazynowania: - 12,0 m x 13,5 m (162,0 m ²) Wysokość magazynowania: 1,4 m	226,8
11.	Plac operacyjny 1 (z wyłączeniem dróg technologicznych) Powierzchnia magazynowania: - 32,0 m x 10,0 m (320,0 m ²) - 23,0 m x 10,0 m (230,0 m ²) - 40,0 m x 10,0 m (400,0 m ²) Wysokość magazynowania: 4,0 m	7 700,0

	- 30,0 m x 13,0 m (390,0 m ²) - 20,0 m x 13,0 m (260,0 m ²) Wysokość magazynowania: 6,0 m	
	Suma	30 603,6

17. Punkt XII. wym. decyzji (określam całkowitą pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

XII. Określam całkowitą pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 22: Całkowita pojemność (wyrażoną w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsca magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (Mg)
1.	Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych Powierzchnia magazynowania: - 12,0 m x 25,0 m (300,0 m ²) - 12,0 m x 17,5 m (210,0 m ²) Wysokość magazynowania: 12,0 m	3 060,0
2.	Hala przygotowania wsadu Powierzchnia magazynowania: - 34,0 m x 22,0 m (748,0 m ²) - 28,5 m x 22,0 m (627,0 m ²) - 2,5 m x 28,0 m (70,0 m ²) - 7,5 m x 34,0 m (255,0 m ²) Wysokość magazynowania: 12,0 m	20 400,0
3.	Hala do przesiewania i magazynowania odpadów Powierzchnia magazynowania: - 7,0 m x 30,0 m (210,0 m ²) - 40,0 m x 15,25 m (610,0 m ²) Wysokość magazynowania: 12,0 m	9 840,0
4.	Hala pryzmowa Powierzchnia magazynowania: - 50,0 m x 20,0 m (1000,0 m ²) Wysokość magazynowania: 12,0 m	12 000
5.	Bufor magazynowy Powierzchnia magazynowania: - 21,0 m x 10,0 m (210,0 m ²) Wysokość magazynowania: 12,0 m	2 520,0
6.	Magazyn odpadów Powierzchnia magazynowania: - 21,3 m x 11,5 m (245,0 m ²) Wysokość magazynowania: 8,2 m	2 009,0
7.	Sortownia odpadów selektywnie zbieranych Powierzchnia magazynowania: - 47,0 m x 15,3 m (719,0 m ²) - 7,0 m x 7,0 m (49,0 m ²) - 8,0 m x 4,0 m (32,0 m ²)	11 280,0

	Wysokość magazynowania: 14,1 m	
8.	Magazyn szkła Powierzchnia magazynowania: - 16,0 x 8,0 m (128,0 m ²) Wysokość magazynowania: 14,1 m	1 804,8
9.	Magazyn surowców Powierzchnia magazynowania: - 6,0 m x 25,5 m (153,0 m ²) - 6,5 m x 20,0 m (130,0 m ²) Wysokość magazynowania: 6,0 m	1 698,0
10.	Magazyn odpadów, w tym kontenery morskie Powierzchnia magazynowania: - 12,0 m x 13,5 m (162,0 m ²) Wysokość magazynowania: 2,6 m	421,2
11.	Plac operacyjny 1 (z uwzględnieniem dróg technologicznych) Powierzchnia magazynowania: - 32,0 m x 10,0 m (320,0 m ²) - 23,0 m x 10,0 m (230,0 m ²) - 40,0 m x 10,0 m (400,0 m ²) Wysokość magazynowania: 4,0 m - 30,0 m x 13,0 m (390,0 m ²) - 20,0 m x 13,0 m (260,0 m ²) Wysokość magazynowania: 6,0 m	9 600,0
	Suma	74 633,0

18. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 19 kwietnia 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.3.2017/MB ze zm., pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Remondis Bydgoszcz S.A., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz, wnioskiem z dnia 28 października 2024 r., wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 19 kwietnia 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.3.2017/MB ze zm., udzielonego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647), organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zmiana przedmiotowej decyzji związana jest z realizacją inwestycji polegającej na hermetyzacji i modernizacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na terenie Remondis Bydgoszcz S.A., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz (działki ew. nr. 4/5, 4/6, 5/1, 5/3, 4/12, 4/13 i 4/14 obręb 0229) oraz dostosowania do wymagań wynikających z 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).

W ramach realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia uzyskano decyzję Prezydenta Miasta Bydgoszczy z dnia 26 lutego 2021 r., znak: WZR-III.6220.76.2020.MM o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia oraz opracowano raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

W wyniku realizacji przedsięwzięcia procesy mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, kompostowania odpadów, rozdrabniania odpadów, przesiewania materiału prowadzone będą w kompleksie zhermetyzowanych hal wyposażonych w urządzenia wentylacyjne (odpylające) oraz oczyszczania gazów.

W związku z realizacją inwestycji polegającą na hermetyzacji i modernizacji instalacji dostosowano treść przedmiotowego pozwolenia w następującym zakresie:

- aktualizacji zapisów technologicznych prowadzonych w instalacji w poszczególnych liniach technologicznych,
- aktualizacji źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza i określenia wielkości dopuszczalnej emisji,
- aktualizacji zapisów dotyczących gospodarki wodno-ściekowej,
- aktualizacji zapisów dotyczących źródeł hałasu,
- aktualizacji zapisów dotyczących rodzajów i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania, powstających w wyniku przetwarzania oraz miejsc przeznaczonych do magazynowania odpadów.

Ponadto przedmiotem zmiany decyzji jest udzielenie zezwolenia na zbieranie odpadów na terenie Remondis Bydgoszcz S.A., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz (działki ew. nr. 4/5, 4/6, 5/1, 5/3, 4/12, 4/13 i 4/14 obręb 0229) o kodach: 15 02 02*, 17 01 03, 17 02 02, 17 04 07 i 19 12 01.

Odpady będą zbierane selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do rodzaju zbieranego odpadu, odpowiednio opisanych, ustawionych w wyznaczonych na ten cel miejscach ich magazynowania. Miejsca magazynowania odpadów są oznakowane i wyposażone w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów oraz wyposażone w urządzenia i materiały służące na potrzeby gaśnicze. Czas przechowywania określonej grupy, czy rodzaju odpadów nie będzie dłuższy niż potrzebny na zgromadzenie partii transportowej. Po zebraniu odpadów danego rodzaju w ilości odpowiadającej partii wysyłkowej (transportowej), będą przekazane podmiotowi posiadającemu wymagane uprawnienia na gospodarowanie odpadami.

Ponadto określono dla odpadów zbieranych maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Zgodnie z art. 41a ust. 1, 2 i 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), pismem z dnia 11 grudnia 2024 r., znak: ŚG-I-G.7222.10.2024/MB wystąpiono do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w celu sprawdzenia czy spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska. Czynności kontrolne z udziałem przedstawiciela tut. Organu przeprowadzono w dniu 9 stycznia 2025 r. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem z dnia 20 lutego 2025 r., znak: WIOŚ-WI.7041.1.167.2024.GJ stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 183c ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647) oraz art. 41a ust. 1a, 2 i 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), pismem z dnia 11 grudnia 2024 r., znak: ŚG-I-G.7222.10.2024/MB, wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej uwzględnionymi w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży

Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 4 listopada 2024 r., znak: PZ.5268.74.05.2024.FK. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy postanowieniem z dnia 16 stycznia 2025 r., znak: PZ.5268.02.04.2025.FK stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym dla Remondis Bydgoszcz S.A. o., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz.

Zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) pismem z dnia 11 grudnia 2024 r., znak: ŚG-I-G.7222.10.2024/MB wystąpiono do Prezydenta Miasta Bydgoszczy o wydanie opinii dla przedmiotowego przedsięwzięcia. Prezydent Miasta Bydgoszczy postanowieniem z dnia 3 stycznia 2025 r., znak: WOŚ-II.6234.5.2024 pozytywnie zaopiniował przedmiotowe przedsięwzięcie.

Na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), tut. Organ postanowieniem z dnia 30 maja 2025 r., znak: ŚG-I-G.7222.10.2024/MB, określił zabezpieczenie roszczeń, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów – Remondis Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz, prowadzącej działalność w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz (działki o numerach ewidencyjnych 4/5, 4/6, 5/1, 5/3, 4/12, 4/13 i 4/14 obręb 0229 Bydgoszcz), usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
 - 2) obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów w wysokości 5 830 790,00 zł (słownie: pięć milionów osiemset trzydzieści tysięcy siedemset dziewięćdziesiąt złotych 00/100) w formie gwarancji ubezpieczeniowej.

Oryginał gwarancji ubezpieczeniowej obowiązującej od 16 czerwca 2025 r. do 1 czerwca 2026 r. przekazano do tut. Organu pismem z dnia 17 czerwca 2025 r.

Zgodnie z art. 48a ust. 11 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tych zezwoleń, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. Mając powyższe na uwadze prowadzący zbieranie i przetwarzanie odpadów zobowiązany jest do cyklicznego przedłużania obowiązywania gwarancji ubezpieczeniowej.

Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647).

Podstawę prawną zmiany decyzji stanowi art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, zgodnie z którym „decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny

lub słuszny interes strony”. Za dokonaniem zmiany ww. decyzji przemawia słuszny interes Strony, przejawiający się koniecznością dostosowania decyzji do rzeczywistej skali prowadzonej działalności w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Ponadto przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie decyzji.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym dotyczącym postępowania. Nie wniesiono w powyższej sprawie uwag.

Uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

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

Otrzymują:

1. Remondis Bydgoszcz S.A.
ul. Inwalidów 45
85-749 Bydgoszcz
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
ul. P. Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
2. Urząd Miasta Bydgoszczy
ul. Jezuicka 1
85-102 Bydgoszcz
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(wersja elektroniczna decyzji)