

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
410.	10 04 02*	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej
411.	10 04 03*	Wapno zawierające związki arsenu (arsenian wapniowy)
412.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych
413.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły
414.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
415.	10 04 07*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
416.	10 04 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
417.	10 04 10	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 04 09
418.	10 04 99	Inne niewymienione odpady
419.	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)
420.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych
421.	10 05 04	Inne cząstki i pyły
422.	10 05 05*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
423.	10 05 06*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
424.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
425.	10 05 09	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 05 08
426.	10 05 10*	Zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach
427.	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10
428.	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych
429.	10 05 99	Inne niewymienione odpady
430.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej
431.	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej
432.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych
433.	10 06 04	Inne cząstki i pyły
434.	10 06 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
435.	10 06 07*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
436.	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
437.	10 06 10	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 06 09
438.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane
439.	10 06 99	Inne niewymienione odpady
440.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej
441.	10 07 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej
442.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
443.	10 07 04	Inne cząstki i pyły
444.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
445.	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
446.	10 07 08	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 07 07
447.	10 07 99	Inne niewymienione odpady
448.	10 08 04	Cząstki i pyły
449.	10 08 08*	Stone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej
450.	10 08 09	Inne żużle
451.	10 08 10*	Zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach
452.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10
453.	10 08 12*	Odpady zawierające smołę z produkcji anod
454.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12
455.	10 08 14	Odpadowe anody
456.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
457.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15
458.	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
459.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17
460.	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
461.	10 08 20	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 08 19
462.	10 08 99	Inne niewymienione odpady
463.	10 09 03	Żużle odlewnicze
464.	10 09 05*	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania zawierające substancje niebezpieczne
465.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05
466.	10 09 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne
467.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07
468.	10 09 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
469.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09
470.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne
471.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
472.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne
473.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13
474.	10 09 15*	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów
475.	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15
476.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne

ZA ZGODNOŚĆ
ORIGINAŁEM
24 CZE. 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych
dr Jan Włstuba

WICEPREZES

inż. Jerzy Sieradziński

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
477.	10 09 99	Inne niewymienione odpady
478.	10 10 03	Zgazy i żużle odlewnicze
479.	10 10 05*	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania zawierające substancje niebezpieczne
480.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05
481.	10 10 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne
482.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07
483.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
484.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09
485.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne
486.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
487.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne
488.	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13
489.	10 10 15*	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów
490.	10 10 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 10 15
491.	10 10 99	Inne niewymienione odpady
492.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego
493.	10 11 05	Cząstki i pyły
494.	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne
495.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09
496.	10 11 11*	Szkło odpadowe w postaci małych cząstek i proszku szklanego zawierające metale ciężkie (np. z lamp elektronopromieniowych)
497.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
498.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne
499.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13
500.	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
501.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15
502.	10 11 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
503.	10 11 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17
504.	10 11 19*	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
505.	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19
506.	10 11 80	Szlamy fluorokrzemianowe
507.	10 11 81*	Odpady zawierające azbest
508.	10 11 99	Inne niewymienione odpady
509.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
510.	10 12 03	Cząstki i pyły
511.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
512.	10 12 06	Zużyte formy
513.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)
514.	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
515.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09
516.	10 12 11*	Odpady ze szklwienia zawierające metale ciężkie
517.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11
518.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków
519.	10 12 99	Inne niewymienione odpady
520.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
521.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego
522.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)
523.	10 13 07	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
524.	10 13 09*	Odpady zawierające azbest z produkcji elementów cementowo-azbestowych
525.	10 13 10	Odpady z produkcji elementów cementowo-azbestowych inne niż wymienione w 10 13 09
526.	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10
527.	10 13 12*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
528.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12
529.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy
530.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu
531.	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu
532.	10 13 82	Wybrakowane wyroby
533.	10 13 99	Inne niewymienione odpady
534.	10 14 01*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające rtęć
535.	10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu
536.	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu
537.	10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu
538.	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu
539.	10 80 05	Żużle z produkcji żelazomanganu
540.	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu
541.	10 80 99	Inne niewymienione odpady
542.	11 01 05*	Kwasy trawiące
543.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05

ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM

CZE. 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wiśtuba

WICEPREZES

inż. Jerzy Sieradzki

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
544.	11 01 07*	Alkalia trawiące
545.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania
546.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne
547.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09
548.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne
549.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11
550.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne
551.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13
552.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne
553.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
554.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
555.	11 01 99	Inne niewymienione odpady
556.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)
557.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy
558.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne
559.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05
560.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
561.	11 02 99	Inne niewymienione odpady
562.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki
563.	11 03 02*	Inne odpady
564.	11 05 01	Cynk twardy
565.	11 05 02	Popiół cynkowy
566.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
567.	11 05 04*	Zużyty topnik
568.	11 05 99	Inne niewymienione odpady
569.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
570.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
571.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
572.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
573.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
574.	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)
575.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)
576.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce
577.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców
578.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali
579.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze
580.	12 01 13	Odpady spawalnicze
581.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne
582.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
583.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne
584.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
585.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)
586.	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji
587.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne
588.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20
589.	12 01 99	Inne niewymienione odpady
590.	12 03 01*	Wodne cieczki myjące
591.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczania parą
592.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB
593.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
594.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
595.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne
596.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych
597.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne
598.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
599.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne
600.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
601.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
602.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
603.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
604.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
605.	13 03 01*	Oleje i cieczki stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB
606.	13 03 06*	Mineralne oleje i cieczki stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01
607.	13 03 07*	Mineralne oleje i cieczki stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

[Podpis]
mgr Mieczysław Podmokły

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

WICEPREZES

inż. Jerzy Sieradzki

Prezes Zarządu
mgr Mieczysław Podmokły

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11

tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50

NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

ZA ZGODNOŚĆ
ORYGINALEM
24 CZE. 2015

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
608.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01
609.	13 03 09*	Oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji
610.	13 03 10*	Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła
611.	13 04 01*	Oleje żezowe ze statków żeglugi śródlądowej
612.	13 04 02*	Oleje żezowe z nabrzeży portowych
613.	13 04 03*	Oleje żezowe ze statków morskich
614.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach
615.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach
616.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów
617.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach
618.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach
619.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach
620.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy
621.	13 07 02*	Benzyna
622.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)
623.	13 08 01*	Szlamy lub emulsje z odsalania
624.	13 08 02*	Inne emulsje
625.	13 08 80	Zaolejone odpady stałe ze statków
626.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady
627.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC
628.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników
629.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników
630.	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne
631.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki
632.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
633.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
634.	15 01 03	Opakowania z drewna
635.	15 01 04	Opakowania z metali
636.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
637.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
638.	15 01 07	Opakowania ze szkła
639.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
640.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
641.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
642.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
643.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
644.	16 01 03	Zużyte opony
645.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy
646.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów
647.	16 01 07*	Filtry olejowe
648.	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć
649.	16 01 09*	Elementy zawierające PCB
650.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)
651.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest
652.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11
653.	16 01 13*	Płyny hamulcowe
654.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje
655.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14
656.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony
657.	16 01 17	Metale żelazne
658.	16 01 18	Metale nieżelazne
659.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
660.	16 01 20	Szkło
661.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14
662.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
663.	16 01 99	Inne niewymienione odpady
664.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB
665.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09
666.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
667.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest
668.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
669.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
670.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych
dr Jan Wistuba

WICEPREZES
inż. Jerzy Sieradzki

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
671.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
672.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
673.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
674.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
675.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
676.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
677.	16 04 01*	Odpadowa amunicja
678.	16 04 02*	Odpadowe wyroby pirotechniczne (np. ognie sztuczne)
679.	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe
680.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne
681.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04
682.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych
683.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
684.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
685.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08
686.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
687.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
688.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
689.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
690.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
691.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów
692.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty
693.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne
694.	16 07 99	Inne niewymienione odpady
695.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
696.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe (²) lub ich niebezpieczne związki
697.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
698.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)
699.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy
700.	16 08 06*	Zużyte cieczki stosowane jako katalizatory
701.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
702.	16 09 01*	Nadmanganiany (np. nadmanganian potasowy)
703.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)
704.	16 09 03*	Nadtlenki (np. nadtlenek wodoru)
705.	16 09 04*	Inne niewymienione substancje utleniające
706.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne
707.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01
708.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne
709.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03
710.	16 11 01*	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne
711.	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01
712.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne
713.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03
714.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne
715.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05
716.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
717.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
718.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01
719.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
720.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01
721.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
722.	17 01 02	Gruz ceglany
723.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
724.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne
725.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
726.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Przewodniczący Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

WICERREZES

inż. Jerzy Sieradzki

Przewodniczący Zarządu

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
727.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
728.	17 01 82	Inne niewymienione odpady
729.	17 02 01	Drewno
730.	17 02 02	Szkło
731.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
732.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
733.	17 03 01*	Asfalt zawierający smołę
734.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01
735.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe
736.	17 03 80	Odpadowa papa
737.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
738.	17 04 02	Aluminium
739.	17 04 03	Ołów
740.	17 04 04	Cynk
741.	17 04 05	Żelazo i stal
742.	17 04 06	Cyna
743.	17 04 07	Mieszanki metali
744.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
745.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne
746.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
747.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)
748.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
749.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi
750.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05
751.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne
752.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
753.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest
754.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne
755.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
756.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest
757.	17 08 01*	Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
758.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
759.	17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć
760.	17 09 02*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające PCB (np. substancje i przedmioty zawierające PCB: szczeliwa, wykładziny podłogowe zawierające żywice, szczelne zespoły okienne, kondensatory)
761.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne
762.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
763.	18 01 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 01 03)
764.	18 01 02*	Części ciała i organy oraz pojemniki na krew i konserwanty służące do jej przechowywania (z wyłączeniem 18 01 03)
765.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82
766.	18 01 04	Inne odpady niż wymienione w 18 01 03
767.	18 01 06*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne
768.	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06
769.	18 01 08*	Leki cytostatyczne i cytostyczne
770.	18 01 09	Leki inne niż wymienione w 18 01 08
771.	18 01 10*	Odpady amalgamatu dentystycznego
772.	18 01 80*	Zużyte kąpiele lecznicze aktywne biologicznie o właściwościach zakaźnych
773.	18 01 81	Zużyte kąpiele lecznicze aktywne biologicznie inne niż wymienione w 18 01 80
774.	18 01 82*	Pozostałości z żywienia pacjentów oddziałów zakaźnych
775.	18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)
776.	18 02 02*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt
777.	18 02 03	Inne odpady niż wymienione w 18 02 02
778.	18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne
779.	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05
780.	18 02 07*	Leki cytostatyczne i cytostyczne
781.	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07
782.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych
783.	19 01 05*	Osady filtracyjne (np. placek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych
784.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych
785.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
786.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11

tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50

NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

WICEPREZES

inż. Jerzy Sieradzki

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Maciej Podmokły

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
787.	19 01 11*	Zużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne
788.	19 01 12	Zużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11
789.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne
790.	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13
791.	19 01 15*	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne
792.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15
793.	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne
794.	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17
795.	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych
796.	19 01 99	Inne niewymienione odpady
797.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne
798.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych
799.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
800.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
801.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji
802.	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne
803.	19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne
804.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09
805.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
806.	19 02 99	Inne niewymienione odpady
807.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane
808.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04
809.	19 03 06*	Odpady niebezpieczne zestalone
810.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06
811.	19 04 01	Zeszkłone odpady
812.	19 04 02*	Popioły lotne i inne odpady z oczyszczania gazów odlotowych
813.	19 04 03*	Niezeszkłona faza stała
814.	19 04 04	Ciekłe odpady z procesów zeszkliwania
815.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
816.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego
817.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
818.	19 05 99	Inne niewymienione odpady
819.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych
820.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych
821.	19 06 05	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych
822.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych
823.	19 06 99	Inne niewymienione odpady
824.	19 08 01	Skratki
825.	19 08 02	Zawartość piaskowników
826.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe
827.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
828.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych
829.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie
830.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze
831.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09
832.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych
833.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11
834.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych
835.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
836.	19 08 99	Inne niewymienione odpady
837.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki
838.	19 09 02	Osady z klarowania wody
839.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody
840.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny
841.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
842.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych
843.	19 09 99	Inne niewymienione odpady
844.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
845.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
846.	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne
847.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03
848.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne
849.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05
850.	19 11 01*	Zużyte filtry włókowe
851.	19 11 02*	Kwaśne smoły

ZA ZGODNOŚĆ
ORIGINALNI

24 CZE. 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokaina 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

WICEPREZES

inż. Jerzy Sieradzki

14

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły

201.

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
852.	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe
853.	19 11 04*	Alkaliczne odpady z oczyszczania paliw
854.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
855.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05
856.	19 11 07*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych
857.	19 11 99	Inne niewymienione odpady
858.	19 12 01	Papier i tektura
859.	19 12 02	Metale żelazne
860.	19 12 03	Metale nieżelazne
861.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
862.	19 12 05	Szkło
863.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
864.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
865.	19 12 08	Tekstylia
866.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
867.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
868.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
869.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
870.	19 13 01	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne
871.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01
872.	19 13 03*	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne
873.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03
874.	19 13 05*	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne
875.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05
876.	19 13 07*	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne
877.	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07
878.	19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych
879.	20 01 01	Papier i tektura
880.	20 01 02	Szkło
881.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
882.	20 01 10	Odzież
883.	20 01 11	Tekstylia
884.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
885.	20 01 14*	Kwasy
886.	20 01 15*	Alkalia
887.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
888.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
889.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
890.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
891.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
892.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
893.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
894.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
895.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
896.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
897.	20 01 31*	Leki cytostaticzne i cytostatyczne
898.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
899.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01; 16 06 02 i 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
900.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
901.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
902.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
903.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
904.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
905.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
906.	20 01 40	Metale
907.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych
908.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
909.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
910.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
911.	20 02 02	Gleba i ziemia; w tym kamienie
912.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
913.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne
914.	20 03 02	Odpady z targowisk

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11

tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50

NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

WICEPREZES

inż. Jerzy Sieradzki

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły

ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM

1 CZE. 2015

Przebieg Zarządu
mgr Mirosław Podmokły

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów
915.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
916.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości
917.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych
918.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
919.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

2. Obszar Rzeczypospolitej Polskiej jako obszar prowadzenia transportu odpadów określonych w punkcie 1 niniejszej decyzji.

3. Sposób i środki transportu odpadów:

Transport odpadów odbywać się będzie środkami transportu drogowego przystosowanymi do przewozu danego rodzaju odpadów biorąc pod uwagę specyfikę tych odpadów, w sposób pozwalający na identyfikację odpadów oraz zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.

Podczas transportu odpady na pojeździe będą umieszczane w szczelnej powierzchni ładunkowej odpowiednio zabezpieczone przed przesuwaniem, przewróceniem, rozproszaniem, zmieszaniem różnych rodzajów odpadów lub przedostaniem odpadów do środowiska.

Transport odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie zgodnie z przepisami o transporcie towarów niebezpiecznych, w opakowaniach i pojemnikach transportowych odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiające przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich załadunku, transportu i wyładunku.

4. Czas obowiązywania zezwolenia do dnia **31 lipca 2023 roku**.

Uzasadnienie

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością SITA POŁUDNIE ul. Dębowa 6/28, 42-207 Częstochowa mając na uwadze potrzebę dostosowania gospodarowania odpadami do przepisów obowiązującej ustawy z dnia 14.12.2012 r. o odpadach oraz zbliżającym się upływem czasu obowiązywania decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 12.11.2003r. znak: OŚR.I.76391-106/03 przedłożyła do tut. Urzędu wniosek o uchylenie pkt. I ppkt.2, pkt. II ppkt.2, pkt. IV. ppkt. 2 ostatecznej decyzji udzielającej w ww. punktach zezwolenia na transport odpadów i wydanie nowego zezwolenia na transport odpadów.

Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna na mocy, której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

W pkt. I nin. decyzji tut. organ uchylił za zgodą strony pkt. I ppkt.2, pkt. II ppkt.2, pkt. IV. ppkt. 2 ostatecznej decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 12.11.2003r. znak: OŚR.I.76391-106/03 udzielającej w ww. punktach zezwolenia na transport odpadów

Stosownie do art. 233 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, do czasu utworzenia przez marszałka województwa rejestru gospodarowania odpadami, transportujący odpady są obowiązani do uzyskania zezwolenia na transport odpadów, do wydawania, których stosuje się przepisy uchylonej ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach. Zgodnie z art. 28 tej ustawy, prowadzenie transportu odpadów wymaga uzyskania zezwolenia, które wydaje w drodze decyzji regionalny dyrektor ochrony środowiska – dla przedsięwzięć i zdarzeń losowych na terenach zamkniętych lub starosta właściwy ze względu na miejsce siedziby lub

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

WICEPREZES
inż. Jerzy Sieradzki

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

16
Zarząd

209.

zamieszkania transportującego odpady (na terenie Częstochowy - prezydent miasta), na czas oznaczony nie dłuższy niż 10 lat.

W przedmiotowej sprawie miejsce siedziby wnioskodawcy znajduje się na terenie Częstochowy, niezaliczanym do terenów zamkniętych.

Z przedłożonego wniosku wynika, że działalność Spółki z ograniczoną odpowiedzialnością SITA POŁUDNIE w Częstochowie, w zakresie gospodarowania odpadami polegać będzie na drogowym transporcie odpadów na terenie Polski.

Odpady transportowane będą przez wnioskodawcę samochodami przystosowanymi do przewozu danego rodzaju odpadów do miejsc ich przetwarzania. Transport odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie dodatkowo zgodnie z przepisami o transporcie towarów niebezpiecznych, w opakowaniach i pojemnikach transportowych odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiające przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich załadunku, transportu i wyładunku.

Transport wnioskowanych odpadów odbywać się będzie na terenie całej Polski.

Spółka poinformowała o posiadanych środkach transportu i posiadanych dokumentach wymaganych przepisami o transporcie drogowym oraz przedstawiła możliwości organizacyjne prowadzenia transportu odpadów.

Wnioskodawca wyszczególnił we wniosku rodzaje odpadów przewidywane do transportu, wskazał obszar prowadzenia transportu odpadów, przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne wykonywania działalności w zakresie transportu odpadów, jako elementu gospodarowania odpadami. Wnioskodawca przewiduje prowadzić transport odpadów przez okres 10 lat.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Częstochowy w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zezwolenie na transport odpadów zachowuje ważność na czas, na jaki zostało wydane, nie dłużej jednak niż do czasu upływu terminu do złożenia wniosku o wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ust. 1 ustawy z dnia 14.12.2012 r. o odpadach, lub z dniem uzyskania wpisu do tego rejestru, w przypadku, gdy wpis nastąpił w terminie wcześniejszym.

Zezwolenie na transport odpadów nie zastępuje innych zezwoleń wymaganych przepisami ustawy oraz nie zwalnia przedsiębiorcy z obowiązku przestrzegania przepisów odrębnych oraz uzyskania w związku z prowadzoną działalnością innych uzgodnień wymaganych tymi przepisami.

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 30
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854104

Z up. Prezydenta Miasta

mgr inż. Andrzej Szczerba
Naczelnik Wydziału Ochrony
Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymuje:

SITA Południe sp. z o.o.
u. Debowa 26/28
42-207 Częstochowa

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Śląskiego w Katowicach
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie

Możliwe jest również składanie dokumentów za pomocą platformy Systemu Elektronicznej Komunikacji Administracji Publicznej Województwa Śląskiego <https://www.sekap.pl>.

Robiono opłatę skarbową w wysokości 616,00 zł
wizjonem na rachunek bankowy
as dnia 17.07.2013r.

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

Kierownik Referatu Gospodarki Odpadami
Utrzymywania Czystości i Porządku

mgr inż. Jerzy Sieradzki

inż. Jerzy Sieradzki

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

Prezes Zarządu
mgr inż. Jerzy Sieradzki

24 CZE. 2015



**GLÓWNY INSPEKTOR
OCHRONY ŚRODOWISKA**

MASTER - ODPADY I ENERGIA Spółka z o.o.	
2015 -01- 30	
L.dz.	487/07
Podpis	[signature]

D60
DOR

Warszawa, dn. 16.01.2015 r.

DKR/0704-E1234-1/15/ac

MASTER

Odpady i Energia Sp. z o.o.

ul. Lokalna 11

43-100 Tychy

Zgodnie z art. 235 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) w związku z art. 8 ust. 4 ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o zużyciu energii elektrycznej i elektronicznej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1155 ze zm.) w związku z przesłanym wnioskiem o zmianę wpisu do rejestru w zakresie zmiany adresu siedziby oraz nazwy firmy: „Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami MASTER Sp. z o.o., ul. Grota Roweckiego 44, 43-100 Tychy” o numerze rejestrowym E0001234Z uprzejmie informuję, że wpis do rejestru uległ zmianie, a Główny Inspektor Ochrony Środowiska przypisał firmie: „MASTER, Odpady i Energia Sp. z o.o., ul. Lokalna 11, 43-100 Tychy” numer rejestrowy:

E0001234Z

ZA ZGODNOŚĆ
B. ORYGINALNEJ
24.02.2015

Zgodnie z
Głównego Inspektora Ochrony Środowiska
mgr inż. Wiesław Sobczyk
Z-ca Głównego Inspektora Ochrony Środowiska

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły



**GŁÓWNY INSPEKTOR
OCHRONY ŚRODOWISKA**

Warszawa, dn. 16.12.2013 r.

DKR/074-E3320-1/13/ac

SITA Południe Sp. z o. o.

ul. Dębowa 26/28

42-207 Częstochowa

Zgodnie z art. 235 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 r. poz. 21 ze zm.) w związku z art. 8 ust. 4 ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013 r., poz. 1155) w związku z przesłanym wnioskiem o zmianę wpisu do rejestru w zakresie zmiany nazwy firmy: „SITA Częstochowa Sp. z o. o., ul. Dębowa 26/28, 42-207 Częstochowa” o numerze rejestrowym E0003320Z uprzejmie informuję, że wpis do rejestru uległ zmianie, a Główny Inspektor Ochrony Środowiska przypisał firmie: „SITA Południe Sp. z o. o., ul. Dębowa 26/28, 42-207 Częstochowa” numer rejestrowy:

E0003320Z

ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM

24 CZE. 2015

SITA POŁUDNIE
Wpłynęła dnia 18.12.2013
L.dz. 6246

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

Z upoważnienia
Głównego Inspektora Ochrony Środowiska
mgr inż. Wiesław Sobczyk
Z-ca Dyrektora Departamentu Kontroli Ryzyka

WICEPREZES

inż. Jerzy Sieradzki

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

212

Bojszowy

GODZINY

Jedlińska ✓ 6-9
 Dolna ✓ 6-9
 Równoległa ✓ 6-9
 Mokra ✓ 6-9

Jedlina

Świętojańska ✓ 9-11
 Księża Grycmiana ✓ 9-11

Wolska ✓ 9-11
 Bratków ✓ 9-11
 Wałowa ✓ 9-11
 Wiślana ✓ 9-11
 Skromna ✓ 9-11
 Stawowa ✓ 11-14
 Chłopska ✓ 11-14
 Łęgowa ✓ 11-14
 Kłosowa ✓ 11-14
 Nasypowa ✓ 11-14
 Bojszowska ✓ 11-14

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	7	21	4	18
BIO	7	21	4	18
PLASTIK	6	-	3	-
MAKULATURA	6	-	3	-
SZKŁO	13	-	10	-
ZŁOM	13	-	10	-

WICEPREZES Prezes Zarządu
 inż. Jerzy Sieradzki
 inż. Zbigniew Maszowski

24 CZE. 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
 43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
 tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
 NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
 Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr inż. Zbigniew Maszowski

210

Bojszowy

GODZINY

Żytia ✓

6-9

Olszynki ✓

6-9

Międzyrzecze

Podlesie ✓

6-9

Lisia ✓

6-9

Barć ✓

6-9

Jasna ✓

6-9

Gromadzka ✓

6-9

Sportowa ✓

9-11

Spokojna ✓

9-11

Skraina ✓

9-11

Żubrów ✓

9-11

Gilowicka ✓

9-11

Strumykowa ✓

9-11

Międzyrzeczna ✓

11-14

Pomnikowa ✓

11-14

Farska ✓

11-14

Przečna ✓

11-14

Kopalniana ✓

11-14

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
	1	15	5	19
ZMIESZANE	1	15	5	19
BIO	1	15	5	19
PLASTIK	6	-	3	-
MAKULATURA	6	-	3	-
SZKŁO	13	-	10	-
ZŁOM	13	-	10	-

WICEPREZES
inż. Jerzy Sieradski

Prezes Zarządu

inż. Zbigniew Kłyszczewski

24 CZE. 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273864704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych
dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Prezes Zarządu
mgr Mieczysław Podmokły

Bojszowy

GODZINY

Pancerniaków ✓ 6-9
Gościnną ✓ 6-9
Dąbrowskiej ✓ 6-9
Lipowa ✓ 9-11
Miodowa ✓ 9-11

Nowe Bojszowy

Cicha ✓ 9-11
Ruchu Oporu ✓ 9-11
Kowola ✓ 11-14
Gościnną ✓ 11-14
Zgody ✓ 11-14

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	8	22	12	26
BIO	8	22	12	26
PLASTIK	3	-	7	-
MAKUŁATURA	3	-	7	-
SZKŁO	9	-	13	-
ZŁOM	9	-	13	-

24 CZE. 2015

WICEPREZES
inż. Jerzy Sieradzki

Prezes Zarządu

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych
dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Prezes Zarządu
mgr Mieczysław Podmokły

Bojszowy

GODZINY

Łączna ✓ 6-9
 Stalmacha ✓ 6-9
 Domowa ✓ 6-9
 Mysliwska ✓ 6-9
 Fabryczna ✓ 9-11
 Żwirowa ✓ 9-11

Bojszowy

Al. Tomasz ✓ 9-11
 Św. Jana ✓ 9-11
 Spacerowa ✓ 11-14
 Polna ✓ 11-14
 Gwardzistów ✓ 11-14
 Ceglana ✓ 11-14
 Św. Józefa ✓ 11-14
 Dworzysko ✓ 11-14

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	3	17	7	21
BIO	3	17	7	21
PLASTIK	2	-	6	-
MAKULATURA	2	-	6	-
SZKŁO	9	-	13	-
ZŁOM	9	-	13	-

WICEPREZES
 inż. Jerzy Sieradziński

Prezes Zarządu
 inż. Zbigniew Kleszczewski

24 CLE 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
 43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
 tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
 NIP: 646-23-47-267, REGON: 273884704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
 Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych
 dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
 Prezes Zarządu
 mgr Mieczysław Podmokły

Bojszowy

GODZINY

Galkowa ✓	6-9
Bociania ✓	6-9
Średnia ✓	6-9
Kosmonautów ✓	6-9
Szczęсна ✓	9-11
Parkowa ✓	9-11
Uroczna ✓	9-11
Szeroka ✓	9-11
Równa ✓	9-11
Bojszowy	
Nowa ✓	9-11
Książęca ✓	9-11
Gwarna ✓	11-14
Bliska ✓	11-14
Słoneczna ✓	11-14
Wiosenna ✓	11-14
Kwiatowa ✓	11-14
Chmielna ✓	11-14
Szyszkowa ✓	11-14

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	14	28	11	25
BIO	14	28	11	25
PLASTIK	2	-	6	-
MAKUŁATURA	2	-	6	-
SZKŁO	9	-	13	-
ZŁOM	9	-	13	-

WICEPREZES

inż. Józef Sieradzki

Prezes Zarządu

inż. Zbigniew Kleszczewski

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. finansowych

dr Jan Włstuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11

tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50

NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

24 CZE 2015

Nowe Bojszowy

GODZINY

Sierpowa ✓
Prosta ✓
Cichy Kącik ✓
Korzenicka ✓

6-9
6-9
6-9
6-9

Bojszowy

Dąbrowa ✓

9-11

Świerczyniec

Szkołna ✓
Sierpowa ✓
Wilklinowa ✓
Dębowa ✓
Społeczna ✓
Kasztanowa ✓
Kręta ✓

9-11
9-11
9-11
11-14
11-14
11-14
11-14

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	7	21	4	18
BIO	9	23	13	27
PLASTIK	7	-	4	-
MAKULATURA	7	-	4	-
SZKŁO	14	-	11	-
ZŁOM	14	-	11	-

WICEPREZES

Prezes Zarządu

inż. Jerzy Jędrzejewski

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Prezes Zarządu
mgr Mieczysław Podmokły

24 CIE. 2015

Bojszowy Nowe

GODZINY

Al. Ks. J. Popiełuski ✓

6-9

Graniczna ✓

6-9

Świerczyniec

Trzcinaowa ✓

6-9

Skośna ✓

6-9

Złoty Łan ✓

6-9

Zakątek ✓

6-9

Rolnicza ✓

9-11

Siewna ✓

9-11

Grobla ✓

9-11

Graniczna ✓

9-11

Barwna ✓

9-11

Jodłowa ✓

11-14

Leśna ✓

11-14

Kłubowa ✓

11-14

Lawendowa ✓

11-14

Ogrodnicza ✓

11-14

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	14	28	11	25
BIO	9	23	13	27
PLASTIK	7	-	4	-
MAKULATURA	7	-	4	-
SZKŁO	14	-	11	-
ZŁOM	14	-	11	-

WICEPREZES
inż. Jerzy Sieradziński

Prezes Zarządu
inż. Zbigniew Mieszczyński

24 CZE 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273984704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

**Opis metodologii świadczenia usługi zagospodarowania odpadów
komunalnych zgodny z wymogami opisu przedmiotu zamówienia –
załącznik nr 5.**

MASTER ODPADY I ENERGIA

Sp. z o.o.

**OPIS TECHNOLOGICZNY INSTALACJI
ZAKŁADU ZAGOSPODAROWANIA ODPADÓW
KOMUNALNYCH W TYCHACH**

24 CZE. 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

Dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Prezes Zarządu
mgr Mieczysław Podmokły

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (IPPC).

Opis procesów technologicznych.

Proces technologiczny realizowany w instalacji mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów obejmuje:

1. węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów, w którym prowadzone będą:
 - a) mechaniczna obróbka zmieszanych odpadów komunalnych,
 - b) mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej zbiórki,
 - c) mechaniczna obróbka odpadów wielkogabarytowych,
 - d) produkcja paliwa RDF,
2. węzeł biologicznego przetwarzania odpadów, w którym prowadzone będą:
 - a) etapowa obróbka biologiczna zmieszanych odpadów komunalnych, przetworzonych w węźle mechanicznego przetwarzania (fermentacja i kompostowanie, opcjonalnie biosuszenie),
 - b) obróbka biologiczna odpadów zielonych (kompostowanie).

Odpady będą dowożone na teren Zakładu pojazdami dostosowanymi do transportu danego typu odpadów. Każdy wjeżdżający i wyjeżdżający pojazd będzie przejeżdżał przez punkt ewidencji dowożonych odpadów, wyposażony w dwie wagi (na wjeździe i wyjeździe), automatyczną myjnię kół i podwozi (na wyjeździe) oraz budynek obsługi wagi. Przyjęcie odpadów będzie się odbywać pod nadzorem systemu, który będzie identyfikował pojazdy oraz zbierał informacje o ich masie. Myjnia kół i podwozi samochodowych będzie pracowała w trybie automatycznym, natrysk wody ze środkiem myjącym będzie następował podczas przejazdu samochodu przez stanowisko myjki. Kąpiel myjąca będzie krążyć w obiegu zamkniętym.

Przywożone odpady będą ewidencjonowane przez pracowników obsługujących punkt przyjęcia odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów.

Linia technologiczna mechanicznego przetwarzania odpadów przeznaczona jest do przetworzenia zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych oraz odpadów wielkogabarytowych.

Zarówno odpady zmieszane, jak i odpady zebrane selektywnie będą przetwarzane mechanicznie na linii technologicznej, która będzie pracowała głównie sortując odpady komunalne zmieszane, a okresowo również odpady zebrane selektywnie, odpady wielkogabarytowe i wydzieloną z odpadów zmieszanych frakcję >340 mm (zawracaną).

Odpady do instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów będą dostarczane pojazdami ciężarowymi wprost z punktu przyjęcia odpadów. Rozładowanie następować będzie wewnątrz hali przyjęcia odpadów, w której znajdować się będą wydzielone ścianami, miejsca przyjęcia poszczególnych rodzajów odpadów w tym: zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki, odpadów wielkogabarytowych oraz frakcji >340 mm wydzielonej z odpadów zmieszanych (tymczasowe miejsca magazynowania).

W obrębie węzła mechanicznego przetwarzania odpadów będzie następować rozsortowanie zmieszanych odpadów komunalnych na frakcje:

- a) biodegradowalna (0-60 i 60-80 mm) – kierowana do dalszego przetwarzania w węźle biologicznego przetwarzania odpadów, opcjonalnie dodatkowo wydzielona będzie frakcja 0-15 mm,

- b) materiałowa (80-340 mm) – poddawana wielostopniowej segregacji w wyniku, której otrzymywane będą surowce wtórne (tworzywa sztuczne-zmieszane, papier, tektura, PET, PE i PP, Tetra Pack, komponenty RDF, metale żelazne, metale nieżelazne,
- c) frakcja >340 mm – przeznaczona do dalszego przetwarzania mechanicznego,
- d) balast.

W hali przyjęcia odpadów, odpady będą podawane ładowarką poprzez rozrywarkę worków lub bezpośrednio, do kanału zasypowego stacji nadawczej linii sortowniczej. Przewidziano również możliwość podawania odpadów bezpośrednio na rozdrabniacz wstępny, jako rozwiązanie dla odpadów wielkogabarytowych i frakcji >340 mm. Po rozdrabniaczu istnieje możliwość podania odpadu na linię do przetwarzania mechanicznego, albo bezpośrednio do kontenera (np. rozdrobniona frakcja drewniana). Rozrywarka worków dzięki otwieraniu worków z tworzyw sztucznych zapewnia równomierny rozkład strumienia odpadów na linii sortowniczej.

Z rozrywarki odpady będą kierowane podajnikiem do kabiny segregacji wstępnej celem wydzielenia niebezpiecznych składników odpadów, składników przeszkadzających (balast) oraz szkła. Szkło będzie zbierane do kontenerów umieszczonych pod kabiną i kierowane bez dalszej obróbki do znajdującej się w obszarze „B” wiaty na stłuczkę szklaną. Odpady wielkogabarytowe i niebezpieczne będą zbierane selektywnie w przewidzianych do tego celu boksach.

Po wstępnym wysortowaniu odpady będą trafiać na zespół dwóch sit bębnowych, na których wydzielone zostaną frakcje do dalszej przeróbki: frakcja powyżej 340 mm, frakcja 80-340 mm oraz frakcje 0-60 mm i 60-80 mm.

Frakcja >340 mm kierowana będzie do kabiny sortowniczej, gdzie zostaną wydzielone frakcje surowcowe (folia i karton). Pozostałość zostanie skierowana do obszaru przyjęcia odpadów.

Frakcja podsitowa 0-60 mm zostanie przetransportowana układem przenośników do separatora magnetycznego, w którym wydzielane będą odpady żelazne. Wysortowana frakcja żelazna (Fe) będzie ręcznie doczyszczana w kabinie sortowniczej. Frakcja 0-60 mm pozbawiona metali żelaznych będzie transportowana do węzła biologicznego przetwarzania odpadów – do procesu fermentacji.

Frakcja 60-80 mm kierowana będzie do obszaru przyjęcia odpadów, skąd kierowana będzie do dalszej przeróbki w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

W przypadku sortowania odpadów z selektywnej zbiórki układ przenośników zastosowanych w obszarze sita umożliwia skierowanie odpadów do separatorów optycznych celem poddania dalszej segregacji, zamiast do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

Frakcja nadsitowa 80-340 mm przekazywana będzie z obszaru sit do podwójnego separatora optycznego tworzyw sztucznych. Negatywnie wydzielona frakcja będzie doczyszczana z metali żelaznych w obszarze działania separatora magnetycznego oraz wiroprowadowego separatora metali nieżelaznych. Następnie odpady będą kierowane do separatora optoelektronicznego papieru. Wydzielona frakcja materiałowa papieru kierowana będzie do kabiny sortowniczej surowców materiałowych, w której odbywać się będzie doczyszczanie i rozdział na tekturę oraz papier pozostały. Z separatora papieru frakcja negatywnie wydzielona przechodzić będzie przez separator optyczny RDF gdzie wydzielane będą pozostałe frakcje wysokokaloryczne, jako komponenty paliwa RDF (tj. pozostałe tworzywa sztuczne z wyłączeniem PCV, ewentualnie pozostały papier i tektura, niewydzielone odpady wielomateriałowe, tekstylia, drewno, guma, itp.). Komponenty te trafią do obszaru przyjęcia komponentów RDF lub zostaną ponownie skierowane na linię sortowania tworzyw. Frakcja pozostała, niestanowiąca komponentów RDF, zostanie przetransportowana do obszaru automatycznej stacji załadunku balastu. Balast ładowany będzie do kontenerów i kierowany na składowisko.

Wydzielona pozytywnie z frakcji 80-340 mm frakcja tworzyw sztucznych kierowana będzie na linię sortowania tworzyw, gdzie na separatorze balistycznym zostanie rozdzielona na:

- a) frakcję lekką płaską, tzw. 2D,
- b) frakcję ciężką toczącą się, tzw. 3D,
- c) drobną frakcję podsitową.

Frakcja 2D kierowana będzie na przenośnik przyspieszający i obszar działania separatora optycznego folii, który pozytywnie wydzieloną frakcję folii będzie kierował do kabiny sortowniczej celem doczyszczania lub do obszaru przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF. Negatywnie wydzielona frakcja po procesie sortowania folii, również będzie mogła zostać podana do kabiny i dodatkowego podczyszczania albo w obszar przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF.

Frakcja 3D będzie transportowana układem przenośników do trzech separatorów optoelektronicznych podwójnego toru położonych kaskadowo. Budowa zastosowanych przenośników umożliwia równoległe transportowanie dwóch różnych frakcji dzięki podwójnemu niezależnemu torowi (podział taśmy przenośnika na dwie części). Frakcja 3D będzie trafiała w obszar działania separatora PET, skąd pozytywnie wydzielona frakcja (np. PET w kolorze zielonym) przekazywana będzie do kabiny

sortowniczej, gdzie będzie doczyszczana. Negatywnie wydzielona frakcja po separatorze optycznym PET będzie trafiać do następnego separatora tworzyw sztucznych (PE/PP). Negatywnie wydzielona frakcja będzie kierowana w obszar działania separatora Tetra Pak, gdzie będą wydzielane kartoniki spożywcze (np. po mleku, sokach). Pozytywnie wysortowana frakcja z separatora Tetra Pak będzie trafiać do kabiny sortowniczej celem doczyszczania. Negatywnie wysortowana frakcja będzie zawracana układem przenośników ponownie do opisanych powyżej separatorów z wykorzystaniem drugiego toru jazdy. Umożliwia to poddanie pozostałego strumienia odpadów segregacji pod kątem pozostałych frakcji (np. sortowanie frakcji PET wg innego zdefiniowanego koloru). Wykorzystanie separatorów w układzie podwójnego toru pozwala zmaksymalizować ilość frakcji materiałowej wydzielonej w sposób automatyczny i zminimalizować obciążenie w kabine manualnego doczyszczania.

W obszarze kabiny sortowniczej zastosowano wspólny przenośnik umożliwiający odbiór zanieczyszczeń z wszystkich wydzielonych frakcji materiałowych i skierowanie ich do obszaru przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF. Wydzielone frakcje materiałowe będą trafiały do boksów pod kabiną sortowniczą i sukcesywnie podawane na przenośnik kanałowy, a następnie systemem przenośników zostaną przetransportowane do prasy belującej. Rozwiązania na linii technologicznej umożliwią również podanie do prasy belującej, za pomocą leja zasypowego, frakcji materiałowej pochodzącej z bufora przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF. Za pomocą leja zasypowego możliwe będzie również podanie materiału do obszaru rozdrabniacza końcowego celem uzyskania paliwa RDF i skierowanie go do bufora RDF.

Bufor RDF umożliwia czasowe zmagazynowanie komponentów do produkcji paliwa. Komponenty podawane będą za pomocą ładowarki do rozdrabniacza końcowego dla paliwa RDF lub do prasy belującej przez układ przenośników. Paliwo uzyskane z rozdrabniacza kierowane będzie do boksów magazynowych paliwa RDF. Magazyn paliwa alternatywnego stanowią będą dwie komory żelbetowe. W boksach przewidziano magazynowanie paliwa alternatywnego uzyskanego z wydzielonych na linii komponentów RDF, po ich rozdrobnieniu w rozdrabniaczu końcowym.

Nadzór nad procesem mechanicznego przetwarzania odpadów będzie prowadzony ze stacji operatorskiej, znajdującej się wewnątrz budynku sortowni. Linia sortownicza pracowała będzie w systemie automatycznego sterowania, który poza precyzyjnym sterowaniem procesem umożliwi m.in. jego regulację, usuwanie zakłóceń, nadzór nad awariami, rejestrowanie i raportowanie parametrów pracy oraz wykonywanie pomiarów.

Biologiczne przetwarzanie odpadów.

Linia biologicznego przetwarzania odpadów przeznaczona jest do przetwarzania frakcji 0-60 mm i 60-80 mm, wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz do odrębnego przetwarzania zebranych selektywnie odpadów zielonych.

Frakcja 0-60 mm, będzie poddawana kolejno procesowi suchej fermentacji metanowej, a następnie stabilizacji tlenowej (kompostowania) w komorach intensywnej stabilizacji i dojrzewania.

Frakcja 60-80 mm będzie kierowana do stabilizacji tlenowej (kompostowania) (ewentualnie po rozdrobnieniu do procesu fermentacji). Opcjonalnie zamiast kompostowania, frakcja 60-80 mm może zostać poddana biosuszeniu.

Selektywnie zebrane odpady zielone będą poddawane wyłącznie kompostowaniu oddzielnie od frakcji 0-60 mm i 60-80 mm.

Przed skierowaniem do fermentacji konieczne jest przygotowanie wsadu poprzez wydzielenie frakcji mogących zakłócić proces fermentacji beztlenowej i zmniejszyć produkcję biogazu. Przygotowanie wsadu będzie polegać na wydzieleniu na sicie batutowym (wibracyjnym) frakcji 0-15 mm, składającej się w większości z frakcji mineralnych, takich jak piasek i popiół. Frakcja ciężka, taka jak metal, kamienie i żwir będzie oddzielona w separatorze balistycznym. Możliwe jest pominięcie sita wibracyjnego i skierowanie do fermentacji frakcji 0-60 mm po wydzieleniu samej frakcji ciężkiej. Wydzielona frakcja 0-15 mm zostanie skierowana wraz z frakcją 60-80 mm bezpośrednio do procesu kompostowania, z pominięciem fermentacji.

Pozostała część frakcji 15-60 mm (lub 0-60 mm w przypadku pominięcia sita wibracyjnego) będzie kierowana do pośredniego zbiornika buforowego. Zbiornik przeznaczony jest na 2 dniowy okres magazynowania wsadu i będzie umożliwiał wyrównanie zasilenia fermenterów ze względu na różnicę między 5 dniowym czasem pracy instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, a ciągłym zapotrzebowaniem wsadu dla procesów fermentacji. Do procesu fermentacji mogą być kierowane również inne odpady biodegradowalne, np. odpady kuchenne w postaci stałej.

Proces fermentacji beztlenowej suchej przebiegać będzie na dwóch równoległych liniach, dla każdej linii przewidziano po jednej komorze fermentacyjnej o przepływie tłokowym. Dobowa wydajność węzła

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11

tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50

NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

fermentacji beztlenowej wynosi ≥ 54 Mg/dobę. Maksymalny wsad wynosi 381 Mg/tydzień. Minimalny czas retencji w komorze fermentacyjnej wynosi > 20 dni. Proces fermentacji realizowany będzie w dwóch fermenterach o pojemności 1000 m³ netto każdy, w temperaturze 35-37°C. Proces fermentacji może być realizowany w zakresie 15-50 % zawartości suchej masy w substracie.

Załadunek do fermenterów będzie następował z jednej strony ze zbiornika buforowego za pomocą przenośnika spiralnego, natomiast rozładunek w systemie pod/nadciśnieniowym z drugiej strony fermentera, do zbiorników fermentatu. Przenośniki spiralne będą zawsze wypełnione materiałem, dzięki czemu zachowana będzie szczelność komory. System ogrzewania będzie utrzymywał temperaturę wsadu na zadanym poziomie. Odpowiednia wilgotność wsadu zapewniana będzie przez recyrkulowanie odcieków z systemu odwadniania. Recyrkulacja będzie miała na celu aktywację procesu biologicznego rozkładu świeżego materiału oraz uzyskanie odpowiedniej zawartości suchej masy we wstępnej fazie pracy fermentera. Dodatkowo w celu regulacji poziomu suchej masy w materiale wsadowym w razie konieczności dodawana będzie woda w ilości pozwalającej uzyskać zawartość suchej masy we wsadzie w ilości DS 32-33 %. Fermentery będą wyposażone w poprzecznie umieszczone mieszadła zapewniające odpowiednie wymieszanie wsadu oraz polepszające wydzielanie się biogazu. W procesie fermentacji otrzymywany będzie fermentat, który następnie kierowany będzie do stabilizacji tlenowej lub opcjonalnie do biosuszenia. Szacowana ilość biogazu powstającego z odpadów kierowanych bezpośrednio do procesu fermentacji beztlenowej, wyniesie średnio 110 Nm³/Mg wsadu. Masowy udział metanu w produkowanym biogazie wyniesie ok. 54 %.

Przed podaniem fermentatu do części intensywnej stabilizacji tlenowej będzie on odwadniany dwustopniowo, w pierwszym stopniu na prasach śrubowych, w drugim stopniu na wirówce dekantacyjnej. Celem jest odwodnienie do ok. 40 % suchej masy. Odcieki z odwadniania będą gromadzone i wykorzystane do regulacji wilgotności wsadu w węźle fermentacji. Ze zbiorników fermentatu materiał kierowany będzie w pierwszej kolejności na prasy śrubowe. Odcieki z pras będą kierowane do zbiorników umieszczonych bezpośrednio pod prasami. Ponieważ odcieki z pras będą zawierać wciąż cząstki stałe na poziomie 18 do 24 % DS, będą one kierowane do odwadniania na wirówkach. Odcieki z wirówek będą gromadzone w zbiorniku retencyjnym, skąd będą recyrkulowane do procesu fermentacji, celem regulacji zawartości suchej masy w materiale wsadowym fermenterów.

W procesie fermentacji metanowej wytwarzany będzie biogaz. Będzie on odprowadzany z komór do węzła odwadniania i oczyszczania, gdzie będzie pozbawiany wilgoci oraz oczyszczany z siarkowodoru. Kondensat pary wodnej będzie gromadzony w studni kondensatu, skąd będzie kierowany do wykorzystania w technologii. Usuwanie siarkowodoru będzie realizowane na płuczce wodnej. Zawierający kwas siarkowy odciek z płuczki będzie kierowany do wykorzystania w węźle redukcji amoniaku z powietrza po procesowego. Osuszony i oczyszczony biogaz za pomocą dmuchaw będzie kierowany do wykorzystania, jako paliwo do produkcji energii elektrycznej i ciepłej w instalacji energetycznego spalania paliw. W razie braku możliwości odbioru biogazu przez kogeneratory przy instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (przebieg kogeneratorów, zbyt mała kaloryczność biogazu) biogaz zostanie spalony w pochodni lub skierowany do stacji kogeneracji składowiska odpadów.

Osady z pras śrubowych (DS ok. 40-45 %) razem z osadami z wirówki będą wyladowywane poprzez przenośnik spiralny do boksu w celu przekazania do dalszego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową lub biosuszenie. Transport z boksu do komór stabilizacji (kompostowania) odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej.

Pierwszym etapem kompostowania jest intensywna stabilizacja odbywająca się w 6 zamykanych tunelach, każdy o powierzchni 150 m² i kubaturze 750 m³.

Czas retencji w tunelach dla pofermentatu będzie wynosić ok. 10 dni, dla frakcji 0-15 mm oraz 60-80 mm - 2 tygodnie, natomiast dla odpadów zielonych ok. 2,5 tygodnia. Czas retencji dla procesu intensywnego kompostowania ustalany będzie dla każdego tunelu osobno w zależności od przetwarzanego materiału. Podłoga tuneli dla poprawienia procesu będzie pokrywana przed załadunkiem materiałem strukturalnym, który stanowiły będą nieprzekompostowane frakcje po procesie uszlachetniania stabilizatu zawracane do kompostowania.

Wsadem do procesu kompostowania będą odwodnione osady pofermentacyjne oraz odrębnie odpady zielone z selektywnej zbiórki. Do procesu kompostowania skierowana może być również frakcja 0-15 mm wydzielona przed wejściem do procesu fermentacji oraz wydzielona na sitach frakcja 60-80 mm. Załadunek do tuneli kompostowania odbywał się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Po zakończeniu wypełniania, tunel będzie zamykany hermetycznie. Każdy z tuneli będzie posiadał komorę napowietrzania oraz perforowaną podłogę umożliwiające skuteczne napowietrzanie materiału w tunelu. Zadaniem komory napowietrzającej jest redukcja prędkości powietrza z wentylatora i jednorodna dystrybucja powietrza.

Podczas procesu do tunelu będzie zwracana woda procesowa w celu zwilżenia stabilizowanego materiału. Istnieje możliwość podawania także wody deszczowej lub wodociągowej (np. wody, o jakości wody pitnej w przypadku wymagań higienicznych dla kompostu zbywalnego wytworzonego z odpadów zielonych).

Odwadnianie tunelu będzie następować poprzez podłogę perforowaną i komorę napowietrzania. Odcieki powstające podczas kompostowania kierowane będą do osadnika wody odsączonej usytuowanego przy boksach dojrzewania, a stamtąd do centralnego zbiornika buforowego wody procesowej. Dla kompostowania zmieszanych odpadów komunalnych proces będzie prowadzony do czasu uzyskania odpowiedniej wartości wskaźnika wynoszącego $AT_4 \leq 20 \text{ mgO}_2/\text{g s.m.}$

Rozładunek tuneli po intensywnej stabilizacji tlenowej będzie odbywać się za pomocą ładowarki kołowej. Rozładowany materiał będzie bezpośrednio transportowany do obszaru dojrzewania stabilizatu, gdzie będzie zachodzić końcowa faza stabilizacji tlenowej. Drugi etap stabilizacji tlenowej realizowany będzie poprzez kompostowanie w 4 otwartych boksach umieszczonych w zamkniętej hali kompostowania. Czas zatrzymania w boksach dla pofermentatu będzie wynosić ok. 2 tygodnie, dla frakcji 0-15 mm oraz 60-80 mm minimum 6 tygodni, natomiast dla odpadów zielonych min. 4 tygodnie.

Załadunek i rozładunek boksów odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Analogicznie do pierwszej fazy stabilizacji odpady zielone przetwarzane będą w oddzielnych boksach. Napowietrzanie odbywać się będzie za pomocą podpodłogowego układu kanałów w dwojaki sposób. W czasie, kiedy w hali będą pracować ładowarki/pojazdy napowietrzanie będzie pracować w trybie ssania, natomiast po wyjeździe pojazdów i zamknięciu bram hali napowietrzanie będzie pracować w trybie tłoczenia.

Po dojrzewaniu kompost będzie poddany tzw. uszlachetnianiu końcowemu poprzez przesianie na sicie. Części „grube”, tzw. nadziarno będą częściowo zawrócone do procesu kompostowania, jako podłoże w tunelach (materiał strukturalny), a częściowo skierowane do składowania, jako balast. Frakcja podsitowa będzie stanowić stabilizat uszlachetniony przeznaczony do dalszego odzysku, np. w procesie R5 jako okrywa rekultywacyjna zamkniętego składowiska lub jego części. Po zakończeniu procesów biologicznego przetwarzania AT_4 wynosić będzie $\leq 10 \text{ mgO}_2/\text{g s.m.}$

W tunelach intensywnej stabilizacji tlenowej istnieje także możliwość biosuszenia pofermentatu, jako opcja alternatywna do stabilizacji tlenowej. W przypadku biosuszenia system zraszania w komorach będzie wyłączony. Ponadto zostaje zamknięty by-pass powietrza. Wskutek działania temperatury i przepływu powietrza materiał będzie pozbawiany wilgoci do zawartości ok. 60 % suchej masy, co spowoduje zatrzymanie procesów biologicznego rozkładu materii organicznej. Okres biosuszenia dla jednej partii wsadu może wynosić 7 dni.

Pofermentat po procesie biosuszenia zawiera ok. 60 % suchej masy i nie spełnia parametru AT_4 , nie może więc być kierowany na składowisko odpadów. Nie może też zostać zamoczony, gdyż zaczynają się w nim ponownie procesy rozkładu materii organicznej. Biosusz może natomiast zostać poddany dalszemu odzyskowi, jako paliwo alternatywne poprzez spalanie.

Powietrze poprocesowe z części mechanicznej i biologicznej, oczyszczane będzie z odorów w instalacji oczyszczania powietrza. Instalacja składa się z dwóch biofiltrów, budynku płuczki oraz zbiornika kwasu siarkowego. Część powietrza wentylacyjnego z hal węzła mechanicznego przetwarzania odpadów będzie wykorzystywana do napowietrzania w procesie kompostowania.

Budynek biofiltra składa się z dwóch przestrzeni: złoża filtracyjnego oraz części, w której znajdują się płuczki z kwasem siarkowym oraz zbiornik kwasu. Złoże biofiltra stanowią zrębki drewna, ściółka lub podobny materiał. Zbiornik kwasu siarkowego wykonany jest, jako dwupłaszczowy (zbiornik kwasu ustawiony w zbiorniku zewnętrznym), z materiału odpornego na działanie kwasu siarkowego.

W płuczkach za pomocą roztworu kwasu siarkowego, strącany będzie amoniak. W reakcji amoniaku z kwasem siarkowym powstaje siarczan amonu, który po wykonaniu badań potwierdzających spełnienie wymagań określonych przepisami prawa, może uzyskać status nawozu. Po redukcji amoniaku powietrze kierowane będzie na złoże biofiltra, gdzie w procesach biologicznych będą usuwane substancje złozone.

Nadwyżki wód procesowych w stosunku do zapotrzebowania instalacji na wodę technologiczną, powstałe w trakcie przyjmowania odpadów o zwiększonej wilgotności kierowane będą na podczyszczalnię ścieków o maksymalnej dobowej przepustowości $Q = 12 \text{ m}^3/\text{d}$.

Podczyszczalnia ścieków przemysłowych składa się ze zbiornika uśredniającego o pojemności 75 m^3 , którego zadaniem będzie wyrównanie nierównomierności dopływu i różnicy ładunku w dopływających ściekach oraz trzykomorowego reaktora biologicznego o łącznej pojemności ok. 30 m^3 , w którym zachodzić będą procesy biologicznego oczyszczania ścieków (nityfikacja i denityfikacja) oraz oddzielenie osadu czynnego od strumienia odpływających ścieków. Ścieki oczyszczone będą odpływać do pompowni, skąd będą odprowadzane do kanalizacji zewnętrznej lub zwracane do procesu. Do

14 CZE. 2015

225

napowietrzania ścieków w reaktorze służą dmuchawy umieszczone w obudowie dźwiękochłonnej. Wszystkie urządzenia podczyszczalni z wyjątkiem stacji dmuchaw są umieszczone poniżej poziomu terenu.

Podstawowe maszyny i urządzenia instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja IPPC)

Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń instalacji przetwarzania odpadów wraz z ich funkcją.

Lp.	Węzeł	Maszyna lub urządzenia	Funkcja
1	Punkt ewidencji odpadów	Wagi samochodowe	Ważenie pojazdów wjeżdżających i wyjeżdżających
		Myjka kół i podwozi samochodów	Mycie kół i podwozi samochodów ciężarowych wyjeżdżających
2	Węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów	Stacje przyjęcia odpadów (boksy)	Magazynowanie niezbędnego technologicznie zapasu odpadów
		Stacja nadawcza linii sortowniczej	Zasyp odpadów na linię sortowniczą
		Rozdrabniacz wstępny	Rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz frakcji >340 mm
		Kabina wstępnej segregacji	Wstępna segregacja
		Sito bębnowe 0-340	Rozdzielenie frakcji 0-340 mm oraz >340 mm
		Sito bębnowe 0-60/80	Rozdzielenie frakcji 0-60, 60-80 mm oraz 80-340 mm
		Separator magnetyczny dla frakcji 0-60 mm	Wydzielenie metali żelaznych z frakcji 0-60 mm
		Separator magnetyczny dla frakcji 80-340 mm	Wydzielenie metali żelaznych z frakcji 80-340 mm
		Separator wiroprowodowy	Wydzielenie metali nieżelaznych
		Kabina sortownicza metali	Doczyszczanie metali
		Separator opto-pneumatyczny tworzyw sztucznych	Wydzielenie frakcji tworzyw sztucznych
		Separator balistyczny	Wydzielenie frakcji lekkiej, ciężkiej i balastu z frakcji tworzyw sztucznych
		Separator opto-pneumatyczny folii	Oddzielanie folii
		Separator opto-pneumatyczny PET	Oddzielanie opakowań PET

		Separator opto-pneumatyczny PPK	Oddzielenie papieru i tektury
		Separator opto-pneumatyczny PE/PP	Oddzielanie polietylenu i polipropylenu
		Separator opto-pneumatyczny Tetra Pack	Oddzielanie opakowań typu Tetra Pack
		Separator opto-pneumatyczny paliwa RDF	Oddzielenie pozostałych frakcji wysokokalorycznych
		Kabina segregacji surowców	Doczyszczanie wyselekcjonowanych surowców wtórnych
		Rozdrabniacz końcowy	Rozdrabnianie komponentów paliwa RDF
		Separator magnetyczny dla paliwa RDF	Oddzielanie metali żelaznych z paliwa RDF
		Prasa belująca	Belowanie wyselekcjonowanych surowców i paliwa RDF
		Przenośniki	Transport odpadów pomiędzy poszczególnymi urządzeniami linii sortowniczej
3	Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów	Sito wibracyjne	Wydzielenie frakcji 0-15 mm
		Separator balistyczny	Wydzielenie frakcji ciężkiej
		Zbiornik buforowy	Magazynowanie niezbędnego technologicznie zapasu wsadu do fermentacji
		Komory fermentacyjne – 2 szt. wraz z podajnikami ślimakowymi wsadu, zbiornikami ekstrakcji pofermentu i układem odbioru biogazu	Przeprowadzenie fermentacji odpadów, z wydzieleniem biogazu
		Stacja odwadniania i odsiarczania biogazu	Oczyszczanie biogazu przed skierowaniem do instalacji energetycznego spalania
		Stacja odwadniania pofermentu, wyposażona w prasy śrubowe, wirówkę, zbiorniki odcieków	Oddzielenie części stałych, zawrócenie odcieków do procesu technologicznego
		Boks magazynowy odwodnionego pofermentu	Magazynowanie niezbędnego technologicznie zapasu wsadu do kompostowania lub biosuszenia
		Komory intensywnej stabilizacji tlenowej /biosuszenia wraz z układami napowietrzania, zraszania, odbioru odcieków	Intensywna stabilizacja tlenowa lub biosuszenie
		Boksy dojrzewania wraz z układami napowietrzania, odbioru odcieków	Końcowa stabilizacja tlenowa kompostu (dojrzewanie)

	Węzeł oczyszczania powietrza, wyposażony w płuczki amoniaku oraz biofiltr	Oczyszczanie powietrza z amoniaku i substancji zapachowych
	Podczyszczalnia ścieków	Podczyszczanie nadmiaru odcieków do warunków umożliwiających ich odprowadzenie do kanalizacji

Instalacja do przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC).

Zdolność instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych wynosi 12 000 Mg/rok.

Opis procesu.

W węźle przeróbki odpadów budowlanych prowadzone będzie rozdrabnianie zebranych odpadów betonowych, żelbetonowych, ceglanych pochodzących z budów, remontów i rozbiórek budynków oraz z remontów i budowy dróg.

Odpady budowlane będą dowożone samochodami ciężarowymi i do czasu przeróbki magazynowane na placu tymczasowego magazynowania, skąd będą pobierane za pomocą koparko-ladowarki kołowej i transportowane do leja zasypowego kruszarki wyposażonej w separator ferromagnetyczny do oddzielania metali żelaznych oraz zraszacz zapobiegający pyleniu.

W razie konieczności, przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów budowlanych będą wydzielane surowce wtórne, takie jak papier i tektura, folia, drewno, szkło oraz balast nienadający się do dalszego wykorzystania, w tym składniki niebezpieczne. Surowce wtórne kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania w zależności od rodzaju surowca, natomiast balast będzie na bieżąco wywożony na składowisko odpadów. Wyselekcjonowane składniki niebezpieczne będą kierowane do boksu magazynowego odpadów niebezpiecznych, znajdującego się w obszarze „A”.

W zależności od potrzeb rozdrobniony gruz może być dodatkowo przesiewany, w celu wyodrębnienia frakcji o rozmiarach odpowiednich dla kruszywa budowlanego. Rozdrobniony gruz będzie tymczasowo magazynowany luzem na placu składowym, a następnie, w zależności od spełniania wymagań jakościowych, przekazany do wykorzystania jako odpad do dalszego odzysku lub pełnowartościowe kruszywo.

Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych.

Podstawowe maszyny i urządzenia wchodzące w skład instalacji odzysku odpadów budowlanych stanowi kruszarka z separatorem ferromagnetycznym do kruszenia odpadów budowlanych z wyselekcjonowaniem metali żelaznych.

Inne instalacje i urządzenia.

Instalacja do energetycznego spalania paliw.

Instalację energetycznego spalania paliw stanowią:

- agregaty kogeneracyjne spalające biogaz powstający w procesie fermentacji zlokalizowane przy instalacji biologicznego przetwarzania odpadów,
- agregat kogeneracyjny (zlokalizowany przy składowisku odpadów), gdzie kierowany będzie biogaz w przypadku braku możliwości odbioru biogazu przez kogeneratory zlokalizowane przy instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (przebieg kogeneratorów, zbyt mała kaloryczność biogazu),
- awaryjny generator prądu,
- napęd spalinowy kruszarki.

Wyżej wymienione instalacje są to instalacje innego rodzaju niż instalacja przetwarzania odpadów. Pomiędzy instalacją przetwarzania odpadów, a instalacją energetycznego spalania paliw nie występuje bezpośrednie powiązanie technologiczne. Energia produkowana w agregatach kogeneracyjnych nie jest konieczna do prawidłowego funkcjonowania instalacji przetwarzania odpadów. Instalacja przetwarzania posiada niezależne zasilanie w energię elektryczną i ciepłą.

Tychy, dn. 22.06.2015r.

PEŁNOMOCNICTWO

1. **MASTER – Odpady i Energia Sp. z o.o.**, z siedzibą w Tychach przy ulicy Lokalnej 11, zarejestrowaną w rejestrze przedsiębiorstw KRS prowadzoną przez Sąd Rejonowy Katowice – Wschód w Katowicach pod numerem KRS 0000078561 (NIP 646 23 47 267, REGON 273854704), reprezentowaną przez:

mgr Mieczysława Podmokłego – Prezesa Zarządu
dr Jana Wistubę – Wiceprezesa Zarządu

ubiegającą się wspólnie z:

2. **SITA Południe Sp. z o.o.**, z siedzibą w Częstochowie 42-207 przy ulicy Dębowej 26/28, zarejestrowaną w rejestrze przedsiębiorców KRS prowadzonym przez Sąd Rejonowy w Częstochowie pod numerem KRS 0000059596 (NIP 5731032632, REGON 150137530), reprezentowaną przez:

Zbigniewa Kleszczewskiego – Prezesa Zarządu
Elżbietę Krauze – Prokurenta

jako Konsorcjum,

**niniejszym upoważnia Lidera:
MASTER – Odpady i Energia Sp. z o.o.**

do reprezentowania każdej spółki z osobna oraz łącznie jako Konsorcjum wykonawców:
MASTER – Odpady i Energia Sp. z o.o., SITA Południe Sp. z o.o.

w postępowaniu o udzielenie zamówienia na „Świadczenie usług odbierania i zagospodarowania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości na terenie Gminy Bojszowy” zwanej dalej „Postępowaniem”, prowadzone przez Gminę Bojszowy (zwaną/ym dalej „Zamawiającym”) oraz do zawarcia umowy w sprawie w/w zamówienia publicznego.

Pełnomocnictwo niniejsze zostaje udzielone na czas nieokreślony i pozostaje ważne i skuteczne do chwili jego odwołania, które nie może nastąpić przed: zawarciem umowy w sprawie zamówienia publicznego będącego przedmiotem postępowania (lub) ostatecznym zakończeniem postępowania względem Wykonawców.

Pełnomocnik na mocy niniejszego pełnomocnictwa i bez potrzeby dokonywania jakichkolwiek innych czynności jest upoważniony do samodzielnego reprezentowania

w Postępowaniu każdego z członków Konsorcjum, jak i całego Konsorcjum oraz do zawarcia umowy z Zamawiającym. Niniejsze pełnomocnictwo obejmuje umocowanie do dokonywania wszelkich czynności wynikających z Postępowania, a także wywodzonych z Prawa zamówień publicznych, a w szczególności:

- a) składania oświadczeń woli i wiedzy w toku Postępowania, w tym m.in. przygotowania, podpisania, parafowania i złożenia wniosku wraz z załącznikami; przygotowania, podpisania, parafowania i złożenia oferty wraz z załącznikami,
- b) dokonywania w związku z Postępowaniem wszelkich czynności, w tym m.in. poświadczenia kopii dokumentów za ich zgodność z oryginałem, poświadczenia tłumaczeń, zadawania pytań, składania wyjaśnień dotyczących treści wniosku, oferty oraz innych dokumentów,
- c) wniesienia wadium oraz zabezpieczenia należytego wykonania umowy,
- d) wnoszenia, popierania i cofania środków ochrony prawnej przewidzianych w ustawie z dn. 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych ze zm. i czynności z tym związanych, w tym m.in. wnoszenia odwołań, skarg, opozycji, sprzeciwów, przystąpienia do postępowania odwoławczego, reprezentowania Konsorcjum wobec Prezesa Urzędu Zamówień Publicznych, Prezesa Krajowej Izby Odwoławczej, Krajowej Izby Odwoławczej, osób fizycznych i prawnych, sądów powszechnych i Sądu Najwyższego oraz innych podmiotów stosujących Prawo zamówień publicznych,
- e) dokonywania wszelkich innych czynności faktycznych i prawnych niezbędnych w procesie uczestnictwa Konsorcjum w Postępowaniu na każdym jego etapie.

Pełnomocnik jest uprawniony do udzielenia dalszych pełnomocnictw po uzyskaniu zgody uczestnika Konsorcjum.

Lider Konsorcjum

Uczestnik Konsorcjum

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

Prezes Zarządu

inż. Zbigniew Mieszczeński

mgr Elżbieta Krawiec



MASTER®
ODPADY I ENERGIA

Tychy, dnia 22.06.2015 r.

Gmina Bojszowy

Ul. Gaikowa 22

43-220 Bojszowy

OŚWIADCZENIE

Oświadczamy, iż dokonaliśmy wizji lokalnej obszaru Gminy Bojszowy oraz przeprowadziliśmy symulację przebiegu tras odbioru.

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

Dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

[Signature]
MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

24 CZE 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
ul. Lokalna 11, 43-100 Tychy
tel. +48 32 70 70 103
fax +48 32 70 70 104
biuro@master.tychy.pl
www.master.tychy.pl

Konto bankowe:
BOŚ S.A. O/Katowice
66 1540 1128 2001 7043 4977 0004

NIP: 646-23-47-267
REGON: 273854704

Wpis do rejestru handlowego:
Sąd Rejonowy w Katowicach,
Wydział VIII Gospodarczo-Rejestrowy
KRS 0000078561

Kapitał zakładowy 8 840 000,00 zł



Bojszowy

GODZINY

Jedlińska ✓	6-9
Dolna ✓	6-9
Równoległa ✓	6-9
Mokra ✓	6-9

początek trasy
bez utrudnień
ślepa ulica
ślepa ulica
ślepa ulica

Jedlina

Świętojańska ✓
Księża Grycmiana ✓

Wolska

Bratków

Wałowa

Wiślana

Skromna

Stawowa

Chłopska

Łęgowa

Kłosowa

Nasykowa

Bojszowska

9-11
9-11
9-11
9-11
9-11
9-11
9-11
9-11
11-14
11-14
11-14
11-14
11-14
11-14
11-14
11-14

bez utrudnień
wąska ulica
bez utrudnień
ślepa ulica
wąska ulica
wąska ulica
bez utrudnień
wąska ulica
wąska ulica
ślepa ulica
ślepa ulica
ślepa ulica
bez utrudnień
koniec trasy

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	7	21	4	18
BIO	7	21	4	18
PLASTIK	6	-	3	-
MAKULATURA	6	-	3	-
SZKŁO	13	-	10	-
ZŁOM	13	-	10	-

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finańsowych

mgr Jan Wierzbka

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły

24 CZE 2015

Bojszowy

GODZINY

Żytnia ✓ 6-9
Olizynki ✓ 6-9

początek trasy
brak utrudnień
ślepa ulica

Międzyrzecze

Podlesie ✓ 6-9
Lisia ✓ 6-9
Barć ✓ 6-9
Jasna ✓ 6-9
Gromadzka ✓ 6-9
Sportowa ✓ 9-11
Spokojna ✓ 9-11
Skraina ✓ 9-11
Żubrów ✓ 9-11
Gliwicka ✓ 9-11
Strumykowa ✓ 9-11
Międzyrzeczna ✓ 11-14
Pomnikowa ✓ 11-14
Farska ✓ 11-14
Przečna ✓ 11-14
Kopaliniana ✓ 11-14

ślepa ulica na końcu
brak utrudnień
wąska ulica
wąska ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa ulica
brak utrudnień
wąska ulica
wąska ulica
wąska ulica
brak utrudnień
koniec trasy

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	1	15	5	19
BIO	1	15	5	19
PLASTIK	6	-	3	-
MAKULATURA	6	-	3	-
SZKŁO	13	-	10	-
ZŁOM	13	-	10	-

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych
mgr Jan Wistuba

24 CZE 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Prezes Zarządu
mgr Maciej Podmokły

Bojszowy

GODZINY

- Pancerniaków ✓
- Gościńska ✓
- Dąbrowskiej ✓
- Lipowa ✓
- Młodowa ✓

- 6-9
- 6-9
- 6-9
- 9-11
- 9-11

początek trasy
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa ulica
brak utrudnień

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	8	22	12	26
BIO	8	22	12	26
PLASTIK	3	-	7	-
MAKULATURA	3	-	7	-
SZKŁO	9	-	13	-
ZŁOM	9	-	13	-

Nowe Bojszowy

- Cicha ✓
- Ruchu Oporu ✓
- Kowola ✓
- Gościńska ✓
- Zgody ✓

- 9-11
- 9-11
- 11-14
- 11-14
- 11-14

ślepa ulica
brak utrudnień
ślepa ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
koniec trasy

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11

tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych
dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Prezes Zarządu

24 CZE. 2015

mgr Miłosław Podmokły

Bojszowy

GODZINY

Łączna ✓ 6-9
 Stalmacha ✓ 6-9
 Domowa ✓ 6-9
 Myśliwska ✓ 6-9
 Fabryczna ✓ 9-11
 Żwirowa ✓ 9-11

początek trasy
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
na końcu ślepa
brak utrudnień
brak utrudnień

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	3	17	7	21
BIO	3	17	7	21
PLASTIK	2	-	6	-
MAKUŁATURA	2	-	6	-
SZKŁO	9	-	13	-
ZŁOM	9	-	13	-

Bojszowy

Al. Tomasz ✓ 9-11
 Św. Jana ✓ 9-11
 Spacerowa ✓ 11-14
 Polna ✓ 11-14
 Gwardzistów ✓ 11-14
 Ceglana ✓ 11-14
 Św. Józefa ✓ 11-14
 Dworzysko ✓ 11-14

brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
na końcu ślepa
brak utrudnień
bez utrudnień
koniec trasy

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
 tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
 NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły

24 CZE 2015

Bojszowy

GODZINY

- Galkowa ✓ 6-9
- Bociania ✓ 6-9
- Średnia ✓ 6-9
- Kosmonautów ✓ 6-9
- Szczęсна ✓ 9-11
- Parkowa ✓ 9-11
- Uroczna ✓ 9-11
- Szeroka ✓ 9-11
- Równa ✓ 9-11

początek trasy
brak utrudnień
ślepa ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa ulica

Bojszowy

- Nowa ✓ 9-11
- Książęca ✓ 9-11
- Gwarna ✓ 11-14
- Bliska ✓ 11-14
- Słoneczna ✓ 11-14
- Wiosenna ✓ 11-14
- Kwiatowa ✓ 11-14
- Chmielna ✓ 11-14
- Szyszkowa ✓ 11-14

ślepa ulica
ślepa ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
gruntowa
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
koniec trasy

	LIPIEC	SIERPIEŃ
ZMIESZANE	14	28
BIO	14	28
PLASTIK	2	6
MAKUŁATURA	2	6
SZKOŁO	9	13
ZŁOM	9	13

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

24 CZE 2015

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Macyszewski Podnoky

Nowe Bojszowy

GODZINY

Sierpowa ✓
Prosta ✓
Cichy Kącik ✓
Korzenicka ✓

6-9
6-9
6-9
6-9

początek trasy
wąska ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
wąska ulica

Bojszowy

Dąbrowa ✓

9-11

brak utrudnień

Świerczyniec

Szkołna ✓
Sierpowa ✓
Wilklinowa ✓
Dębowa ✓
Spółeczna ✓
Kaszanowa ✓
Kręta ✓

9-11
9-11
9-11
11-14
11-14
11-14
11-14

brak utrudnień
wąska ulica
wąska, ślepa na końcu
ślepa, szutrowa ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
wąska ulica
koniec trasy

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	7	21	4	18
BIO	9	23	13	27
PLASTIK	7	-	4	-
MAKULATURA	7	-	4	-
SZKŁO	14	-	11	-
ZŁOM	14	-	11	-

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11

tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50

NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Wacław Podmokły

24 CZE. 2015

Bojszowy Nowe

GODZINY

Al. Ks. J. Popiełuski ✓

Graniczna ✓

6-9
6-9

początek trasy
wąska ulica
brak utrudnień

Świerczyniec

Trzciniowa ✓
Skośna ✓
Złoty Łan ✓
Zakątek ✓
Rolnicza ✓
Siewna ✓
Grobla ✓
Graniczna ✓
Barwna ✓
Jodłowa ✓
Leśna ✓
Klubowa ✓
Lawendowa ✓
Ogrodnicza ✓

6-9
6-9
6-9
6-9
9-11
9-11
9-11
9-11
9-11
11-14
11-14
11-14
11-14
11-14

odnogi do cofania
brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa ulica
ślepa ulica
ślepa na końcu
ślepa ulica
brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa jedna odnoga
brak utrudnień
brak utrudnień
brak utrudnień
ślepa ulica
koniec trasy

	LIPIEC		SIERPIEŃ	
ZMIESZANE	14	28	11	25
BIO	9	23	13	27
PLASTIK	7	-	4	-
MAKULATURA	7	-	4	-
SZKO	14	-	11	-
ZŁOM	14	-	11	-

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

43-100 Tychy, ul. Lokalna 11
tel./fax +48 32 219 84 27, tel. +48 32 327 69 50
NIP: 646-23-47-267, REGON: 273854704

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Prezes Zarządu

mgr Mirosław Podmokły

24 CZE 2015