



DŚ.II.7222.66.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2023r., poz. 775 ze zm.) w związku z art. 192, art. 214, art.378 ust.2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022r. poz. 2556 ze zm.)

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 17 marca 2023r. wraz z uzupełnieniami przedłożonego przez Łużyckie Centrum Recyclingu Sp. z o.o. z siedzibą w m. Marszów 50a, 68-200 Żary (dawniej: Zakład Zagospodarowania Odpadów Sp. z o. o.) działające poprzez Pełnomocnika- radcę prawnego Joannę Kostrzewską Dr Krystian Ziemiński & Partners Kancelaria Prawna sp. k. z siedzibą w Poznaniu przy ul. Strusiej 10

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa z dnia 29 grudnia 2014r. znak: DW.II.7222.39.2014, zmienioną decyzjami z dnia 23 czerwca 2015r. znak: DW.II.7222.54.2015, z dnia 22 czerwca 2017r. znak: DŚ.II.7222.47.2016, z dnia 16 marca 2020r. znak: DŚ.II.7222.90.2019 oraz z dnia 17 sierpnia 2021r. znak: DŚ.II.7222.124.2021- udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25.000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,

- 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 i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

zlokalizowanych w m. Marszów, gm. Żary - w następujący sposób:

1. W punkcie I orzeczenia decyzji następuje zmiana treści:

I. u d z i e l a m pozwolenia zintegrowanego ma eksploatację instalacji:

- do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 Mg odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,

- 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 i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przetwarzania

zlokalizowanych w m. Marszów, gm. Żary, prowadzącemu instalację

Łużyckiemu Centrum Recyclingu Sp. z o. o.

z siedzibą Marszów 50A

68-200 Żary

2. Punkt 3.3. charakteryzujący instalację 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 i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, otrzymuje brzmienie:

3.3. Charakterystyka instalacji 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 i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Zakładana nominalna roczna zdolność przetwarzania instalacji z wykorzystaniem obróbki biologicznej wynosi 52 000 Mg/rok. Zakłada się, że instalacja w ciągu roku pracować będzie maksymalnie 345 dni. Wydajność instalacji, przy tych założeniach, wynosi 150,72 Mg/dobę.

Nominalna roczna zdolność przetwarzania w części mechanicznej instalacji MBP wynosi 110 000 Mg/rok, z czego 90 000 Mg/rok dla zmieszanych odpadów komunalnych. Czas pracy instalacji to 250 dni/rok. Wydajność dobową wynosi 440 Mg/dobę.

Nominalna wydajność instalacji z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania wynosi 24 000 Mg/rok. Instalacja w ciągu roku pracuje maksymalnie 250 dni. Wydajność instalacji, przy tych założeniach, wynosi 96 Mg/dobę.

Segment mechaniczno-manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego (część mechaniczna instalacji MBP, zwana dalej sortownią) składa się z sześciu podstawowych części:

- platformy przyjęcia odpadów wraz z preselekcją;
- stanowiska obróbki mechaniczno - manualnej odpadów;
- magazynu bioodpadów,
- automatycznej stacji załadunkowej kontenerów paliwa alternatywnego i balastu;
- budynku socjalnego.,
- strefy doczyszczania stabilizatu i produkcji stłuczki szklanej.

Procesy prowadzone w sortowni zapewniają wydzielenie następujących odpadów:

- surowców wtórnych przeznaczonych do przekazania odbiorcom zewnętrznym,
- odpadów ulegających biodegradacji przeznaczonych do dwustopniowej biostabilizacji tlenowej,
- frakcji energetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego (RDF),
- balastu kierowanego na kwaterę składową.

W sortowni zaprojektowano następujące strefy:

- strefa przyjęcia odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpadów opakowaniowych zbieranych selektywnie;
- strefa załadunku odpadów na linię technologiczną sortowni;
- strefa wydzielenia frakcji biodegradowalnych z systemem taśmociągów transportujących ją do segmentu stabilizacji tlenowej;
- strefy wydzielenia metali żelaznych i nieżelaznych;
- strefa wydzielenia i obróbki technologicznej surowców wtórnych;
- strefa odbioru paliwa z frakcji energetycznej;
- strefa wydzielenia balastu;
- strefa belowania surowców wtórnych i frakcji energetycznej odpadów;
- strefa przyjęcia bioodpadów,
- zaplecze socjalne zapewniające zaspokojenie potrzeb w zakresie sanitarnym oraz socjalnym.

W sortowni zlokalizowano instalację segregacji mechaniczno-manualnej odpadów o następującej przepustowości maksymalnej:

- dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych 90 000 Mg/rok przy pracy trzymianowej;
- dla odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w tym opakowaniowych i surowców wtórnych pochodzących z selektywnej zbiórki 20 000 Mg/rok przy pracy trzymianowej;
- dla odpadów szklanych z selektywnej zbiórki 25 000 Mg/rok przy pracy dwuzmianowej,
- przygotowania paliwa alternatywnego (RDF) z frakcji energetycznej odpadów 24 000 Mg/rok przy pracy dwuzmianowej;
- dla bioodpadów 14 000 Mg/rok.

Urządzenia automatyki i sterowania sortowni są w pełni zintegrowane z urządzeniami automatyki i sterowania segmentu stabilizacji tlenowej. Do dyspozytorni przewidziana została transmisja danych wraz z wizualizacją procesu. Zapewniona została, pełna automatyka i sterowanie dla całego procesu sortowania.

Operacje technologiczne prowadzone w segmencie mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego

Segment mechaniczno - manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego w przedmiotowym zakładzie funkcjonuje również jako część mechaniczna instalacji MBP dla przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Jest to część instalacji wspólna dla obu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego tj. części biologicznej instalacji MBP oraz instalacji przygotowania paliwa alternatywnego.

Strefa przyjęcia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów opakowaniowych zbieranych selektywnie

Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne dostarczane będą na teren ZZO specjalistycznymi samochodami do transportu odpadów. Pojazdy dostarczające odpady wjeżdżać będą do hali sortowni tyłem przez bramy wjazdowe, zlokalizowane w ścianie hali przyjęcia odpadów. Wykonano trzy bramy umożliwiające bezkolizyjne manewrowanie samochodami i ładowarką w trakcie rozładunku niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz zbieranych selektywnie. Dopuszcza się możliwość jednoczesnego rozładunku dwóch samochodów na platformie odpadów komunalnych zmieszanych w strefie przyjęcia odpadów.

Przywożone niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne i odpady ze zbiórki selektywnej wyładowywane będą na płytę wyładowniczą znajdującą się wewnątrz hali, na poziomie posadzki, w wydzielonych strefach przyjęcia odpadów.

W hali przewidziano boksy do przyjmowania następujących odpadów:

- niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
- tworzyw sztucznych zbieranych selektywnie,
- makulatury i kartonu zbieranych selektywnie.

Strefa przyjmowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych umożliwia wydzielenie odpadów wielkogabarytowych, które nie powinny trafić na linię sortowniczą i pozwala kierować je do punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych lub do odpowiednich pojemników. W tej strefie prace będą wykonywane manualnie z poziomu posadzki.

Dla prawidłowej pracy instalacji wydzielone zostają odpady przeszkadzające tj.: mineralne, budowlane, wielkogabarytowe, duże elementy metalowe.

Strefy przyjmowania odpadów zapewniają:

- możliwość rozładunku i czasowego buforowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych dowożonych przez okres 2 dni. W tym celu wykonano wydzieloną strefę przyjęcia tych odpadów o powierzchni 600 m² z wydzielonymi obszarami umożliwiającymi przyjęcie odpadów zmieszanych;
- możliwość rozładunku i czasowego buforowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podziałem na dwie frakcje w boksach w ilości minimum 100 m² dla każdej frakcji;
- możliwość rozładunku i czasowego buforowania rozdzielnie odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie i odpadów zielonych. W tym celu zaprojektowano wydzielone strefy przyjęcia i czasowego (dopuszczalnego technologicznie) przetrzymania tych odpadów.

Przywożone niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne i odpady ze zbiórki selektywnej wyładowywane będą na płytę wyładowniczą bufora odpowiedniego dla każdego rodzaju przywożonych odpadów.

Strefa załadunku odpadów na linię technologiczną sortowni

Po wstępnej preselekcji niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne z poziomu posadzki hali, za pomocą ładowarki podawane są na rozrywarkę do worków lub bezpośrednio na podajnik kanałowy. Dalej odpady kierowane są przenośnikiem do kabiny wstępnej segregacji z sześcioma zsypaniami, w której należy wydzielić z frakcji niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych: odpady niebezpieczne, metale, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, szkło, odpady budowlane i inne odpady utrudniające dalszy proces sortowania.

Strefa wydzielenia i obróbki technologicznej surowców wtórnych.

Część odpadów zmieszanych bogata we frakcje surowcowe w strefie wydzielenia surowców wtórnych przetwarzana jest w procesie sortowania/separowania automatycznego i ręcznego.

W części automatycznej odpady separowane są przy pomocy separatorów optycznych, balistycznych oraz magnetycznych i ferromagnetycznych. Następnie

surowce są manualnie doczyszczane i dzielone na takie rodzaje jakie oczekują odbiorcy poddający surowce procesom recyklingu. Pozostała ilość odpadów po wysortowaniu surowców trafia do strefy wydzielania balastu.

Strefa wydzielenia balastu.

W tej strefie wysortowuje się ręcznie pozostałe odpady surowcowe, a balast kierowany jest do procesu przygotowania paliwa alternatywnego, lub do strefy belowania.

Strefa doczyszczania stabiliztu i produkcji stłuczki szklanej

Odpady powstałe z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych bogate we frakcje biodegradowalne są kierowane na urządzenia, które wydzielają z nich gruz i kamienie, frakcje kaloryczną, drobną frakcję mineralną oraz szkło. Wydzielone szkło jest ponownie przetwarzane w procesie R5 z wykorzystaniem części segmentu do oczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej (moduł doczyszczania stłuczki szklanej) w wyniku czego powstaje stłuczka szklana, następuje utrata statusu odpadu. Frakcje bogate w bioodpady kierowane są ponownie do komór, gdzie prowadzony jest proces biologicznego przetwarzania (stabilizacji).

Strefa produkcji stłuczki szklanej to również segment wytwarzania stłuczki szklanej, gdzie odpady szklane przetwarzane są w procesie R5.

Strefa belowania surowców wtórnych i frakcji energetycznej odpadów.

Odpady surowcowe wysortowane z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub zebranych selektywnie są tu belowane na prasie belującej i w formie bel gotowych do transportu przewożone są do boksów na surowce wtórne, gdzie oczekują na uzbieranie ilości transportowej. Po czym załadowywane na środki transportu i przekazywane do firm zajmujących się ich dalszym przetwarzaniem.

W strefie belowania w miarę potrzeb belowany jest również odpad balastowy, który po zbelowaniu kierowany jest do boksów na frakcję energetyczną (pre-RDF) i magazynowany do czasu uzbierania ilości transportowej.

Strefa przyjęcia bioodpadów

Bioodpady zebrane selektywnie przyjmowane są na placu dojrzewania kompostu gdzie są z nich usuwane zanieczyszczenia po czym następnie formowane przyzmy. Gałęzie i większe elementy ładowarką przewożone do rozdrabniacza i rozdrabniane do frakcji około 30 mm. Po czym również kierowane są na przyzmy na placu. Na placu dojrzewania kompostu bioodpady są klasyfikowane pod względem przydatności do procesy produkcji środka polepszającego właściwości gleby. Odpady o odpowiedniej czystości kierowane są na osobną przyzmy i dalej przetwarzane w procesie, którego celem jest produkcji środka polepszającego właściwości gleby.

Strefa wydzielania frakcji biodegradowalnych.

Po wstępnej segregacji w kabinie preselekcji odpady kierowane są do separatora wydzielającego frakcję bogatą w odpady biodegradowalne, która poprzez separator metali przenośnikami podawana jest do segmentu stabilizacji tlenowej.

3.3.1. Proces obróbki biologicznej odpadów

Wydzielone odpady bogate we frakcje biodegradowalne kierowane są do segmentu stabilizacji tlenowej lub do buforu materiału znajdującego się na hali rozładunku komór. W segmencie sabilizacji tlenowej (I stopień stabilizacji tlenowej) wykonano 8 komór stabilizacyjnych. Proces unieszkodliwiania D8 lub odzysku R3 może przebiegać w 8 komorach, w zależności od zaistniałej konieczności.

Opis przebiegu procesu biologicznego suszenia

Za pomocą linii taśmociągowej materiał wsadowy będzie dostarczony do segmentu stabilizacji tlenowej- hali wyładunku komór. Dalej przy pomocy przenośników rewersyjno- przejezdnych materiał zostaje przetransportowany do segmentu stabilizacji tlenowej- hali załadunku komór, z której zostanie skierowany do wnętrza danej komory, a następnie odebrany i równomiernie rozprowadzony wewnątrz komory. Równomierne, warstwowe napełnienie materiałem wnętrza komór pozwala na proces napowietrzania materiału po zakończeniu rozprowadzenia pierwszej warstwy materiału. Taki tryb prowadzenia procesu umożliwi rozpoczęciu napowietrzania bez konieczności zapełnienia całej komory nie dopuszczając tym

samym do ewentualnego rozpoczęcia procesu anaerobowego. W poprzek hali wyładunku komór segmentu intensywnej stabilizacji tlenowej zainstalowana została suwnica z wózkiem przejezdny wraz z zintegrowanym systemem taśmociągów rewersyjnych umożliwiającą wjazd linii taśmociągów zabudowanych w wózku przejezdny do wszystkich, ośmiu komór z osobna. Za pomocą niniejszej linii taśmociągów, zostanie umożliwione załadowywanie wszystkich komór w sposób w pełni automatyczny. Po zakończeniu procesu napełniania wózek przejezdny automatycznie wyjeżdża z komory, brama zamyka się, a następnie proces napowietrzania materiału zostanie zainicjowany manualnie.

Po zakończeniu trwającego 7- 10 dni procesu biologicznego suszenia, i osiągnięciu przez powstałe odpady parametrów określonych w stosownych przepisach, będą one kierowane do segmentu doczyszczania stabilizatu. Tam będą doczyszczane w pierwszym cyklu, wyniku doczyszczania powstaną odpady budowlane, szkło i wsad do stabilizacji tlenowej.

Opis przebiegu stabilizacji tlenowej w wariacie jednostopniowym

Za pomocą linii taśmociągowej materiał wsadowy będzie dostarczony do segmentu stabilizacji tlenowej - hali wyładunku komór. Dalej przy pomocy przenośników rewersyjno-przejezdnych materiał zostaje przetransportowany do segmentu stabilizacji tlenowej - hali załadunku komór, z której zostaje skierowany do wnętrza danej komory, a dalej odebrany i równomiernie rozprowadzony wewnątrz komory. Równomierne, warstwowe napełnienie materiałem wnętrza komór pozwala na rozpoczęcie procesu napowietrzania materiału po zakończeniu rozprowadzania pierwszej warstwy materiału. Taki tryb prowadzenia procesu umożliwi rozpoczęcie napowietrzania bez konieczności zapełnienia całej komory nie dopuszczając tym samym do ewentualnego rozpoczęcia procesu anaerobowego.

W poprzek hali wyładunku komór segmentu intensywnej stabilizacji tlenowej zainstalowana została suwnica z wózkiem przejezdny wraz z zintegrowanym systemem taśmociągów rewersyjnych umożliwiającą wjazd linii taśmociągów zabudowanych w wózku przejezdny do wszystkich, ośmiu komór z osobna. Za pomocą linii taśmociągów, umożliwione jest załadowywanie wszystkich komór w sposób w pełni automatyczny. Po zakończeniu procesu napełniania wózek

przejezdny automatycznie wyjeżdża z komory, brama zostanie zamknięta, proces napowietrzania materiału zostaje zainicjowany manualnie.

W trakcie trwającego co najmniej 4 tygodnie dynamicznego procesu stabilizacyjnego będzie następowało przetrzucanie materiału z częstotliwością co najmniej raz w tygodniu. Przerzucanie materiału realizowane będzie poprzez rozładunek poszczególnych komór stabilizacji tlenowej za pomocą ładowarki kołowej, a następnie podanie tego materiału do kolejnej pustej komory w sposób automatyczny.

W celu zapewnienia ciągłości procesu sortowania w sortowni podczas procesu przeładunku materiału został wykonany bufor retencyjny dla frakcji 0-80mm wysegregowanej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o pojemności około 100 m³. Pojemność ta gwarantuje około pięciogodzinną retencję materiału wsadowego do segmentu stabilizacji tlenowej.

Po zakończeniu procesu, i osiągnięciu przez powstałe odpady parametrów określonych w stosownych przepisach, kierowane będą do procesu unieszkodliwiania na składowisku.

Opis przebiegu stabilizacji tlenowej w wariacie dwustopniowym

Za pomocą linii taśmociągowej materiał wsadowy będzie dostarczony do segmentu stabilizacji tlenowej - hali wyładunku komór. Dalej przy pomocy przenośników rewersyjno-przejezdnych materiał zostaje przetransportowany do segmentu stabilizacji tlenowej - hali załadunku komór, z której zostaje skierowany do wnętrza danej komory, a dalej odebrany i równomiernie rozprowadzony wewnątrz komory. Równomierne, warstwowe napełnienie materiałem wnętrza komór pozwala na rozpoczęcie procesu napowietrzania materiału po zakończeniu rozprowadzania pierwszej warstwy materiału. Taki tryb prowadzenia procesu umożliwi rozpoczęcie napowietrzania bez konieczności zapełnienia całej komory nie dopuszczając tym samym do ewentualnego rozpoczęcia procesu anaerobowego.

W poprzek hali wyładunku komór segmentu intensywnej stabilizacji tlenowej zainstalowana została suwnica z wózkiem przejezdny wraz z zintegrowanym systemem taśmociągów rewersyjnych umożliwiającą wjazd linii taśmociągów

zabudowanych w wózku przejezdny do wszystkich, ośmiu komór z osobna. Za pomocą linii taśmociągów, umożliwiające jest załadowywanie wszystkich komór w sposób w pełni automatyczny. Po automatycznym zlokalizowaniu suwnicy przed wybraną komorą stabilizacyjną i otwarciu bramy wózek przejezdny z zintegrowanym systemem taśmociągów rewersyjnych wjeżdżając do wnętrza komory odbiera materiał dostarczany z taśmociągu, a następnie rozprowadza go warstwowo po całej powierzchni komory w sposób równomierny. Po zakończeniu procesu napełniania wózek przejezdny automatycznie wyjeżdża z komory, brama zostanie zamknięta, proces napowietrzania materiału zostaje zainicjowany manualnie.

Po zakończeniu trwającego co najmniej 2 tygodnie dynamicznego procesu stabilizacyjnego, i osiągnięciu przez powstałe odpady parametrów określonych w stosownych przepisach, materiał jest wyładowywany z komór stabilizacyjnych. Wstępnie ustabilizowany materiał zostaje przetransportowany do przenośnika załadowczego a następnie trafi on na plac dojrzwania biostabilizatu/kompostu (II stopień stabilizacji tlenowej). Podobnie jak w przypadku przeładunku materiału, w celu zapewnienia ciągłości procesu sortowania podczas procesu wyładunku frakcja 0-80 mm odpadów komunalnych zmieszanych trafi do bufora o pojemności 100 m³.

W przypadku bioodpadów załadunek/przeładunek/wyładunek materiału jest realizowany analogicznie jak w przypadku frakcji biodegradowalnej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Funkcją placu dojrzwania biostabilizatu/ kompostu jest prowadzenie procesu dojrzwania materiału wstępnie ustabilizowanego, pochodzącego z segmentu stabilizacji tlenowej w celu uzyskania parametrów umożliwiających składowanie materiału na kwaterze składowej i/lub produkcję kompostu.

Dojrzwanie (II stopień stabilizacji tlenowej) odpadów polega na leżakowaniu ustabilizowanego materiału w pryzmach na placu dojrzwania. Napowietrzanie ustabilizowanego materiału realizowane jest poprzez jego cykliczne, okresowe przerzucanie, z częstotliwością co najmniej raz w tygodniu. Nawadnianie pryzm realizowane jest w zależności od zapotrzebowania procesowego. Do nawadniania wykorzystywana będzie wyłącznie woda czysta ze zbiornika oczyszczonych wód

deszczowych z funkcją ppoż. Wykonana powierzchnia placu dojrzwania stabilizatu/ kompostu gwarantuje prowadzenie dojrzwania w pryzmach w okresie od 6 do 10 tygodni, który umożliwi doprowadzenie materiału do wymaganego parametru AT4.

Proces dojrzwania kontrolowany jest za pomocą sond z wielopunktowym pomiarem temperatury.

Plac dojrzwania składa się z czterech osobnych stref operacyjnych:

- strefa przyjęcia materiału z segmentu stabilizacji tlenowej,
- strefa dojrzwania materiału,
- strefa waloryzacji stabilizatu/ kompostu,
- strefa tymczasowego selektywnego składowania kompostu.

W przypadku kompostowania bioodpadów przewiduje się otrzymanie kompostu użytkowego, który będzie wykorzystywany do tworzenia wewnątrzzakładowych terenów zielonych i zadarniania rekultywowanych obszarów kwatery składowej lub sprzedawany. Przed rozproszaniem kompostu będzie on tymczasowo magazynowany w strefie tymczasowego selektywnego magazynowania kompostu.

W przypadku usterki automatycznego załadunku komór możliwy jest załadunek materiału do komór przy pomocy ładowarki kołowej bezpośrednio z buforu na hali wyładunku komór.

W trakcie trwania procesu stabilizacji w razie potrzeby będzie następować przerzut materiału w celu dodatkowego napowietrzenia materiału i zapobiegania procesom beztlenowym. Przerzucanie materiału realizowane będzie poprzez rozładunek komory za pomocą ładowarki kołowej poprzez dekompaktor i automatyczny załadunek do kolejnej komory w celu prowadzenia dalszego procesu intensywnej stabilizacji tlenowej.

Po zakończeniu dynamicznego procesu stabilizacji materiał podlega bio-suszeniu w celu przygotowania materiału do doczyszczania.

W przypadku bioodpadów zebranych selektywnie proces stabilizacji tlenowej przebiega analogicznie tylko ze względu na większą zawartość frakcji organicznej trwa on dłużej. Po intensywnej stabilizacji materiał jest wyładowywany i trafia na plac dojrzwania gdzie jest układany w pryzmy i w razie potrzeby przerzucany w celu

napowietrzenia i dodatkowo nawadniany w miarę potrzeb. Po zakończeniu procesu dojrzewania materiał będzie przesiany a frakcja nadsitowa będzie zawracana jako struktura do ponownego procesu stabilizacji, a frakcja podsitowa spełniać będzie warunki kompostu użytkowego (polepszacz glebowy).

Parametry techniczne prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej:

Napowietrzanie stabilizowanego materiału

W każdej posadzce komory został wykonany niezależny system napowietrzający, umożliwiający prowadzenie procesu napowietrzania stabilizowanego materiału. System napowietrzania został wykonany w sposób gwarantujący równomierny przepływ powietrza na całej powierzchni komory, w całej objętości stabilizowanego materiału. Kierunek napowietrzania stabilizowanego materiału będzie z dołu do góry. Proces czyszczenia dysz po opróżnieniu komór będzie prowadzony w sposób manualny poprzez personel obsługujący.

Nawilżanie stabilizowanego materiału

W każdej komorze stabilizacji tlenowej został wykonany system nawilżania wsadu. Do nawilżania stabilizowanego materiału w pierwszej kolejności zostaną użyte odcieki i skropliny z procesu stabilizacji odpadów, zbieranych do systemu kanalizacji technologicznej procesu stabilizacji tlenowej. W drugiej kolejności wykorzystywane będą ścieki technologiczne pochodzące z hali wyładunkowej komór. W przypadku niedostatecznej ilości tych wód przewidziano zastosowanie wód deszczowych ze zbiornika oczyszczonych wód deszczowych z funkcją ppoż. oraz ze studni zlokalizowanej na terenie ZZO. W przypadku komór kompostujących bioodpady została przewidziana oddzielna instalacja zraszania wyłącznie dla wód czystych pochodzących ze zbiornika oczyszczonych wód deszczowych z funkcją przeciwpożarową oraz studni głębinowej. Ilość doprowadzanych wód do systemu zraszania materiału w komorach będzie automatycznie mierzona i regulowana z poziomu systemu procesu.

Maszynownia i biofiltr

Procesy napowietrzania i nawadniania w komorach stabilizacji tlenowej sterowane są z poziomu maszynowni. Zastosowano wyposażenie każdej komory

stabilizacji tlenowej w oddzielny moduł powietrza obiegowego z wentylatorem napowietrzającym. Każdy moduł podłączony jest do dwóch centralnych kanałów powietrznych – centralnego kanału powietrza świeżego oraz centralnego kanału powietrza poprocesowego. Obydwa kanały znajdują się w pomieszczeniu maszynowni i są zlokalizowane za modułami komór stabilizacyjnych. W kanale wywiewnym każdej komory znajduje się układ zabezpieczenia zapobiegający powstaniu zbyt wysokiego podciśnienia w systemie wentylacji procesowej. Powietrze odlotowe każdej pojedynczej komory jest, w razie potrzeby, mieszane z powietrzem świeżym czerpanym z obszaru hali wyładunkowej a następnie jest ono ponownie doprowadzane do stabilizowanego materiału. Nadwyżka powietrza odlotowego jest odprowadzana poprzez kanał wywiewny do miejsca obróbki powietrza odlotowego (płuczka, biofiltr).

Powietrze pobierane z pozostałych obszarów instalacji:

- strefy przyjęcia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i zbieranych selektywnie;
- strefy przyjęcia bioodpadów,
- punktowych stref z instalacji sortowni;

będzie odprowadzane bezpośrednio do biofiltra.

Funkcją biofiltra jest oczyszczenie i dezodoryzacja powietrza procesowego. Powietrze będzie doprowadzone do biofiltra systemem rurociągów poprzez płuczkę i oczyszczane w trakcie przechodzenia przez warstwę filtracyjną. Strumień powietrza z segmentu stabilizacji tlenowej mieszany z pozostałymi strumieniami powietrza doprowadzanego do biofiltra trafi do nawilżacza powietrza (płuczka), stanowiącego element biofiltra. Po wyjściu z płuczki nawilżone powietrze transportowane będzie do złoża filtra biologicznego. Podczas przenikania zanieczyszczonego powietrza przez złożo czynne następować będzie jego dezodoryzacja. Zostanie zapewnione mierzenie, rejestracja oraz przetwarzanie za pośrednictwem centralnego komputera sterującego następujących parametrów eksploatacyjnych (wartości pomiarowe):

- temperatura płuczki;
- wartość pH perkolatu płuczki;
- strata ciśnienia na płuczce;

- temperatura złoża biofiltra;
- całkowity strumień objętości powietrza;
- temperatury przed płuczką i filtrem biologicznym;
- wilgotność powietrza przed filtrem biologicznym;
- poziomy napełniania zbiorników;
- stany funkcjonalne urządzeń;
- stany awaryjne;
- meldunki operacyjne.

Specyfikacja techniczna biofiltra:

- przepustowość: od 65 650 m³/h do 119 800 m³/h,
maksymalnie 133 250 m³/h;
- liczba segmentów: 2;
- powierzchnia czynna (łącznie): 2 x około 550,0 m² = 1 100,00 m²;
- wysokość złoża: minimum 1,5 m;
- objętość czynna filtra: około 2 200,0 m³,
- materiał: zrębki drzewne,
- obciążenie powierzchni filtra: maksymalnie 120 m³/m²*h.

System odprowadzania ścieków przemysłowych

Do podłogi napowietrzającej podłączony jest centralny kanał odprowadzający wodę procesową w taki sposób, aby umożliwić odprowadzenie całej zawartości wody przesiąkającej przez materiał stabilizacyjny. Centralny kanał odwadniający podłączony jest w przedniej oraz tylnej części każdego modułu komór w sposób łączący wszystkie reaktory ze sobą. Ścieki przemysłowe powstające podczas procesu stabilizacji/kompostowania zostaną wstępnie oczyszczone za pomocą sita łukowego, a następnie odprowadzone do zbiornika dwukomorowego ścieków przemysłowych.

Dwukomorowy zbiornik podziemny o łącznej pojemności 600 m³ zlokalizowano pod obiektem maszynowni. Zbiornik wykonano jako monolityczny, dwukomorowy, żelbetowy, zamknięty, z betonu hydrotechnicznego. Zbiornik służy do gromadzenia ścieków pochodzących z segmentu stabilizacji tlenowej, w tym: komór stabilizacji tlenowej; biofiltra; placu dojrzewania kompostu/ biostabilizatu.

Przed włączeniem kanalizacji ścieków przemysłowych z placu dojrzwania kompostu/ biostabilizatu do wewnętrznej sieci kanalizacji w segmencie stabilizacji tlenowej zainstalowano zbiornik sedymentacyjny. W każdej komorze zbiornika przewidziano wykonanie osobnych pompowni.

Produkcja polepszacza właściwości gleby prowadzona jest w następujący sposób:

Po przyjęciu odpadów pracownik ocenia wizualnie czy stopień zanieczyszczenia dostarczonych odpadów pozwala na poddanie go procesowi utraty statusu odpadów. Jeżeli tak to zostają one usypane w pryzmie na placu dojrzwania kompostu tam, w kontrolowanych warunkach, jest prowadzony proces kompostowania, w trakcie którego są one napowietrzane poprzez przerzucanie przerzynarką bramową a w razie konieczności dodatkowo nawodniane. Po zebraniu odpowiedniej ilości cały materiał umieszczany jest w jednej z komór kompostowych, gdzie dalej jest prowadzony intensywny proces kompostowania z wstępną fazą sterylizacji w wysokiej temperaturze. Po zakończeniu intensywnego procesu kompostowania materiał umieszczany jest na placu dojrzwania kompostu gdzie jest dokańczany proces kompostowania. Po kompostowaniu materiał jest przesiewany na sicie o oczku 20 mm lub 10 mm w zależności od potrzeb klienta.

3.3.1.1. Segment doczyszczania stabilizatu i produkcji stłuczki szklanej

Po procesie stabilizacji i biologicznego suszenia odpady kierowane są do segmentu doczyszczania stabilizatu, gdzie na kilku urządzeniach odpady są rozdzielane na frakcje palną, odpady budowlane, szkło oraz na separatorze ferromagnetycznym wydzielane są odpady żelazne.

Odpady palne kierowane są do procesu obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Odpady budowlane kierowane są do stacji kruszenia odpadów budowlanych.

Wydzielone szkło i metal magazynowany jest w boksach lub kontenerach do czasu zebrania ilości transportowej lub kierowane do produkcji stłuczki szklanej. Ponadto w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej przetwarzane są odpady dostarczane od innych wytwórców po wcześniejszym ich przetworzeniu w procesie biologicznego suszenia.

3.3.1.2. Moduł produkcji stłuczki szklanej

Część segmentu doczyszczania stabilizatu jest wykorzystywana do produkcji stłuczki szklanej o parametrach zgodnych z wymogami hut szkła jako wsad do pieca hutniczego w procesie R5. Odpady o kodzie 19 12 05 (szkło) po skierowaniu ponownie na separator magnetyczny a następnie na separatory optyczne w jednym z modułów segmentu doczyszczania stabilizatu uzyskują parametry produktu jakim jest stłuczka szklana, która przechowana jest w big-bagach, kontenerach lub w zadaszonym boksie w celu zachowania czystości produktu.

3.3.1.3. Moduł separacji wodnej

Część mineralna po wydzieleniu z niej szkła trafia do modułu separacji wodnej. Tam jest pozbawiany części lekkich, które nie spełniają norm jakości przewidzianych dla minerału wykorzystywanego jako kruszywo budowlane. Jest to osiągane poprzez wypłukanie z niego, w separatorze wodnym, części lekkich niespełniających wymogów. Po oczyszczeniu gotowe kruszywo spełniające normy jakości jest magazynowane luzem w boksach.

Wstępne przygotowanie odpadów budowlanych do produkcji kruszyw polega na skruszeniu w kruszarce do odpowiedniej granulacji i wydzieleniu z nich odpadów metalowych, tworzyw sztucznych i części organicznych. W przypadku stwierdzenia takiej konieczności skierowanie skruszonych odpadów do modułu separacji wodnej.

Produkcja kruszyw polega na mieszaniu przy pomocy ładowarki kołowej na utwardzonym placu, w odpowiedniej proporcji, zakupionego piasku, stłuczki szklanej o frakcji do 10 mm, minerału pochodzącego z segmentu produkcji stłuczki szklanej oraz wcześniej przygotowanych odpadów budowlanych. Mieszania ma na celu uzyskanie odpowiednich parametrów jakościowych kruszywa zgodnie z opracowanymi receptami mieszanek kruszyw z recyklingu o ciągłym uziarnieniu.

3.3.1.4. Segment wytwarzania stłuczki szklanej

Szkło pochodzące ze zbiórki selektywnej za pomocą ładowarki kołowej będzie kierowane do nadawy, która jednocześnie pełni rolę rozrywarki worków umożliwiającą automatyczne uwolnienie szkła z worków. Za pomocą systemu taśmociągów szkło będzie kierowane do kabiny ręcznego wydzielenia

zanieczyszczeń. Szkło po przejściu przez kabinę ręcznego sortowania będzie trafiło na sito o średnicy oczek do 10 mm a następnie na pokład palczasty umożliwiający odsianie elementów przestrzennych (frakcja nadsitowa). Frakcja nadsitowa za pomocą taśmociągu będzie kierowana do kruszarki. Przed kruszarką będą odseparowywane metale nieżelazne. Szkło pokruszone będzie trafiło ponownie do sita umiejscowionego za kabiną ręcznego sortowania.

Odsiana frakcja stłuczki szklanej o granulacji poniżej 10 mm będzie rozsortowywana na sicie o średnicy oczek 5 mm na dwie frakcje: 0-5 mm i 5-10 mm, które to za pomocą taśmociągów zostaną odprowadzone do boksów procesowych, a następnie do boksów magazynowych na odpady.

Stłuczka szklana po przejściu przez pokład palczasty o granulacji około 10-50 mm zostanie skierowana do separatora metali nieżelaznych i żelaznych. Wydzielone elementy metalowe trafią do pojemników i dalej do boksów magazynowych na odpady.

Kolejnym elementem instalacji będzie deetykieciarka służąca do pozbywania się etykiet przyklejonych do szkła. Wydzielone etykiety trafią do pojemnika, a następnie do boksów magazynowych na odpady. Przygotowany w ten sposób materiał trafia na sito, które umożliwia odsianie frakcji 0-10 mm, które następnie za pomocą taśmociągów trafia na sito umożliwiające podział na 2 frakcje 0-4 mm i 4-10 mm, skąd za pomocą taśmociągów odprowadzane są do boksów procesowych, a następnie do boksów magazynowych na odpady. Szkło o granulacji około 10-40 mm kierowane będzie na separator fotooptyczny, który wydzieli szkło bezbarwne, szkło mix oraz zanieczyszczenia inne. Zanieczyszczenia za pomocą taśmociągów kierowane będą do boksów procesowych, a następnie do boksów magazynowych na odpady.

Szkło bezbarwne oraz szkło mix kierowane będzie na kolejny separator optyczny umożliwiający jednoczesną i niezależną separację strumienia szkła bezbarwnego oraz strumienia szkła mix. Ze szkła bezbarwnego będą wydzielane pozostałe zanieczyszczenia oraz inne kolory szkła. Szkło bezbarwne będzie kierowane za pomocą taśmociągów na stłuczkę szklaną (produkt).

Natomiast ze szkła mix o granulacji około 10-40 mm zostaną wydzielone pozostałe zanieczyszczenia oraz nastąpi rozdział szkła na kolory: oranż i zielone. Szkło oranż i zielone zostaną za pomocą taśmociągów oddzielnie odprowadzane do boksów procesowych, a następnie do boksów na stłuczkę szklaną (produkt). Wydzielone zanieczyszczenia oraz pozostałe jeszcze szkło mix o granulacji około 10-40 mm z części separatora do doczyszczania stłuczki bezbarwnej kierowane jest do boksu na odpady lub zawracane celem ponownego doczyszczania na separator optyczny.

3.3.2. Proces obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

W trakcie procesu następuje rozdrobnienie do wymiaru oczekiwanego przez odbiorcę paliwa alternatywnego. Po rozdrobnieniu do żądanej frakcji odpady kierowane są do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do kompostowni gdzie odpady w miarę potrzeby mogą zostać wysuszone w komorach.

Strefa odbioru paliwa z frakcji energetycznej jest jedną z stref segmentu mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego. Frakcje energetyczne zgromadzone w przenośnikach buforowych będą wykorzystywane do produkcji paliwa alternatywnego. Poprzez taśmociąg wznoszący frakcje te zostaną skierowane na linię przygotowania paliwa alternatywnego RDF i poprzez taśmociągi podane do rozdrabniacza II stopnia, gdzie następuje rozdrobnienie frakcji energetycznej do wymiaru ziarna do 30 mm. Z rozdrabniacza II stopnia paliwo alternatywne kierowane będzie przez układ taśmociągów do automatycznej stacji załadunku kontenerów na paliwo alternatywne. W opisanym układzie taśmociągów istnieje możliwość ominięcia rozdrabniarki II stopnia (na wypadek jej awarii/lub braku odbiorców paliwa) i przekazania nierozdrobnionej frakcji energetycznej za pomocą taśmociągu rewersyjnego na taśmociąg ładujący kontenery dla paliwa alternatywnego.

Dodatkową frakcją z której można uzyskać paliwo alternatywne jest frakcja rozdrobniona w rozdrabniaczu I stopnia. W rozdrabniaczu tym istnieje możliwość rozdrobnienia frakcji energetycznych z dwóch źródeł (jako uzdatnienie frakcji paliwa alternatywnego wydobytego z odpadów komunalnych zmieszanych):

- frakcja nadsitowa pochodząca z sita obrotowego po przejściu przez kabinę sortowniczą (posiadająca trzy boksy z możliwością ustawienia kontenerów hakowych dla wysortowanych frakcji, taśmociągiem, przez układ taśmociągów trafia do rozdrabniacza I stopnia, a stamtąd po rozdrobnieniu może zostać skierowana na linię frakcji 80-250 mm przed separatorem metali żelaznych lub na linię przygotowania paliwa alternatywnego na taśmociąg);
- frakcja energetyczna podawana do rozdrabniarki I stopnia za pomocą ładowarki kołowej następnie podawana na linię przygotowania paliwa alternatywnego na taśmociąg.

Czasowe magazynowanie wysortowanego i przetworzonego paliwa alternatywnego przed jego dystrybucją do odbiorców odbywać się może w siedmiu boksach. W pięciu boksach magazynowane będzie paliwo alternatywne dowożone z hali sortowni, punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz stacji kruszenia. Natomiast w pozostałych dwóch z obszaru waloryzacji kompostu.

Boksy wykonano jako zadaszony w konstrukcji stalowej. Dach wykonany został z blachy stalowej ocynkowanej powlekanej powłoką z tworzywa sztucznego. Posadzka w boksach wykonana została jako łatwo zmywalna, o spadku około 1,5 cm/1m w kierunku na zewnątrz boksów. Pionowe, zewnętrzne i wewnętrzne krawędzie ścian boksów zabezpieczono przed skutkami uderzenia sprzętem przeładunkowym odbojnikami mocowanymi w podłożu. Powyżej ścian murowanych do wysokości zadaszona wykonano stałą przegrodę transparentną w celu likwidacji skutków rozwiewania luzem złożonego rozdrobnionego paliwa alternatywnego. Do boksów dowożone będzie paliwo alternatywne wysortowane w segmencie mechaniczno-manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego.

3.3.3. Procesy utraty statusu odpadów

Na terenie instalacji prowadzone są procesy prowadzące do utraty statusu odpadów:

- produkcja środka poprawiającego właściwości gleby- 8 500 Mg/rok
- produkcja stłuczki szklanej- 28 000 Mg/rok
- produkcja kruszyw budowlanych- 6 500 Mg/rok.

Opis procesu produkcji stłuczki szklanej przedstawiono w pkt 3.3.1.2. oraz 3.3.1.4. decyzji. Jest on prowadzony zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu komisji (UE) Nr 1179/2012 z dnia 10 grudnia 2012r. ustanawiającym kryteria

określające, kiedy stłuczka szklana przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

Opis procesu produkcji kruszyw budowlanych przedstawiono w punkcie 3.3.1.3. decyzji. W wyniku procesu powstaje wyrób stosowany do budowy dróg lub do wykonania obiektów budowlanych. Potwierdzeniem spełnienia wszystkich wymogów dla wytwarzanego produktu w postaci kruszyw z recyklingu jest uzyskanie w dniu 31 maja 2022 r. certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji nr: 2525-CPR-PL22/00000141.

Produkcja środka poprawiającego właściwości gleby:

Po przyjęciu odpadów, w strefie przyjęcia odpadów, pracownik ocenia wizualnie czy stopień zanieczyszczenia dostarczonych odpadów pozwala na poddanie go procesowi utraty statusu odpadów. Jeżeli tak, zostają one usypane na pryzmie na placu dojrzewania kompostu i w pryzmie, w kontrolowanych warunkach jest prowadzony proces kompostowania w trakcie, którego jest są one napowietrzane poprzez przerzucanie ich przerzynarką bramową a w razie konieczności dodatkowo nawodniane. Po zebraniu odpowiedniej ilości cały, materiał umieszczany jest w jednej z komór kompostowych gdzie dalej jest prowadzony intensywny proces kompostowania z wstępną fazą sterylizacji w wysokiej temperaturze. Po zakończeniu intensywnego procesu kompostowania materiał umieszczany jest na placu dojrzewania kompostu gdzie jest dokańczany proces kompostowania. Po kompostowaniu materiał jest przesiewany na sicie o oczku 20 mm lub 10 mm w zależności od potrzeb klienta. Proces kompostowania bioodpadów prowadzony jest z zachowaniem zasady niemieszania odpadów zbieranych selektywnie z odpadami powstałymi w procesie stabilizacji prowadzonym w instalacji MBP. W zależności od ilości przyjmowanych bioodpadów kompostowanie prowadzone jest w jednej lub kilku pryzmach na placu.

Decyzją Nr G-599/16 Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 24 października 2016r. znak: HORns.8111-50/16 udzielił pozwolenia na wprowadzenie do obrotu organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. 'KOMPO-ZZO Marszów', jednocześnie określił wymagania jakościowe produktu oraz instrukcję jego stosowania i przechowywania.

Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów
Produkcja stłuczki szklanej		
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła
2.	19 12 05	Szkło
3.	20 01 02	Szkło
Produkcja kruszyw budowlanych		
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
5.	17 01 02	Gruz ceglany
6.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
7.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
8.	19 12 05	Szkło
9.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
Produkcja środka poprawiającego właściwości gleby		
10	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia
11	02 01 03	Odpadowa masa roślinna
12	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej
13	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych
14	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców
15	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa
16	02 03 80	Wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wytaczaniem 02 03 81)
17	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych
18	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków
19	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
20	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców
21	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów
22	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa
23	02 07 80	Wyłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary
24	03 01 01	Odpady kory i korka
25	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
26	03 03 01	Odpady z kory i drewna

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów
27	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
28	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
29	17 02 01	Drewno
30	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
31.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych
32.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki
33.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
34.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
36.	20 03 02	Odpady z targowisk
37.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
38.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych

3. W punkcie 5 określającym warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów, dodaje się opis procesu D13, w następującym brzmieniu:

D13- sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12. Proces prowadzony jest w części mechanicznej instalacji MBP, przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

4. Punkt 5.2 określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w procesie D8, w części biologicznej instalacji MBP, otrzymuje brzmienie:

5.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia w części biologicznej instalacji MBP:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady kierowane do procesu D8 lub R3*			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	52 000

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady kierowane do procesu D8 lub R3*			
		wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa	
Odpady kierowane do procesu R3*			
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000
Odpady kierowane do procesu R3- kompostowanie			
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	3 000
Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:			52 000

R3*- proces biologicznego suszenia

- 5. W punkcie 6 określającym warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów, opis poszczególnych procesów odzysku, otrzymuje brzmienie**
- 6. WARUNKI PROWADZENIA DZIAŁALNOŚCI W ZAKRESIE ODZYSKU ODPADÓW**

Na terenie instalacji prowadzone są następujące procesy odzysku:

1. R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). W ramach procesu R3 prowadzonego na kwaterze składowej odpady wykorzystywane są do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej). Ponadto na płycie kompostowej i w zamkniętych komorach, w części biologicznej instalacji MBP w ramach tego procesu przekształcane są bioodpady oraz biosuszeniu ulega frakcja podsitowa powstała z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpady o kodzie 19 12 12 przekazywane od innych uprawnionych podmiotów.
2. R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych. Na kwaterze składowej w ramach tego procesu odpady wykorzystywane są do wykonania warstwy izolacyjnej, budowy dróg technologicznych, budowy skarp i obwałowań kwater oraz do wykonania okrywy rekultywacyjnej. W segmencie doczyszczania stabilizatu w module produkcji stłuczki szklanej w ramach procesu poddawane są

recyklingowi odpady szklane wykorzystywane do produkcji stłuczki szklanej. W module płuczki wodnej w ramach procesu wykorzystywane będą odpady mineralne pochodzące z segmentu doczyszczania stabilizatu i segmentu produkcji stłuczki szklanej oraz z selektywnej zbiórki odpadów budowlanych, które będą wykorzystywane do produkcji kruszyw budowlanych. W segmencie wytwarzania stłuczki szklanej w ramach procesu poddawane są recyklingowi odpady szklane z selektywnej zbiórki do produkcji stłuczki szklanej.

3. R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1- R11. Proces ten prowadzony jest w segmencie mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego, segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej, w punkcie demontażu odpadów wielkogabarytowych, w stacji kruszenia odpadów budowlanych oraz w procesie produkcji paliwa alternatywnego.

6. Punkt 6.4. określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w segmencie mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego, w procesie R12, otrzymuje brzmienie:

6.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w segmencie mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
I	Dopuszczone do przetworzenia odpady inne niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w procesie R12		
1	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	4 000
2	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000
3	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5 000
4	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5 000

5	04 02 99	Inne niewymienione odpady	5 000
6	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
8	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000
9	15 01 04	Opakowania z metalu	5 000
10	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
11	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
12	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
13	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5 000
15	16 01 19	Tworzyw sztuczne	5 000
16	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5 000
17	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	5 000
18	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000
19	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	5 000
20	17 02 01	Drewno	5 000
21	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000
22	17 03 80	Odpadowa papa	5 000
23	17 04 05	Żelazo i stal	5 000
24	17 04 07	Mieszanki metali	5 000
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 000
26	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5 000
27	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000
28	20 01 01	Papier i tektura	5 000
29	20 01 02	Szkło	5 000
30	20 01 10	Odzież	5 000

31	20 01 11	Tekstylia	5 000
32	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000
33	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000
34	20 01 40	Metale	5 000
Łączna ilość odpadów innych niż zmieszane komunalne nie przekroczy			20 000
II	Dopuszczone do przetworzenia niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w procesie R12 lub D13		
2	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	90 000
Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych nie przekroczy:			90 000

7. Punkt 6.5. określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia w procesie R12 w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej, otrzymuje brzmienie:

6.5. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia w procesie R12 w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady powstałe po procesie R3 biologiczne suszenie			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000
Odpady powstałe po procesie D8			
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	30 000
Odpady powstałe po procesie R12			
4.	19 12 05	Szkło	3 000
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000
Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:			33 000

6.5.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie R5 w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000
2	19 12 05	Szkło	3 000
3	20 01 01	Szkło	3 000
Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:			3 000

6.5.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie R5 w module płuczki wodnej

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	30 000
2	19 12 05	Szkło	5 000
3	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000
Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:			30 000

6.5.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie R5, w segmencie wytwarzania stłuczki szklanej

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	25 000
2	19 12 05	Szkło	10 000
3	20 01 02	Szkło	10 000
Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:			25 000

8. Punkt 6.7. określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania odpadów w procesie R12, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu - produkcja paliwa alternatywnego, otrzymuje brzmienie:

6.7. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania odpadów w procesie R12, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu - produkcja paliwa alternatywnego

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	4 000
2.	03 01 01	Odpady kory i korka	4 000
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	4 000
4.	03 01 99	inne niewymienione odpady	2 000
5.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	2 000
6.	03 03 99	inne niewymienione odpady	2 000
7.	04 01 09	Odpady z polerownia i wykańczania	4 000
8.	04 01 99	inne niewymienione odpady	4 000
9.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	4 000
10	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	4 000
11	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	4 000
12	04 02 99	Inne niewymienione odpady	4 000
13	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	4 000
14	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	4 000
15	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	4 000
16	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	4 000
17	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
18	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
19	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000
20	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
21	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
22	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000
23	16 01 03	Zużyte opony	5 000
24	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000
25	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5 000
26	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03,16 03 80	5 000
27	17 02 01	Drewno	4 000
28	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
29	19 12 01	Papier i tektura	6 900
30	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	13 909
31	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000
32	19 12 08	Tekstyliia	5 000
33	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 200
34	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja powyżej 80 mm	18 000
35	20 01 01	Papier i tektura	5 000
36	20 01 10	Odzież	5 000
37	20 01 11	Tekstyliia	5 000
38	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000
39	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000
40	20 01 99	Inne frakcje zbierane w sposób selektywny	5 000
41	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000
42	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	5 000
Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:			24 000

9. Tabela w punkcie 7.1. określająca ilości i rodzaje magazynowanych odpadów, otrzymuje brzmienie:

7.1. Ilości i rodzaje magazynowanych odpadów

Nr magazynu/ Położenie/na zwa magazynu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg/rok	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg
Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów z	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000	40
	20 01 01	Papier i tektura	5 000	40

selektywnej zbiórki	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000	35
	15 01 04	Opakowania z metali	5 000	35
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000	35
	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000	35
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000	35
	20 01 40	Metale	5 000	35
Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów zmieszanych	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	90 000	750
Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów innych niż zmieszane komunalne	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000	125
	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5 000	125
	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5 000	125
	04 02 99	Inne niewymienione odpady	5 000	125
	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000	125
	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000	125
	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000	125
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5 000	125
	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000	125
	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne	5 000	125

		niż wymienione w 16 02 15		
	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000	125
	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	5 000	125
	17 02 01	Drewno	5 000	125
	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000	125
	17 03 80	Odpadowa papa	5 000	125
	17 04 07	Mieszanki metali	5 000	125
	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 000	125
	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5 000	125
	20 01 02	Szkło	5 000	125
	20 01 10	Odzież	5 000	125
	20 01 11	Tekstylia	5 000	125
	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000	125
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000	125
	20 01 40	Metale	5 000	125
Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów przeznaczonych do przetwarzania w mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	5 000	40
	03 01 01	Odpady kory i korka	4 000	125
	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	4 000	125
	03 01 99	inne niewymienione odpady	2 000	125
	03 03 99	inne niewymienione odpady	2 000	125

04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	5 000	40
04 01 09	Odpady z polerownia i wykańczania	4 000	125
04 01 99	inne niewymienione odpady	4 000	125
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	4 000	125
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	4 000	125
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	4 000	125
04 02 99	Inne niewymienione odpady	4 000	125
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	4 000	125
07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	4 000	125
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	4 000	125
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	4 000	125
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000	125
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000	125
15 01 03	Opakowania z drewna	5 000	125
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000	125
15 01 06	Zmieszane odpady	5 000	125

		opakowaniowe		
	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000	125
	16 01 03	Zużyte opony	5 000	125
	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000	125
	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5 000	125
	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03,16 03 80	5 000	125
	17 02 01	Drewno	4 000	125
	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000	125
	19 12 01	Papier i tektura	6 900	125
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	13 909	125
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000	125
	19 12 08	Tekstyliia	5 000	125
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 200	125
	20 01 01	Papier i tektura	5 000	125
	20 01 10	Odzież	5 000	125
	20 01 11	Tekstyliia	5 000	125
	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000	125
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000	125
	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000	125
Obiekt 9 kompostownia bufor	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	2 250	25

		odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja podsitowa	2 250	25
Obiekt 9 kompostownia, ściana	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	24 000	241,5
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 250	241,5
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja podsitowa	2 250	25
Obiekt 14 plac magazynowy	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	20 720	300
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	18 000	300
Obiekt 20 Boksy magazynowe surowców wtórnych	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000	123
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000	123
	15 01 03	Opakowania z drewna	3 100	123
	15 01 04	Opakowania z metali	5 000	123
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400	123
	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000	123
	15 01 09	Opakowania z	3 100	123

		tekstyliów		
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2 000	123
	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10	10
	17 04 02	Aluminium	10	10
	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000	123
	17 04 05	Żelazo i stal	5 000	123
	19 12 01	Papier i tektura	6 400	123
	19 12 02	Metale żelazne	5 240	123
	19 12 03	Metale nieżelazne	3 897	123
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	13 617	123
	19 12 05	Szkło	7 830	123
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	4 100	123
	19 12 08	Tekstylia	2 600	123
	20 01 01	Papier i tektura	3 000	123
	20 01 02	Szkło	3 000	123
	20 01 11	Tekstylia	3 000	123
	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	3 000	123
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	3 000	123
	20 01 40	Metale	3 000	123
	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	0,5	123
	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	5 000	123
	20 03 06	Odpady ze studzienek	2 000	123

		kanalizacyjnych		
Pojemnik na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1	0,1
Obiekt 22a (boks 1-2) boksy na odpady wytworzone, inne niż niebezpieczne	19 12 10	Paliwo alternatywne	24 000	114
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000	114
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja nadsitowa	12 000	114
	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	6 000	114
Obiekt 22a (boks 3-4) boksy magazynowe surowców wtórnych	15 01 02	Opakowana z tworzyw sztucznych	5 000	114
Obiekt 22a (boks 5) boks na stłuczkę szklaną	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000	119
	19 12 05	Szkło	7 000	119
Obiekt 21 (boks 1-2) Boksy na odpady wytworzone inne niż niebezpieczne	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	12 000	40
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja nadsitowa	12 000	40

Obiekt 21 (boks 3-7) Boksy magazynowe surowców wtórnych	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000	194
	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5 000	194
	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5 000	194
	04 02 99	Inne niewymienione odpady	5 000	194
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000	194
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000	194
	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000	194
	15 01 04	Opakowania z metali	5 000	194
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000	194
	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000	194
	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000	194
	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000	194
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5 000	194
	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000	194
	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000	194
	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	5 000	194
17 02 01	Drewno	5 000	194	

	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000	194
	17 03 80	Odpadowa papa	5 000	194
	17 04 07	Mieszanki metali	5 000	194
	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 000	194
	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5 000	194
	20 01 02	Szkło	5 000	194
	20 01 10	Odzież	5 000	194
	20 01 11	Tekstylia	5 000	194
	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000	194
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000	194
	20 01 40	Metale	5 000	194
Boks na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	100	41
	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5 100	41
	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	41	41
	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	41	41
	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	41	41
Obiekt 22b (bok 1-2) boksy paliwa alternatywnego	16 01 03	Zużyte opony	5 000	198
	19 12 10	Paliwo alternatywne	24 000	198
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 550	198
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje	18 000	198

		i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja nadsitowa		
Obiekt 8 Segment segregacji sortownia (boks zamykany)	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000	110
	20 01 01	Papier i tektura	3 000	110
Obiekt 31 Namiot magazynowy (wydzielona część)	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000	400
	19 12 05	Szkło	3 000	400
Obiekt 3 Magazyn odpadów niebezpiecznych	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	40
	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)	2,0	40
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	40
	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	40	40
	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo- kadmowe	40	40
	16 06 03*	Baterie i zawierające rtęć	40	40

	16 02 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	200	40
	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	350	40
Obiekt 16 Stacja kruszenia odpadów budowlanych Strefa odpadów przyjętych	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	6 000	200
	17 01 02	Gruz ceglany	6 000	200
	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	6 000	200
	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	6 000	200
	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	6 000	200
	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	6 000	200
	17 01 82	Inne niewymienione odpady	6 000	200
	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	6 000	200
	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	6 000	200

	19 12 09	minerały (np. piasek, kamienie)	6 000	200
Obiekt 16 Stacja kruszenia odpadów budowlanych Strefa odpadów wytworzonych	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	4 000	200
	17 01 02	Gruz ceglany	4 000	200
	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	4 000	200
	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	9 000	200
	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	4 000	200
	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	4 000	200
	Obiekt 33a segment wytwarzania stłuczki szklanej-strefa przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki (boks 1)	15 01 07	Opakowania ze szkła	25 000
19 12 05		Szkło	10 000	200
20 01 02		Szkło	10 000	200
Obiekt 16 Stacja kruszenia odpadów budowlanych Strefa odpadów przyjętych	19 12 05	Szkło	5 000	100
Obiekt 16 Stacja kruszenia	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000	100

odpadów budowlanych				
Strefa odpadów przyjętych				
Obiekt 22b (boks 1-2)	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu z przetwarzania odpadów szklanych)	3 000	50

9. Punkt 8.1. określający miejsca magazynowania odpadów, otrzymuje brzmienie:

8.1. Miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Nazwa obiektu/ miejsca magazynowania	Wymiary obiektu/ miejsca magazynowania	Parametry obiektu/ miejsca magazynowania	
			Największa łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów w Mg
1	Obiekt 21 (boks 1-2)- boksy na odpady wytworzone inne niż niebezpieczne	P= 82 m ² V= 160 m ³	40	40
2	Obiekt 21 (boks 3-7)- boksy magazynowe surowców wtórnych	P= 164 m ² V= 656 m ³	194	194
3	Boks na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	P= 41 m ² V= 164 m ³	41	41
4	Obiekt 20 (boksy 1-3) boksy magazynowe surowców wtórnych	P= 123 m ² V= 492 m ³	123	123
5	Pojemnik na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	V= 0,4 m ³	0,1	0,1
6	Obiekt 22a (boks 1-2) boksy na odpady wytworzone inne niż	P= 114 m ² V= 456 m ³	114	114

	niebezpieczne			
7	Obiekt 22a (boks 3-4) boksy magazynowe surowców wtórnych	P= 114 m ² V= 456 m ³	114	114
8	Obiekt 22a (boks 5) boks na stłuczkę szklaną	P= 57 m ² V= 171 m ³	119	119
9	Obiekt 22b (boks 1-2) boksy paliwa alternatywnego	P= 192 m ² V= 792 m ³	198	198
10	Obiekt 8- segment segregacji sortownia (boks 1 zamykany)	P= 110 m ² V= 440 m ³	110	110
11	Obiekt 33b (boksy 1-2) na odpady szkła	P=200 V= 600	600	600
12	Obiekt 31 namiot magazynowy (wydzielona część)	P= 200 m ² V= 400 m ³	400	400
13	Obiekt 3 magazyn odpadów niebezpiecznych	P= 40 m ² V= 40 m ³	40	40
14a	Obiekt 16 stacja kruszenia odpadów budowlanych -strefa odpadów przyjętych	P= 50 m ² V= 200 m ³	200	200
14b	Obiekt 16 stacja kruszenia odpadów budowlanych- strefa odpadów wytworzonych	P= 50 m ² V= 200 m ³	200	200
15	Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki	P= 100 m ² V= 500 m ³	40	40
16	Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki	P= 100 m ² V= 500 m ³	35	35
17	Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów zmieszanych	P= 100 m ² V= 500 m ³	750	750
18	Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne	P= 100 m ² V= 500 m ³	125	125
19	Obiekt 8 sortownia- strefa przyjęcia odpadów przeznaczonych do przetwarzania w mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i	P= 100 m ² V= 500 m ³	125	125

	przygotowania paliwa alternatywnego			
20	Obiekt 9- kompostownia bufor	P= 28 m ² V= 100 m ³	25	25
21	Obiekt 9- kompostownia „ściana”	P= 334 m ² V= 966 m ³	241,5	241,5
22	Obiekt 14 plac magazynowy	P= 100 m ² V= 300 m ³	300	300
Całkowita łączna pojemność obiektów/ miejsc magazynowania na terenie instalacji w Mg				4 134,60

10 Punkt 8.4.1 określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji, otrzymuje brzmienie:

8.4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
I.	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji części mechanicznej MBP				
I.1	Odpady powstały w procesie przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 8, 20 i 21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20, 21, 22a)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	100	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 i 21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 i 21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	200	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 8, 20 i 21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 6, 20, 21, 22a,31,33b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 i 21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
8.	16 01 03	Zużyte opony	1 000	Magazynowane w boksie 1-2 (obiekt nr 22b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 0 do 16 02 13	100	Magazynowane w boksie na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100	Magazynowane w boksie na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20	Magazynowane w boksie na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	20	Magazynowane boksie na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
13.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	20	Magazynowane boksie na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	20	Magazynowane boksie na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	20	Magazynowane boksie na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	4 000	Magazynowany na placu w stacji kruszenia odpadów budowlanych (obiekt nr 16 i 32)	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do odzysku na kwaterze składowej w Marszowie lub w Żarach ul. Żurawia w procesie R5 lub w części kierowany do segmentu recyklingu gruzu budowlanego w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
17.	19 12 01	Papier i tektura	2 775	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 8, 20 i 21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12 lub wykorzystane na terenie zakładu do biologicznego przetwarzania w procesie R3 (kompostowanie)
18.	19 12 02	Metale żelazne	1 190	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 lub kontener	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	347	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 lub kontener	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	9 617	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 i 22a)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
21.	19 12 05	Szkło	330	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21, 22a, 31, 33b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 i 22a)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
23.	19 12 08	Tekstylia	100	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20 i 22a)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	300	Magazynowane w specjalnych pojemnikach do gromadzenia odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 3 – magazyn odpadów niebezpiecznych)	Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja podsitowa	52 000	Bez magazynowania, ze względów logistycznych mogą być magazynowane w obiekcie nr 9	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do biologicznego przetwarzania w procesie D8 lub R3 (biologiczne suszenie)
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa	18 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 21, 22a)	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12 lub wykorzystane na terenie zakładu do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku odpadów w procesie D5
Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 90 000 Mg/rok					
I.2. Odpady powstałe w wyniku przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21,8)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21 i 22a)	lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	83 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21)	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21) lub w kontenerach	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400	Magazynowane w boksie, na odpady wytworzone (obiekt 20, 21) lub w kontenerach	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	6 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21, 22a, 31, 33b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	3 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
8.	19 12 01	Papier i tektura	2 125	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 8, 20,21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
9.	19 12 02	Metale żelazne	1 050	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone obiekt nr 20	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 050	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone obiekt nr 20	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone obiekt nr 20	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
12.	19 12 05	Szkło	3 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20, 22a, 31, 33b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone obiekt nr 20	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
14.	19 12 08	Tekstylia	2 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone obiekt nr 20	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 22a i b)	<p>Odpady stanowią frakcję wielkości 0-80 mm, z przetworzenia odpadów selektywnie zbieranych.</p> <p>Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia na ich dalsze zagospodarowanie</p> <p>lub</p> <p>wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12</p> <p>lub</p> <p>wykorzystane na terenie zakładu do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku odpadów w procesie D5</p>
16.	20 01 01	Papier i tektura	3 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,8)	<p>Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia</p> <p>lub</p> <p>wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
17.	20 01 02	Szkło	3 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21,)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
18.	20 01 11	Tekstylia	3 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21,)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
19.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	3 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21,)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	3 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21,)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
21.	20 01 40	Metale	3 000	Magazynowane w obiekcie na odpady wytworzone (obiekt nr 20,21) lub w kontenerach	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 20 000 Mg/rok					
II	Odpady powstałe w procesie unieszkodliwiania metodą D8 frakcji 0-80mm powstałej po mechanicznym przetworzeniu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych				
	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	30 000	Bez magazynowania	Odpady wykorzystane na terenie zakładu w segmencie doczyszczania stabilizatu - odzysk metodą R12 lub przekazywane bezpośrednio do unieszkodliwienia na kwaterze składowej metodą D5
II.1.	Odpady powstałe w procesie odzysku metodą R3 (biologiczne suszenie) frakcji 0-80mm powstałej po mechanicznym przetworzeniu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych				
	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	30 000	Bez magazynowania	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do przetwarzania w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej- odzysk metodą R12
Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 30 000 Mg/rok					
III	Odpady powstałe w wyniku sortowania stabilizatu w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej odpadów powstałych po procesie D8				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 000	Magazynowany na placu dojrzewania kompostu (obiekt nr 14)	Do odzysku na kwaterze składowej R3 lub odpady przewidziane do odzysku metodą R3 (kompostowanie)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	30 000	Bez magazynowania	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do przetwarzania w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej- odzysk metodą R12 lub przekazywane bezpośrednio do unieszkodliwienia na kwaterze składowej metodą D5
3.	Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 30 000 Mg/rok				
III .1	Odpady powstałe w wyniku sortowania stabilizatu w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej odpadów powstałych po procesie R3 biologiczne suszenie				
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50	Boks na zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub w pojemnikach	Odpady przekazane poza zakład do uprawnionego odbiorcy
2.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10		
3.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10		
4.	17 01 07	zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	4 000	Magazynowany na placu w stacji kruszenia odpadów budowlanych (obiekt nr 16 i 32)	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do odzysku na kwaterze składowej w Marszowie lub w Żarach ul. Żurawia w procesie R5 lub w części kierowany do segmentu recyklingu gruzu budowlanego w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
5.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	18 000	Bez magazynowania	kierowany do składowania na odpadów w procesie D5
6.	19 12 02	Metale żelazne	20	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt 20) lub w kontenerach	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	20		
8.	19 12 05	Szkło	3 000	Magazynowane w boksie na odpady (obiekt nr 33 b)	Odpady przekazane poza zakład do uprawnionego odbiorcy lub wykorzystany na terenie zakładu w procesie R5 (utrata statusu odpadu)
9.	19 12 10	Odpady palne (np. paliwo alternatywne) frakcja lekka po separatorze grawitacyjno-pneumatycznym frakcja 0-80 mm	4 500	Magazynowane w boksie na odpady (obiekt nr 22 b)	Odpady wykorzystane na terenie zakładu na instalacji do produkcji RDF w procesie R12 lub przekazane odpowiednim podmiotom
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000	Magazynowane w boksie na odpady (obiekt nr 22 b)	Odpady wykorzystane na terenie zakładu na instalacji do produkcji RDF w procesie R12 lub przekazane odpowiednim podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
Łączna ilość odpadów nie przekroczy 30 000 Mg					
IV	Odpady powstałe w wyniku procesu R3 na placu				

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	3 000	Odpad magazynowany w wyznaczonym terenie w obrębie instalacji luzem lub w postaci usypanych stosów (obiekt nr 14)	Do odzysku na kwaterze składowej (R3) lub wykorzystywany na terenie zakładu w procesie D8 (w ilości wskazanej w decyzji)
IV. 1.	Odpady powstałe w wyniku sortowania w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej frakcji powstałej po procesie R3 w kompostowni				
1	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 500	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów budowlanych (obiekt nr 16)	Odpady przewidziane do recyklingu metodą R5 (w segmencie produkcji kruszyw budowlanych)
2.	19 12 05	Szkło	1 500	Magazynowane w boksie, na odpady wytworzone (obiekt 20, 22a, 31, 33b)	Odpady przekazywane do recyklingu w module wytwarzania stłuczki szklanej
3.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	4 000	Magazynowane w obiekcie 16 Stacja kruszenia odpadów budowlanych	Odpady przewidziane do recyklingu metodą R5 (w segmencie produkcji kruszyw budowlanych)
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000	Bez magazynowania	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do produkcji RDF w procesie R12 lub przekazywane do odzysku innym podmiotom
Łączna ilość odpadów nie przekroczy 10 000 Mg					

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
IV. 2	Odpady powstałe w wyniku sortowania w segmencie doczyszczania stabilizatu i stłuczki szklanej frakcji powstałej po procesie R3 biosuszenie				
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 500	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów budowlanych (obiekt nr 16)	Odpady przewidziane do recyklingu metodą R5 (w segmencie produkcji kruszyw budowlanych)
6.	19 12 05	Szkło	1 500	Magazynowane w boksie, na odpady wytworzone (obiekt 20, 22a, 31, 33b)	Odpady przekazywane do recyklingu w module wytwarzania stłuczki szklanej
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	4 000	Magazynowane w obiekcie 16 Stacja kruszenia odpadów budowlanych	Odpady przewidziane do recyklingu metodą R5 (w segmencie produkcji kruszyw budowlanych)
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000	Bez magazynowania	Odpady wykorzystane na terenie zakładu do produkcji RDF w procesie R12 lub przekazywane do odzysku innym podmiotom
Łączna ilość odpadów nie przekroczy 10 000 Mg					
V	Odpady powstałe w procesie R12 – produkcja paliwa alternatywnego				
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	24 000	Magazynowane w boksie na odpady (obiekt nr 22a, 22 b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
VI	Odpady powstałe w procesie R12 – przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych				

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
1.	19 12 01	Papier i tektura	500	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
2.	19 12 02	Metale żelazne	1 000	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20) lub w kontenerach	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500		
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
5.	19 12 05	Szkło	500	Magazynowane w namiocie magazynowym (obiekt nr 20, 22a, 33 b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
6.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	200	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 3)	Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
7.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
8.	19 12 08	Tekstylia	500	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20)	lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50	Magazynowane w specjalnych pojemnikach do gromadzenia odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 3 – magazyn odpadów niebezpiecznych)	Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 22a, 22b)	Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub do unieszkodliwiania na składowisku odpadów w procesie D5
Łączna ilość odpadów nie przekroczy 6 000 Mg/rok					
VII	Odpady powstałe w procesie R12 – przetwarzanie gruzu budowlanego				

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	4 000	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów gruzu budowlanego (obiekt nr 16)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub
2.	17 01 02	Gruz ceglany	4 000	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów gruzu budowlanego (obiekt nr 16)	do wykorzystania na terenie składowiska do wykonania warstw izolacyjnych w procesie R5
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	4 000	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów gruzu budowlanego (obiekt nr 16)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5 000	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów gruzu budowlanego (obiekt nr 16)	do wykorzystania na terenie składowiska do wykonania warstw izolacyjnych w procesie R5
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10	Magazynowane w boksie, na odpady wytworzone (obiekt 20 lub kontener)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
6.	17 04 02	Aluminiowa	10	Magazynowane w boksie, na odpady wytworzone (obiekt 20 lub kontener)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
7.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	4 000	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów gruzu budowlanego (obiekt nr 16, 21)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub do unieszkodliwiania na składowisku odpadów w procesie D5
8.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	4 000	Magazynowane w obrębie stacji kruszenia odpadów gruzu budowlanego (obiekt nr 16)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
9.	19 12 01	Papier i tektura	1 000	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
10.	19 12 02	Metale żelazne	2 000	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20 lub w kontenerach)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
13.	19 12 05	Szkło	1 000	Magazynowane w namiocie magazynowym (obiekt nr 20, 22a, 33 b)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000	Magazynowane w boksie na surowce wtórne (obiekt nr 20)	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
15.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50	Magazynowane w specjalnych pojemnikach do gromadzenia odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 3 – magazyn odpadów niebezpiecznych)	Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 050	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 21, 22a)	Do unieszkodliwienia na składowisku odpadów w procesie D5
Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 9 000 Mg/rok					
VIII	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego				
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	300,0	Bez magazynowania	Odpady przewidziane do odzysku metodą R3 (kompostowanie)
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smary	2,00	Bez magazynowania	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1,00	Magazynowane w specjalnych pojemnikach do gromadzenia odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 3 – magazyn odpadów niebezpiecznych)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00	Magazynowane w specjalnych pojemnikach do gromadzenia odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 3 – magazyn odpadów niebezpiecznych)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 20)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10	Magazynowane w specjalnych pojemnikach do gromadzenia odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 3 – magazyn odpadów niebezpiecznych)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku. Odpady podlegające ustawie z dnia 29 lipca 2005 r. o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym przekazywane w celu odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania wpisanemu do rejestru 6)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,10	Magazynowane selektywnie w oznakowanym pojemniku lub luzem na utwardzonym podłożu (obiekt nr 20)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku. Odpady podlegające ustawie z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym przekazywane w celu odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania wpisanemu do rejestru 6)
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5,0	Magazynowane w boksie na odpady wytworzone (obiekt nr 20)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
9.	17 04 05	Żelazo i stal	5,0		Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
10	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	0,5		Odpady przewidziane do odzysku metodą R3 (kompostowanie)
11	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	5,0		
12	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	2,0		
IX	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji segmentu wytwarzania stłuczki szklanej w procesie R5				

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
1.	19 12 05	Szkło	5 000	Magazynowane w obiekcie 16 Stacja kruszenia odpadów budowlanych	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia lub odpady przewidziane do recyklingu metodą R5 (w segmencie produkcji kruszyw budowlanych)
2.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000	Magazynowane w obiekcie 16 Stacja kruszenia odpadów budowlanych	Odpady przewidziane do recyklingu metodą R5 (w segmencie produkcji kruszyw budowlanych)
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu z przetwarzania odpadów szklanych)	3 000	Magazynowane w obiekcie 22b (boks 1-2)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku w procesie R1 lub wykorzystane na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12
Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 10 000 Mg/rok					

II. Pozostałe ustalenia ww. decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

Łużyckie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. (dawniej: Zakład Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o.) z siedzibą w m. Marszów 50A, gm. Żary działając przez Pełnomocnika- radcę prawnego Joannę Kostrzewską Dr Krystian Ziemiński & Partners Kancelaria Prawna sp. k. z siedzibą w Poznaniu przy ul. Strusiej 10- przedłożył

wniosek przy piśmie z dnia 17 marca 2023r. o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25.000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,
- 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 i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

zlokalizowanych w m. Marszów, gm. Żary.

Zgodnie z art. 378 ust.2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2022 poz. 2556 ze zm.) biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministra z dnia 10 września 2019r. w *sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. z 2019 poz. 1839 ze zm.) organem właściwym do zmiany tego pozwolenia jest Marszałek Województwa.

Wniosek obejmował swoim zakresem zmiany polegające na zwiększeniu wydajności dla procesu przetwarzania stłuczki szklanej z 10 000 Mg/rok na 25 000 Mg/rok.

Pismem z dnia 24 marca 2023r. znak: DŚ.II.7222.66.2023 wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia podania o braki formalne, m.in. o decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach na realizację nowych przedsięwzięć związanych z przetwarzaniem odpadów, czy też zwiększaniem wydajności dla instalacji i procesów już istniejących na terenie zakładu.

Dnia 5 kwietnia 2023r. Pełnomocnik Strony przesłał stosowne pismo, nie dołączając jednak decyzji środowiskowej. Uzasadnił to faktem, iż nie jest to w wymóg formalny wniosku.

Tut. Organ pismem z dnia 13 kwietnia 2023r. znak: DŚ.II.7222.66.2023 poinformował o pozostawieniu podania bez rozpatrzenia.

Pismem z dnia 24 kwietnia 2023r. wniesione zostało ponaglenie na bezczynność Marszałka Województwa Lubuskiego. Ponaglenie zostało skierowane do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Zielonej Górze. Powołując się na zapis art. 377a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022r. poz. 2556 ze zm.) tut. Organ przesłał je do ministra właściwego w sprawie. Postanowieniem z dnia 16 maja 2023r. znak: DIŚ-III.411.52.2023.AT Minister Klimatu i Środowiska przychylił się do stanowiska Wnioskodawcy.

Biorąc powyższe pod uwagę dnia 23 maja 2023r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie braków merytorycznych. Z uwagi na brak decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wnioskiem z dnia 7 czerwca 2023r. Strona wniosła o zawieszenie postępowania. Stosowne postanowienie wydane zostało dnia 13 czerwca 2023r. Wnioskiem z dnia 19 lipca 2023r. prowadzący instalację wniósł o podjęcia zawieszzonego postępowania. Do wniosku dołączono decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Żary dnia 17 lipca 2023r. znak: RGŚ.6220.6.2023 na realizację przedsięwzięcia pn.: "Uruchomienie na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Marszowie instalacji do recyklingu stłuczki szklanej, odzysku odpadów kabli oraz odpadów wielkogabarytowych". Postępowanie zostało podjęte postanowieniem z dnia 8 sierpnia 2023r.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska. Dlatego też pismem 19 września 2023r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył stosowne uzupełnienia do wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Konieczność zmiany decyzji spowodowana była zmianami wprowadzonymi w sposobie funkcjonowania instalacji m.in. w wyniku realizacji przedsięwzięcia uzgodnionego ww. decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach.

Po zrealizowaniu segmentu stłuczki szklanej wydajność procesu utraty statusu odpadów w zakresie produkcji stłuczki szklanej wzrosła do 28 000 Mg/rok.

W wyniku zmian organizacyjnych i technologicznych należało dostosować decyzję w zakresie odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów przetwarzania odpadów oraz w zakresie miejsc i sposobu magazynowania tych odpadów.

Część mechaniczna instalacji MBP pracuje w następujących wariantach;

- dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych 90 000 Mg/rok przy pracy trzymianowej;
- dla odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w tym opakowaniowych i surowców wtórnych pochodzących z selektywnej zbiórki 20 000 Mg/rok przy pracy trzymianowej;
- dla odpadów szklanych z selektywnej zbiórki 25 000 Mg/rok przy pracy dwuzmianowej,
- przygotowania paliwa alternatywnego (RDF) z frakcji energetycznej odpadów 24 000 Mg/rok przy pracy dwuzmianowej;
- dla bioodpadów 14 000 Mg/rok.

Warianty pracy instalacji MBP są zgodne z zapisami rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz.U. z 2023r. poz. 56 ze zm.).

Biorąc pod uwagę zapisy ww. rozporządzenia zmieniono kwalifikację procesów przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w instalacji MBP w następujący sposób:

- w przypadku przetwarzania w części mechanicznej dopuszcza się proces odzysku R12 albo proces unieszkodliwiania D13,

- w przypadku przetwarzania frakcji podsitowej w części biologicznej dopuszcza się proces odzysku R3 albo proces unieszkodliwiania D8. Przy czym proces odzysku R3 w przypadku analizowanej instalacji polega na biologicznym suszeniu.

Biosuszeniu, w części biologicznej instalacji MBP, poddawana jest frakcja podsitowa powstała z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpady o kodzie 19 12 12 przekazywane od innych uprawnionych podmiotów.

W części biologicznej instalacji MBP zachodzą następujące procesy:

- biologiczne suszenia,
- stabilizacja tlenowa w wariancie jednostopniowym
- stabilizacja tlenowa w wariancie dwustopniowym.

W związku z wejściem w życie rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 17 listopada 2023r. zmieniającego rozporządzenie w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz.U. z 2023r. poz. 2524) Pełnomocnik Wnioskodawcy, pismem z dnia 6 grudnia 2023r., naniósł stosowne poprawki do wniosku. Ww. rozporządzenie wykreśliło stosowanie przedrostka „ex” w stosunku do odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów przetwarzania odpadów. Pozostałe aspekty pracy instalacji są zgodne z wprowadzonymi zmianami.

Działając na podstawie art. 41a ust. 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach pismem z dnia 9 listopada 2023r. zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żarach o przeprowadzenie stosownej kontroli. Postanowieniem Nr 09/2023 z dnia 23 listopada 2024r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Żarach stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonej w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodności przedmiotowego obiektu z warunkami zawartymi w Operacie Przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żarach Nr 06/2023 z dnia 30 października 2023r.

Działając na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy o *odpadach*, pismem z dnia 9 listopada 2023r. zwrócono się do Wójta Gminy Żary o wydanie stosownej opinii. Zgodnie z zapisem art. 41 ust. 6b ww. ustawy z uwagi na niewydanie opinii w ustawowo przyjętym terminie uznano, że wydano opinię pozytywną.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 ww. ustawy o *odpadach* pismem z dnia 9 listopada 2023r. zwrócono się również do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji do przetwarzania odpadów i wydanie postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Postanowieniem z dnia 4 grudnia 2023r. znak:

WI.7024.1.242.2023.MS2 Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze wydał opinię pozytywną.

Z uwagi na wprowadzone zmiany w zakresie magazynowania odpadów postanowieniem z dnia 5 grudnia 2023r. znak:DŚ.II.7222.66.2023 zmieniona została wysokość ustanowionego zabezpieczenia roszczeń. Dnia 7 grudnia 202r. Wnioskodawca przedłożył aneks do obowiązującej gwarancji ubezpieczeniowej.

Na podstawie przedłożonych dokumentów stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do właściwego w sprawie ministra za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Zgodnie z art. 127a ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

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

Jednocześnie poucza się, że zgodnie z art. 136 § 1 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* organ odwoławczy może przeprowadzić na żądanie strony lub z urzędu dodatkowe postępowanie w celu uzupełnienia dowodów

i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z art. 136 § 2 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.

z up. Marszałka Województwa

Artur Malec

Dyrektor Departamentu

Departament Środowiska

Adnotacja dotycząca opłaty skarbowej: do akt sprawy dołączono dokument potwierdzający dokonanie zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złotych) dnia 16 marca 2023r., za wydanie niniejszej decyzji. Wysokość wniesionej opłaty jest zgodna z wysokością opłaty skarbowej określoną ustawie z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2022r. poz. 2142 ze zm.).

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Strony: radca prawny Joanna Kostrzevska
Dr Krystian Ziemiński & Partners Kancelaria Prawna sp. k.

ul. Strusia 10, 60-711 Poznań (wysyłka za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)
2. Minister Klimatu i Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wysyłka ePUAP)
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra (wysyłka e PUAP)
4. a/a.