

# OFERTA WYKONAWCY KONSORCJUM FIRM

Wykonawca: MASTER-ODPADY I ENERGIA SP. Z O.O.  
UL. LOKALNA 11, 43-100 TYCHY, FAX: 32 70 70 104  
- LIDER KONSORCJUM  
(nazwa i siedziba firmy, telefon, fax)  
SITA POŁUDNIE SP. Z O.O.  
UL. DĘBOWA 26/28, 42-200 CZĘSTOCHOWA  
- CZŁONEK KONSORCJUM

Odpowiadając na ogłoszenie o zamówieniu w postępowaniu prowadzonym w trybie przetargu nieograniczonego o wartości zamówienia większej niż kwoty określone w przepisach wydanych na podstawie art. 11 ust. 8 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2013 r., poz. 907 z późn. zm.) w sprawie wykonania usługi pod nazwą:

**„Świadczenie usług odbierania i zagospodarowania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości na terenie Gminy Bojszowy w okresie od 01.09.2015r. do 28.02.2017r.”**

I. Oferuję wykonanie całego przedmiotu zamówienia w okresie od 01.09.2015r. do 28.02.2017r. za cenę:

Cena ofertowa netto wynosi 212425000 zł + podatek VAT 8 % w kwocie 16994000 zł  
 Cena ofertowa brutto wynosi 229419000 zł

(słownie zł: dwa miliony dwieście czterdzieści tysięcy zł  
tyście sto dziewięćdziesiąt złotych 09 / 100)

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

INSTRUMENT  
 Główna Księgowa

Elżbieta Krauze

Prezes Zarządu

mgr inż. Zbigniew Kleszczewski

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

mgr Jan Wistuba

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

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

## II. Wykaz cen jednostkowo – ryczałtowych

Rodzaj odpadu	Jednostka	Przewidywana ilość odpadów (Mg) w okresie od 01.09.2015r. do 28.02.2017r.	Stawka jednostkowa (netto) zł/Mg	Stawka jednostkowa (brutto) zł/Mg	Cena ofertowa netto zł	Cena ofertowa brutto zł
a	b	c	d	e	f = (c x d)	g = (c x e)
Zmieszane odpady komunalne odbierane z nieruchomości, na których zamieszkują mieszkańcy i z nieruchomości, na których nie zamieszkują mieszkańcy	Mg	2.100	460 w tym: • Zagospodarowanie 250 • Odbiór 210	496,80 ✓	966 000,00 ✓	1 043 280,00 ✓
Odpady selektywnie zebrane – papier i tektura	Mg	90	597 w tym: • Zagospodarowanie 145 • Odbiór 452	644,76 ✓	53 730,00 ✓	58 028,40 ✓
Odpady selektywnie zebrane – odpady suche (odpady z metali, tworzyw sztucznych oraz odpady wielomaterialowe)	Mg	150	609 w tym: • Zagospodarowanie 145 • Odbiór 464	657,72 ✓	91 350,00 ✓	98 658,00 ✓
Odpady selektywnie zebrane – szkło	Mg	210	458 w tym: • Zagospodarowanie 145 • Odbiór 313	494,64 ✓	96 180,00 ✓	1 03 874,40 ✓
Odpady wielkogabarytowe	Mg	100	607 w tym: • Zagospodarowanie 250 • Odbiór 357	655,56 ✓	60 700,00 ✓	65 556,00 ✓
Roślinne odpady ulegające biodegradacji	Mg	840	480 w tym: • Zagospodarowanie 250 • Odbiór 230	518,40 ✓	403 200,00 ✓	435 456,00 ✓
Popiół z gospodarstw domowych	Mg	1.000	415 w tym: • Zagospodarowanie 220 • Odbiór 195	448,20 ✓	415 000,00 ✓	448 200,00 ✓
Odpady budowlane i rozbiórkowe	Mg	150	237 w tym: • Zagospodarowanie 142 • Odbiór 65	255,96 ✓	35 550,00 ✓	38 394,00 ✓
Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny	Mg	10	254 w tym: • Zagospodarowanie 1 • Odbiór 253	274,32 ✓	2 540,00 ✓	2 743,20 ✓
CENA OFERTOWA ZA CAŁY OKRES REALIZACJI UMOWY					2 124 250,00 ✓	2 294 190,00 ✓

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

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

mgr Jan Wistuba

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

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

PROKURATOR  
Główna Księgowa

mgr Elżbieta Krauze

Prezes Zarządu

inż. Zbigniew Hleszczewski

III. Proponujemy termin płatności faktury 30 dni od daty złożenia faktury w siedzibie Zamawiającego.

Zamawiający ustala, że:

- minimalny termin płatności faktury zaproponowany przez Wykonawcę nie może być krótszy niż **21 dni** od daty złożenia faktury w sekretariacie Zamawiającego;
- maksymalny termin płatności faktury zaproponowany przez Wykonawcę nie może być dłuższy niż **30 dni** od daty złożenia faktury w sekretariacie Zamawiającego.

IV. Nie zamierzam(y) powierzać do podwykonania żadnej części niniejszego zamówienia / następujące części niniejszego zamówienia zamierzam(y) powierzyć podwykonawcom \*:

L.p.	Nazwa części zamówienia
1.	PROWADZENIE PSZOK
2.	

\* niepotrzebne usunąć

V. Informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, które nie mogą być udostępnione przez Zamawiającego innym Wykonawcom znajdują się w ofercie na stronie .....

TYCHY,

(miejsce i data)

10 SIE. 2015

PROJEKT  
Główna Księgowa  
mgr Zdzisława Krawiec  
(pieczęć i podpisy upoważnionych przedstawicieli Wykonawcy)

Prezes Zarządu

inż. Zbigniew Męszczowski

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



## GWARANCJA UBEZPIECZENIOWA zapłaty wadium

nr PO/00657219/2015 z dnia 29 lipca 2015 r. (dalej Gwarancja)

BENEFICJENT:	<b>Gmina Bojszowy</b> z siedzibą: 43-220 Bojszowy, ul. Gaikowa 35
GWARANT:	<b>Generali Towarzystwo Ubezpieczeń S.A.</b> z siedzibą w Warszawie, ul. Postępu 15 b działająca na podstawie Zezwolenia Ministra Finansów nr FI/876/AU/KD/99 z dnia 5 lipca 1999 r., zarejestrowana w Sądzie Rejonowym dla m. st. Warszawy, XIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego, Nr KRS 10623, NIP: 526-23-49-108, REGON: 016029008, z kapitałem zakładowym 190.310.000 zł opłaconym w pełni, Spółka należąca do Grupy Generali, figurującej w Rejestrze Grup Ubezpieczeniowych prowadzonym przez ISVAP pod numerem 26, reprezentowana na podstawie pełnomocnictwa przez: a. Agata Długokęcka – Starszy Specjalista ds. Ubezpieczeń b. Rafał Prażmowski – Menadżer Zespołu Gwarancji
Dłużnik (Wykonawca):	<b>MASTER – Odpady i Energia Sp. z o.o.</b> z siedzibą: ul. Lokalna 11, 43-100 Tychy REGON: 273854704, NIP: 646-23-47-267  Składający zabezpieczenie w mieniu i na rzecz Konsorcjum w składzie: 1) MASTER – Odpady i Energia Sp. z o.o. z siedzibą: ul. Lokalna 11, 43-100 Tychy – Lider Konsorcjum 2) Sita Południe Sp. z o.o. z siedzibą: ul. Dębowa 26/28, 42-200 Częstochowa – Członek Konsorcjum

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

mgr Mieczysław Podmokły

### § 1

Na podstawie niniejszej Gwarancji Gwarant zapłaci nieodwołalnie i bezwarunkowo na rzecz Beneficjenta kwotę **50 000,00 PLN** (słownie: pięćdziesiąt tysięcy złotych 00/100) – Suma gwarancyjna – odpowiadająca wysokości wadium zgodnie z wymaganiami Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia (dalej SIWZ) w postępowaniu nr **ZP.271.5.2015** na „Świadczenie usług odbierania i zagospodarowania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości na terenie Gminy Bojszowy w okresie od 01.09.2015r. do 28.02.2017r.” z terminem składania ofert upływającym w dniu 13.08.2015 r.

### § 2

- Suma gwarancyjna wskazana w § 1, stanowi górną granicę odpowiedzialności Gwaranta.
- Każda wypłata z Gwarancji odpowiednio zmniejsza Sumę gwarancyjną.

### § 3

Gwarancja jest ważna w okresie **od dnia 13.08.2015 r. do dnia 12.10.2015 r.** i wygasa automatycznie w przypadku wystąpienia jakiegokolwiek z poniższych zdarzeń:

- Oryginał Gwarancji zostanie zwrócony przed upływem jej ważności,
- Beneficjent zwolni Wykonawcę lub Gwaranta ze zobowiązań zabezpieczonych Gwarancją,
- Suma gwarancyjna zostanie wyczerpana,
- Wykonawca wycofa ofertę przed upływem terminu do składania ofert,
- Wykonawca zawrze umowę o udzielenie zamówienia w postępowaniu, którego dotyczy Gwarancja i wnieśnie wymagane zabezpieczenie należytego wykonania umowy o udzielenie zamówienia.

### § 4

Podstawa do wystąpienia z roszczeniem o wypłatę jest wyłącznie oryginał Gwarancji.

URZĄD GMINY BOJSZOWY

REFERAT

ZAMÓWIEN PUBLICZNYCH,  
UMÓW, ROZWOJU I PROMOCJI

10.08.2015

Gwarancja ubezpieczeniowa zapłaty wadium nr PO/00657219/2015

Generali Towarzystwo Ubezpieczeń S.A. z siedzibą przy ul. Postępu 15B, 02-676 Warszawa, zarejestrowana w Sądzie Rejonowym dla m.st. Warszawy, XIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS 10623, kapitał zakładowy 190.310.000 PLN, w pełni opłacony, NIP 526-23-49-108. Spółka należąca do Grupy Generali figurującej w Rejestrze Grup Ubezpieczeniowych prowadzonym przez ISVAP pod nr 26.

### § 5

1. Gwarant zapłaci każdą kwotę do wysokości Sumy gwarancyjnej na pierwsze pisemne wezwanie do zapłaty, przedłożone przez Beneficjenta w okresie ważności Gwarancji, określonym w § 3, w terminie 14 dni od dnia złożenia tego wezwania lub w terminie określonym w SIWZ i wskazanym w wezwaniu do zapłaty, jeżeli taki termin został określony w SIWZ. Pisemne wezwanie do zapłaty musi być doręczone na adres siedziby Generali T.U. S.A. w Warszawie, przy ul. Postępu 15b.
2. Wezwanie do zapłaty z Gwarancji winno zawierać oświadczenie, iż:
  - 1) Wykonawca odmówił podpisania umowy w sprawie zamówienia publicznego na warunkach określonych w ofercie lub
  - 2) Wykonawca nie wniósł wymaganego zabezpieczenia należytego wykonania umowy lub
  - 3) zawarcie umowy w sprawie zamówienia publicznego stało się niemożliwe z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy lub
  - 4) Wykonawca w odpowiedzi na wezwanie, o którym mowa w art. 26 ust. 3 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2013 poz. 907, z późn. zm.) (dalej Ustawa), z przyczyn leżących po jego stronie, nie złożył dokumentów lub oświadczeń, o których mowa w art. 25 ust. 1 Ustawy, pełnomocnictw, listy podmiotów należących do tej samej grupy kapitałowej, o której mowa w art. 24 ust. 2 pkt 5 Ustawy, lub informacji o tym, że nie należy do grupy kapitałowej, lub nie wyraził zgody na poprawienie omyłki, o której mowa w art. 87 ust. 2 pkt 3 Ustawy, co powodowało brak możliwości wybrania oferty złożonej przez Wykonawcę jako najkorzystniejszej.
3. Wezwanie do zapłaty powinno być podpisane przez osoby uprawnione do składania oświadczeń w imieniu Beneficjenta.
4. Podpisy osób, o których mowa w ust. 3, powinny być poświadczone przez bank, prowadzący główny rachunek Beneficjenta lub notariusza.

### § 6

1. Gwarancja została sporządzona w jednym egzemplarzu.
2. Niniejszy oryginał Gwarancji podlega zwrotowi do Gwaranta niezwłocznie po jej wygaśnięciu.
3. Nie zwrócenie oryginału Gwarancji nie wpływa na utratę jej ważności w terminie określonym w § 3.

### § 7

Wierzytelność z Gwarancji nie może być przeniesiona.

### § 8

Wszelkie spory powstałe na tle realizacji Gwarancji rozstrzygane będą przez sąd właściwy dla siedziby Generali.

### § 9

W zakresie nieuregulowanym w Gwarancji zastosowanie mają przepisy prawa polskiego.

Generali T.U. S.A.  
Regionalny Zespół Ubezpieczeń  
w Katowicach  
ul. Jana III Sobieskiego 18, 40-082 Katowice  
tel. 44 632 93 12, fax 44 632 793 72 37



Generali T.U. S.A.

Starczy Specjalista ds. Usług

Agata Długopolska



Generali T.U. S.A.

Menadżer Zespołu Gwarancji

Rafał Prażmowski

(podpisy osób reprezentujących Gwaranta)

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

**OŚWIADCZENIE**  
**O SPEŁNIENIU WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**  
**( art. 22 ust.1 ustawy PZP )**

Wykonawca:

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

(nazwa i siedziba firmy, telefon, fax)

Przedmiot zamówienia:

**„Świadczenie usług odbierania i zagospodarowania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości na terenie Gminy Bojszowy w okresie od 01.09.2015r. do 28.02.2017r.”**

Oświadczam, że spełniam warunki w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego określone w art. 22 ust. 1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. - Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2013r., poz. 907 z póź. zm.) dotyczące:

1. posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania,
2. posiadam wiedzę i doświadczenie,
3. dysponuję odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
4. sytuacji ekonomicznej i finansowej.

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

Data i podpis upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy

10 SIE. 2015

**OŚWIADCZENIE**  
**O SPEŁNIENIU WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**  
**( art. 22 ust.1 ustawy PZP )**

Wykonawca:

SITA POŁUDNIE SP. Z O.O.  
UL. DĘBOWA 26/28, 42-200 CZEŚTOCHOWA

(nazwa i siedziba firmy, telefon, fax)

Przedmiot zamówienia:

**„Świadczenie usług odbierania i zagospodarowania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości na terenie Gminy Bojszowy w okresie od 01.09.2015r. do 28.02.2017r.”**

Oświadczam, że spełniam warunki w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego określone w art. 22 ust. 1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. - Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2013r., poz. 907 z póź. zm.) dotyczące:

1. posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania,
2. posiadania wiedzy i doświadczenia,
3. dysponuję odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
4. sytuacji ekonomicznej i finansowej.

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: 27386470

10 SIE. 2015

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

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

mgr Jan Wistuba

PROKURANT  
Główna Księgowa

mgr Krzysztof Krauze

Data i podpis upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy

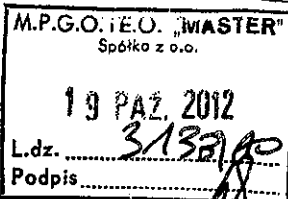
Prezes Zarządu

mgr Zbigniew Kluszczewski

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

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły



GMINA BOJSZOWY

ul. Gaikowa 35, 43-220 BOJSZOWY

Telefon: 0-32/218-93-66, 218-90-72

Fax: 218-90-71

e-mail: [wojt\\_bojszowy@pro.onet.pl](mailto:wojt_bojszowy@pro.onet.pl)

NIP: 646-10-30-746 REGON: 270533023

GK2.6235.6.2012

Bojszowy, 2012-10-16

## ZAŚWIADCZENIE

Na podstawie art. 9c ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach z dnia 13 września 1996 r. (Dz. U. 2005r. Nr 236, poz. 2008 z późn. zm.) oraz art. 65 ust. 5 ustawy o swobodzie działalności gospodarczej z dnia 2 lipca 2004 r. (Dz.U. 2010 r. Nr 220, poz. 1447 z późn. zm.) zaświadcza się, że w prowadzonym przez Wójta Gminy Bojszowy **Rejestrze działalności regulowanej w zakresie odbierania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości** dokonano w dniu 2012-10-16 następującego wpisu:

1. Firma:

**Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki  
Odnawialnej "Master" Sp. z o.o.**

**ul. Grota Roweckiego 44**

**43-100 Tychy**

2. Numer identyfikacji podatkowej (NIP)

**646-23-47-267**

3. Numer identyfikacyjny REGON

**273854704**

4. Określenie rodzaju odbieranych odpadów komunalnych:

**20 01 01, 15 01 01, 20 01 02, 15 01 07, 20 01 08, 20 01 21\*, 20 01 23\*, 20 01 27\*, 20 01 31\*, 20 01 33\*, 20 01 35\*, 20 01 36, 20 01 37\*, 20 01 38, 20 01 39, 15 01 02, 20 01 40, 15 01 04, 20 02 01, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, 20 03 06, 20 03 07;**

5. Numer rejestrowy

**VI/2012**

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015.

WÓJT GMINY BOJSZOWY

mgr inż. Henryk Utrata

Otrzymują:

1. MPGOiEO „Master” Sp. z o.o.

2. GK a/a

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

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

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły





DHL  
25.05.2015  
9. [signature]

**GMINA BOJSZOWY**

ul. Gaikowa 35, 43-220 BOJSZOWY

Telefon: 0-32/218-93-66, 218-90-72

Fax: 218-90-71

e-mail: [wojt\\_bojszowy@pro.onet.pl](mailto:wojt_bojszowy@pro.onet.pl)

NIP: 646-10-30-746 REGON: 270533023

GK2.6235.3.2015

Bojszowy, 2015-05-19

## ZAŚWIADCZENIE

Na podstawie art. 9c ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach z dnia 13 września 1996 r. (Dz. U. 2013 r. poz. 1399 z późn. zm.) oraz art. 65 ust. 5 ustawy o swobodzie działalności gospodarczej z dnia 2 lipca 2004 r. (Dz.U. 2015 r. poz. 584) zaświadcza się, że w prowadzonym przez Wójta Gminy Bojszowy Rejestrze działalności regulowanej w zakresie odbierania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości na wniosek strony z dnia 14.05.2015 r. dokonano zmiany w punkcie 1 i 4 wpisu wobec czego wpis przyjmuje brzmienie:

1. Firma:

**Master – Odpady i Energia Sp. z o.o.**

**ul. Lokalna 11**

**43-100 Tychy**

2. Numer identyfikacji podatkowej (NIP)

**646-23-47-267**

3. Numer identyfikacyjny REGON

**273854704**

4. Określenie rodzaju odbieranych odpadów komunalnych:

08 03 18, 10 01 01, 13 02 08\*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 15 01 10\*, 15 01 11\*, 16 01 03, 16 80 01, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 02 01, 17 02 02, 17 06 04, 17 09 04, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 08, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 13\*, 20 01 14\*, 20 01 15\*, 20 01 17\*, 20 01 21\*, 20 01 23\*, 20 01 26\*, 20 01 27\*, 20 01 28, 20 01 31\*, 20 01 32, 20 01 33\*, 20 01 34, 20 01 35\*, 20 01 36, 20 01 37\*, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 02 01, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, 20 03 06, 20 03 07;

5. Numer rejestrowy

**VI/2012**

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  
Z ORYGINAŁEM

10 SIE. 2015

WÓJT GMINY BOJSZOWY

mgr inż. Henryk Utrata

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 25 zł za zmianę wpisu w rejestrze działalności regulowanej (Dz. U. 2014 poz. 1628 z późn. zm.)

Data wpłaty 2015-05-14

Nr rachunku bankowego 80 8435 0004 0000 0000 4444 0002

Agnieszka Sklorz Inspektor ds. ochrony środowiska / Gospodarki Odpadami

Otrzymują:

1. Master – Odpady i Energia Sp. z o.o.
2. GK a/a



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



## GMINA BOJSZOWY

ul. Gaikowa 35, 43-220 BOJSZOWY

Telefon: 0-32/218-93-66, 218-90-72

Fax: 218-90-71

e-mail: [wojt\\_bojszowy@pro.onet.pl](mailto:wojt_bojszowy@pro.onet.pl)

NIP: 646-10-30-746 REGON: 270533023

GK2.6235.11.2012

Bojszowy, 2012-12-21

### ZAŚWIADCZENIE

Na podstawie art. 9c ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach z dnia 13 września 1996 r. (Dz. U. 2005r. Nr 236, poz. 2008 z późn. zm.) oraz art. 65 ust. 5 ustawy o swobodzie działalności gospodarczej z dnia 2 lipca 2004 r. (Dz.U. 2010 r. Nr 220, poz. 1447 z późn. zm.) zaświadcza się, że w prowadzonym przez Wójta Gminy Bojszowy Rejestrze działalności regulowanej w zakresie odbierania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości dokonano na wniosek strony z dnia 28.11.2012 r. zmiany w punkcie 4 wpisu, wobec czego wpis przyjmuje brzmienie:

1. Firma:

**SITA POŁUDNIE Sp. z o.o.**

**ul. Dębowa 26/28**

**42-207 Częstochowa**

2. Numer identyfikacji podatkowej (NIP)

**573-10-32-632**

3. Numer identyfikacyjny REGON

**150137530**

4. Określenie rodzaju odbieranych odpadów komunalnych:

15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 15 01 10\*, 15 01 11\*, 16 01 03, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 02, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 11, 17 05 08, 17 06 04, 17 08 02, 17 09 04, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 08, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 13\*, 20 01 14\*, 20 01 15\*, 20 01 17\*, 20 01 19\*, 20 01 21\*, 20 01 23\*, 20 01 25, 20 01 26\*, 20 01 27\*, 20 01 28, 20 01 29\*, 20 01 30, 20 01 31\*, 20 01 32, 20 01 33\*, 20 01 34, 20 01 35\*, 20 01 36, 20 01 37\*, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 41, 20 01 80, 20 01 99, 20 02 01, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, 20 03 04, 20 03 06, 20 03 07, 20 03 99; Prezes Zarządu

5. Numer rejestrowy

**I/2012**

Pobrano opłatę w kwocie 25 zł za zmianę wpisu w rejestrze działalności regulowanej

Data wpłaty 2012-11-27

Nr rachunku bankowego 80 8435 0004 0000 0000 4444 0002 0000 MASTER - Odpady i Energia Sp. z o.o.

Agnieszka Sklorz Inspektor ds. gospodarki odpadami Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

*[Signature]*

10

dr Jan Wistuba



L.p.

00016/2/13

03.01.2013

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 60 60

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

*[Signatures and stamps]*  
mgr *[Signature]* Krawiec  
mgr *[Signature]* Krawiec  
WÓJT GMINY BOJSZOWY  
mgr *[Signature]* Podmokły  
Prezes Zarządu  
mgr *[Signature]* Podmokły

Tychy, dnia 28 stycznia 2015r.

IKO.6232.3.23.13.2015.EO

**DECYZJA Nr 6/2015  
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku spółki MASTER - ODPADY I ENERGIA Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Lokalnej 11, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego spółce Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Grota Roweckiego 44, decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 20/2014 z dnia 24.03.2014r. znak: IKO.6232.3.23.13.2014.EO (z późn. zm.) dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, eksploatowanej na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych przy ul. Lokalnej 11 w Tychach

**orzekam**

zmieniam za zgodą stron decyzję Prezydenta Miasta Tychy nr 20/2014 znak: IKO.6232.3.23.13.2014.EO z dnia 24.03.2014r. (zmienioną decyzją nr 65/2014 z dnia 14.11.2014r. znak: IKO.6232.3.23.13.2014.EO) udzielającą spółce Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Spółka z o.o. (KRS: 0000078561, NIP: 6462347267, Regon: 273854704) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, eksploatowanej na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej 11, w następujący sposób:

1. W pozwoleniu nazwa i dane przedsiębiorcy każdorazowo otrzymują brzmienie:

**MASTER - ODPADY I ENERGIA Sp. z o.o.**  
**ul. Lokalna 11, 43-100 Tychy**  
**(KRS: 0000078561, NIP: 6462347267, Regon: 273854704)**

2. W punkcie II.1.3. Biologiczne przetwarzanie odpadów:

- 1) Zdanie na str. 6 o treści:

„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 złożę biofiltra, gdzie w procesach biologicznych będą usuwane substancje złowne.”

otrzymuje brzmienie:

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

- 2) Po ostatnim akapicie dodaje się tekst w brzmieniu:

„Odpady zielone zebrane selektywnie będą magazynowane w jednym z boksów przy hali kompostowni. Do procesu kompostowania tlenowego wyznaczono jeden z tuneli (boksów) intensywnej przeróbki oraz jeden z tuneli (boksów) do dojrzewania kompostu. Materiał przeznaczony do kompostowania poddawany jest doczyszczaniu oraz rozdrobnieniu i wymieszaniu z materiałem strukturalnym w urządzeniu mobilnym marki DOPPSTADT AK235. Materiał strukturalny pochodzi z rozdrobnionych na rozdrabniarce wstępnej gałęzi i palet drewnianych, przesianych na sicie obrotowym mobilnym SM414 firmy DOPPSTADT.

Po całkowitym wypełnieniu tunelu materiałem wsadowym tj. odpadami zielonymi wymieszanymi ze strukturą jest on zamykany i rozpoczyna się intensywne kompostowanie tlenowe, sterowane ze specjalnego zespołu za pomocą komputera procesowego. Proces odbywa się w hermetycznie zamkniętym tunelu kompostowym przez okres ok 2,5 – 4 tygodni z pełną kontrolą parametrów

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

11

procesu obejmującą: temperaturę, zawartość O<sub>2</sub> w powietrzu wylotowym z tuneli, temperaturę i ciśnienie świeżego powietrza, temperaturę kompostu, przy wysokim nasyceniu wodą. Drugi etap przeróbki tlenowej jest realizowany w tunelu (boksie) otwartym przeznaczonym do dojrzwiania kompostu, wewnątrz zamkniętego budynku kompostowni. Proces został zaprojektowany na okres ok. 4 – 6 tygodni. Napęnlanie i opróżnianie boksów wykonuje ładowarka kołowa. Norma dla odpadów zielonych po napowietrzeniu ma jakość AT<sub>4</sub> 10. W wyniku procesu kompostowania odpadów zielonych zebranych selektywnie powstaje kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) stanowiący odpad o kodzie ex 19 05 03. Kompost po przesianiu na ścieie obrotowym mobilnym SM414 firmy DOPPSTADT, kierowany będzie do odzysku poprzez rozprowadzanie na powierzchni ziemi."

3. W punkcie III.1.2.3. **Procesy przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia**, w tabeli, w części określającej „Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ....” punkt 16 otrzymuje brzmienie:

16	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	Odpady zielone poddawane są kompostowaniu (R3 intensywna stabilizacja tlenowa oraz dojrzwianie w boksach). W przypadku wystąpienia frakcji nienadającej się do kompostowania, odpady po wstępnej segregacji będą kierowane do instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (R12)	R3 R12 R13 D8
----	--------------------------------	----------	--	------------------------

4. W punkcie III.1.2.4. **Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów:**

1) Zdanie:

„Przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będzie źródłem wytwarzania odpadów, takich jak:

- surowce wtórne (papier, tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale),
- stabilizat (kompost niespełniający wymagań nawozowych),
- odpady palne (komponenty do produkcji paliwa alternatywnego RDF) i paliwo alternatywne RDF,
- balast (frakcje nienadające się do dalszego wykorzystania)."

otrzymuje brzmienie:

„Przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będzie źródłem wytwarzania odpadów, takich jak:

- surowce wtórne (papier, tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale),
- stabilizat (kompost niespełniający wymagań nawozowych),
- kompost nieodpowiadający wymaganiom,
- odpady palne (komponenty do produkcji paliwa alternatywnego RDF) i paliwo alternatywne RDF,
- balast (frakcje nienadające się do dalszego wykorzystania)."

2) Zdanie:

„W procesie biologicznym następuje utrata masy wprowadzonych odpadów, szacowana na maksymalnie 25 % (w zależności od ilości frakcji biodegradowalnej w materiale wsadowym). Pozostałą część stanowią odpady wytworzone, które są przeznaczone do dalszego zagospodarowania (poza składowaniem) oraz produkty użyteczne, którymi są surowce wtórne, komponenty do paliwa alternatywnego oraz inne odpady przeznaczone do dalszego odzysku (odpady z grupy 17 01 i 19 05 03), a także pełnowartościowy i kompost powstający z odpadów zielonych i biogaz."

otrzymuje brzmienie:

„W procesie biologicznym następuje utrata masy wprowadzonych odpadów, szacowana na maksymalnie 25 % (w zależności od ilości frakcji biodegradowalnej w materiale wsadowym).

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

Pozostałą część stanowią odpady wytworzone, które są przeznaczone do dalszego zagospodarowania (poza składowaniem) oraz produkty użyteczne, którymi są surowce wtórne, komponenty do paliwa alternatywnego oraz inne odpady przeznaczone do dalszego odzysku (odpady z grupy 17 01), a także pełnowartościowy i niepełnowartościowy kompost powstający z odpadów zielonych (19 05 03, ex 19 05 03) oraz biogaz."

- 3) W tabeli zawierającej: Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, charakterystyka odpadów, źródło powstawania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych, w części dotyczącej „Instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)”, dodaje się pozycję 21 w brzmieniu:

21	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – kompost z odpadów zielonych	ex 19 05 03	10 000	Frakcja z procesu kompostowania odpadów zielonych zbieranych selektywnie	Kompostowanie tunelowe	Nie przewiduje się magazynowania, odpad zagospodarowywany na bieżąco
----	--	-------------	--------	--	------------------------	--

5. W punkcie III.2.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, w tabeli, w części dotyczącej „Instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)”, dodaje się pozycję 21 i 22 w brzmieniu:

21	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – kompost z odpadów zielonych	ex 19 05 03	10 000	Skład: materia organiczna. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi		
22	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	06 03 14	2 500	Skład: wodny roztwór siarczanu amonu. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi		

6. W punkcie III.2.2. Źródła lub miejsce powstawania odpadów, miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów oraz opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, w tabeli, w części dotyczącej „Instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)”, dodaje się pozycję 21 i 22 w brzmieniu:

21	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – kompost z odpadów zielonych	ex 19 05 03	Kompostowanie tunelowe odpadów zielonych	Nie przewiduje się magazynowania odpadów. Po wytworzeniu odpad będzie zagospodarowywany na bieżąco	Odpad kierowany bezpośrednio do składowania lub (po przesianiu) wykorzystany w procesie odzysku poprzez rozprowadzanie na powierzchni ziemi
22	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	06 03 14	Biofiltr - oczyszczanie powietrza z hal Zakładu oraz powietrza po procesowego	Odpady magazynowane w zbiorniku o pojemności 30 m <sup>3</sup>	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień odbiorcy odpadów

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

7. Pozostała część decyzji pozostaje bez zmian.

### Uzasadnienie

Pismem z dnia 07.01.2015r. (data wpływu 12.01.2015r.) spółka MASTER - ODPADY I ENERGIA Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Lokalnej 11 (KRS:0000078561, NIP: 6462347267, Regon: 273854704) złożyła wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego spółce Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Grota Roweckiego 44, decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 20/2014 z dnia 24 marca 2014r. znak: IKO.6232.3.23.13.2014.EO (zmienionej decyzją nr 65/2014 z dnia 14.11.2014r. znak: IKO.6232.3.23.13.2014.EO), dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, eksploatowanej na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych przy ul. Lokalnej 11 w Tychach.

Wniosek został złożony w celu uporządkowania spraw związanych z danymi prowadzącego instalację oraz doprecyzowania procesu kompostowania biologicznego odpadów zielonych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz procesu oczyszczania powietrza poprocesowego.

Niniejsza decyzja, zgodnie z wnioskiem strony, obejmuje zmiany dotyczące:

- nazwy i siedziby prowadzącego instalację, które nastąpiły z dniem 28.05.2014r. (w zakresie nazwy) oraz z dniem 06.08.2014r. (w zakresie siedziby firmy). Na potwierdzenie powyższych zmian załączono do wniosku KRS:0000078561,
- doprecyzowanie przebiegu procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych pochodzących z selektywnej zbiórki poprzez opis przebiegu procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zbieranych oraz powstającego w wyniku przetwarzania kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) stanowiącego odpad o kodzie ex 19 05 03,
- określenie procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 02 01 (odpady ulegające biodegradacji), jako proces D8 - obróbka biologiczna nie wymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm.), w wyniku, której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 do D12, z uwagi na możliwość uzyskania po kompostowaniu produktu/odpadu nie odpowiadającego wymaganiom dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin. Jeśli jakość produktów procesu biologicznego dedykowanego, jako proces recyklingu organicznego R3 nie odpowiada wymaganiom dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin to wówczas klasyfikacja tego procesu winna być zmieniona na D8,
- dopuszczenie do wytwarzania odpadu o kodzie 06 03 14 (sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13) stanowiącego odpad z procesu doczyszczania powietrza procesowego (z części mechanicznej i biologicznej) z odorów, przebiegającego w instalacji biofiltrów w płuczkach, w których 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. Do czasu uzyskania statusu nawozu powstający siarczan amonu stanowi odpad.

Zgodnie z ust. 5 pkt 3) ppkt a) załącznika do rozporządzenia jw., instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, eksploatowana na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej, klasyfikowana jest, jako instalacja dla odpadów innych niż niebezpieczne do unieszkodliwiania, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej i zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, dla których zgodnie z art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska, wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji.

Równocześnie zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 80) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów klasyfikowana jest, jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymieniona w § 2 ust. 1 pkt 41-47 i należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym zgodnie z art. 3 pkt 35) ustawy Prawo ochrony środowiska, przez starostę rozumie się także prezydenta miasta na prawach powiatu.

Spółka MASTER Sp. z o.o. eksploatująca instalację mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, uzyskała pozwolenie zintegrowane, decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 20/2014 z dnia 24.03.2014r. znak: IKO.6232.3.23.13.2014.EO (z późn. zmianą).

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

Strona 4 z 5

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

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

Wnioskowane zmiany nie są następstwem wprowadzenia zmian w instalacji w związku, z czym organ nie był zobowiązany do zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu. Zawiadomieniem z dnia 21.01.2015r. wnioskodawca został powiadomiony o wszczęciu postępowania, zebraniu dowodów oraz możliwości składania wniosków i uwag w trakcie jego trwania. Zgodnie z art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie możliwość wypowiedzenia się w sprawie. Pismem z dnia 26.01.2015r. spółka MASTER – ODPADY I ENERGIA Sp. z o.o. powiadomiła organ, że nie będzie wnosila żadnych uwag w trakcie postępowania.

Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna może być zmieniona przez organ, który ją wydał. Od czasu wydania pozwolenia zintegrowanego w dniu 24.03.2014r. nie nastąpiły zmiany, które spowodowałyby przeniesienie kompetencji do innego organu. W dacie wszczęcia postępowania Prezydent Miasta Tychy jest organem właściwym miejscowo i rzeczowo w przedmiocie dokonania powyższej zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

#### Pouczenie

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

#### Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.



z up. PREZYDENTA MIASTA  
mgr inż. Grzegorz Loth  
NACZELNIK  
Wydziału Kontrolnego,  
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

#### Otrzymują:

1. MASTER - ODPADY I ENERGIA Sp. z o.o.  
ul. Lokalna 11, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Środowiska  
Departament Instrumentów Środowiskowych  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa  
[pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
3. Marszałek Województwa Śląskiego  
ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice  
[środowisko@slaskie.pl](mailto:środowisko@slaskie.pl)
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. IKO a/a

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

Prezydent Miasta  
TYCHY  
województwo śląskie

IKO.6232.3.23.13.2014.EO

M.P.G.O. I.E.O. „MASTER” Spółka z o.o.	
2014-04-11	
L.dz.	1348/dy
Podpis	

Tychy, dnia 24 marca 2014r.

**DECYZJA Nr 20/2014  
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie art. 104, 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r., poz. 267), art. 181 ust. 1 pkt 4), art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 211, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późn. zm.), w związku z § 3 ust. 1 pkt 80) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) oraz art. 41 ust. 2 i ust. 3 pkt 2), art. 43, art. 45 ust. 4 do 9, art. 250 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2001r., Nr 112, poz. 1206), po rozpatrzeniu wniosku Pana Cezarego Wawrzonkiewicza, działającego na podstawie pełnomocnictwa z dnia 19.11.2012r. w imieniu przedsiębiorcy Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Spółka z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Grota Roweckiego 44, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej

**orzekam**

udzielam przedsiębiorcy Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Spółka z o.o., 43-100 Tychy, ul. Grota Roweckiego 44 (KRS: 0000078561, NIP: 6462347267, Regon: 273854704) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji przetwarzania odpadów budowlanych z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów, prowadzonych na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej, z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej warunków:

**I. Rodzaj działalności i lokalizacja instalacji.**

**I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Sp. z o.o. prowadzi działalność związaną z:

- przetwarzaniem (odzysk i unieszkodliwianie) zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych - w procesach mechanicznych i biologicznych,
- przetwarzaniem odpadów budowlanych - w procesach mechanicznych,
- zbieraniem odpadów.

**I.2. Lokalizacja.**

Działalność prowadzona jest na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych, zlokalizowanego w Tychach, w dzielnicy Urbanowice przy ul. Lokalnej na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny.

**II. Rodzaj i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.**

**II.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (IPPC).**

Zdolność przetwarzania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, rozumiana, jako największa ilość odpadów, jaka może być wprowadzona do instalacji w ciągu doby wynosi 462 Mg/d. Wielkość tą determinuje zdolność przetwarzania węzła mechanicznego instalacji.



### II.1.1. 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.

### II.1.2. 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 nastąpić 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, 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 wiroprądowego 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 trafiają 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 zwracana 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 kabinie 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

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10.01.2015

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 umożliwi 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.

### II.1.3. 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 dojrzwania.

Frakcja 60-80 mm będzie kierowana do stabilizacji tlenowej (kompostowania) razem z pofermentatem (ewentualnie po rozdrobnieniu do procesu fermentacji). Opcjonalnie zamiast kompostowania, pofermentat może zostać poddany 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. Oddzielone frakcje (balast) zostaną skierowane do wydzielonego obszaru skąd możliwe będzie ich odebranie i skierowanie na składowisko.

Wydzielona frakcja 0-15 mm może zostać skierowana bezpośrednio do procesu kompostowania, z pominięciem fermentacji. Możliwe jest również traktowanie frakcji 0-15 mm, jako odpadu i przekazanie go do dalszego odzysku. W ostateczności, w razie braku innych możliwości (np. brak wydajności instalacji) frakcja 0-15 mm po wydzieleniu może zostać skierowana do unieszkodliwienia poprzez składowanie.

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 fermentacji beztlenowej wynosi  $\geq 54$  Mg/dobę. Maksymalny wsad wynosi 381 Mg/tydzień. Minimalny czas retencji w komorze fermentacyjnej wynosi  $> 17$  dni. Proces fermentacji realizowany będzie w dwóch fermenterach o pojemności 1000 m<sup>3</sup> 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

ZA ZGODNOŚC  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 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  
mgr Jan Wistuba

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

temperaturę wsadu na zadanym poziomie. Odpowiednia wilgotność wsadu zapewniana będzie przez recykulowanie 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 Nm<sup>3</sup>/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. Ocieki 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. Ocieki z pras będą kierowane do zbiorników umieszczonych bezpośrednio pod prasami. Ponieważ ocieki z pras będą zawierać wciąż cząstki stałe na poziomie 18 do 24 % DS, będą one kierowane do odwadniania na wirówkach. Ocieki z wirówek będą gromadzone w zbiorniku retencyjnym, skąd będą recykulowane 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 płucze wodnej. Zawierający kwas siarkowy odciek z płuczki będzie kierowany do wykorzystania w węźle redukcji amoniaku z powietrza poprocesowego. 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 (przeład 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 wyładowywane 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 m<sup>2</sup> i kubaturze 750 m<sup>3</sup>.

Czas retencji w tunelach dla pofermentatu będzie wynosić ok. 10 dni, 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 zawracana 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).

Owadnianie tunelu będzie następować poprzez podłogę perforowaną i komorę napowietrzania. Ocieki 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<sub>4</sub> ≤ 20 mgO<sub>2</sub>/g s.m.

Rozładunek tuneli po intensywnej stabilizacji tlenowej będzie odbywać się za pomocą ładowarki kołowej. Rozładowany materiał będzie bezpośrednio transportowany do obszaru dojrzwiania 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 wraz z wydzieloną frakcją 0-15 mm będzie wynosić ok. 2 tygodnie, natomiast dla odpadów zielonych ok. 4 tygodnie.

Zaladunek 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 dojrzwianiu kompost będzie poddany tzw. uszlachetnieniu 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 od 2 do 4 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  $75 \text{ m}^3$ , którego zadaniem będzie wyrównanie nierównomierności dopływu i różnicy ładunku w dopływających ściekach oraz trzykomorowego reaktora biologicznego o łącznej pojemności ok.  $30 \text{ m}^3$ , 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 napowietrzania ścieków w reaktorze służą dmuchawy umieszczone w obudowie dźwiękochłonnej. Wszystkie urządzenia podczyszczalni z wyjątkiem stacji dmuchaw są umieszczone poniżej poziomu terenu.

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 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



## II.1.4. 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 wiroprowadowy	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	Oddzielanie 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 odsłarczania 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	Intensywna stabilizacja tlenowa lub biosuszenie

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

	napowietrzania, zraszania, odbioru odcieków	
	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

## II.2. Instalacja do przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC).

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

### II.2.1. Opis procesu.

W węźle przeróbki odpadów budowlanych prowadzone będzie rozdrabnianie zebranych odpadów betonowych, żelbetowych, 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-ładowarki kołowej i transportowane do lejki 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.

### II.2.2. 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.

## II.3. Inne instalacje i urządzenia.

### II.3.1. 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

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE 2015

kogeneracyjnych nie jest konieczna do prawidłowego funkcjonowania instalacji przetwarzania odpadów. Instalacja przetwarzania posiada niezależne zasilanie w energię elektryczną i ciepłą.

### III. Warunki wytwarzania, przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania) i zbierania odpadów.

#### III.1. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

##### III.1.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz miejsca magazynowania odpadów.

Rodzaje poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych są zmienne i zależą głównie od składu morfologicznego i frakcyjnego zbieranych odpadów, wobec czego na liście odpadów przewidywanych do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych ilość poszczególnych rodzajów odpadów podano dla największej wydajności instalacji. Sumaryczna ilość odpadów, która może zostać poddana mechaniczno-biologicznemu przetwarzaniu i mechanicznemu przetwarzaniu odpadów budowlanych w ciągu roku, nie przekracza wydajności instalacji.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Ilość [mg/rok]	Miejsca magazynowania
<b>Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)</b>				
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	15 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich obróbce mechanicznej. Stłuczka szklana zebrana selektywnie kierowana będzie bezpośrednio pod wiatę dla stłuczki szklanej zlokalizowanej w obszarze "B"
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10 000	
3	Opakowania z drewna	15 01 03	10 000	
4	Opakowania z metali	15 01 04	10 000	
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	5 000	
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	10 000	
7	Opakowania ze szkła	15 01 07	20 000	
8	Inne niewymienione odpady	19 05 99	40 000	Nie przewiduje się miejsca magazynowania tego typu odpadów. Odpady będą bezpośrednio kierowane do podczyszczania na sicie
9	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	25 000	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF
10	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	60 000	Nie przewiduje się miejsca magazynowania tego typu odpadów. Odpady będą bezpośrednio kierowane do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów
11	Papier i tektura	20 01 01	5 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich obróbce mechanicznej. Stłuczka szklana zebrana selektywnie kierowana będzie bezpośrednio pod wiatę dla stłuczki szklanej zlokalizowanej w obszarze "B"
12	Szkło	20 01 02	10 000	
13	Tworzywa sztuczne	20 01 39	5 000	
14	Metale	20 01 40	5 000	
15	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	15 000	Nie przewiduje się miejsca magazynowania tego typu odpadów. Odpady będą bezpośrednio kierowane do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów
16	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	10 000	Odpady będą magazynowane w boksie dla odpadów zielonych w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów, do czasu

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

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

mgr 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

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015



				poddania ich kompostowaniu. Miejsce magazynowania jest zadaszone i utwardzone
17	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	70 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów zmieszanych, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich obróbce mechanicznej
18	Odpady z targowisk	20 03 02	10 000	Odpady będą magazynowane w boksie dla odpadów zielonych w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsce magazynowania jest zadaszone i utwardzone
19	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	10 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów wielkogabarytowych na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich przetwarzaniu. Na odpady wielkogabarytowe przewidziana jest również wiata magazynowa umieszczona w sąsiedztwie hali biologicznego przetwarzania odpadów, tzw. wiata AGD
<b>Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (Inna niż IPPC)</b>				
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	10 000	Odpady będą umieszczane w kontenerach lub luzem na placu tymczasowego magazynowania wchodzącym w skład węzła przetwarzania odpadów budowlanych w obszarze "B", do czasu poddania ich kruszeniu na kruszarce
2	Gruz ceglany	17 01 02	2 000	
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	2 000	
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	5 000	
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	1 000	
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	2 000	
7	Inne niewymienione odpady	17 01 82	2 000	
8	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	10 000	

### III.1.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

#### III.1.2.1. Miejsce przetwarzania odpadów.

Proces przetwarzania odpadów w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji przetwarzania odpadów budowlanych, prowadzony będzie na terenie przy ul. Lokalnej w Tychach, należącym do Międzygminnego Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Grota Roweckiego 44 w Tychach.

#### III.1.2.2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

W instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) prowadzone będą następujące procesy odzysku i unieszkodliwiania:

- przetwarzanie odpadów z selektywnej zbiórki, odpadów wielkogabarytowych, zmieszanych odpadów komunalnych oraz w razie potrzeby odpadów zielonych w części mechanicznej (R12),

- b) przetwarzanie komponentów RDF na paliwo alternatywne RDF (R12),
- c) przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej (D8),
- d) przetwarzanie odpadów zielonych w części biologicznej (R3).

W instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych prowadzony będzie proces R12.

Na terenie zakładu prowadzony będzie również odzysk w procesie R13, tzn. magazynowanie odpadów poprzedzający którykolwiek z procesów odzysku. Odzysk w procesie R13 dotyczy zbieranych odpadów, które są magazynowane w celu zgromadzenia odpowiedniej ilości uzasadniającej transport odpadów do miejsc przetwarzania lub potrzebnej do uruchomienia instalacji i procesu przetwarzania (zarówno w instalacji IPPC, jak i instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych).

### III.1.2.3. Procesy przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Opis procesu przetwarzania	Proces
<b>Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) – maksymalna roczna moc przerobowa instalacji 115 500 Mg/rok (462 Mg/d)</b>				
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady opakowaniowe poddawane są obróbce mechanicznej w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (sortowanie na poszczególne frakcje materiałowe: papier i tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale, kartony spożywcze)	R12 R13
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02		
3	Opakowania z drewna	15 01 03		
4	Opakowania z metali	15 01 04		
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05		
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06		
7	Opakowania ze szkła	15 01 07		
8	Inne niewymienione odpady	19 05 99	W procesie kompostowania powstaje stabilizat niespełniający wymagań jakościowych, przeznaczony do dalszej przeróbki uszlachetniania	D8
9	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Odpady palne kierowane są do produkcji paliwa alternatywnego (RDF)	R12
10	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Po obróbce zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów wydzielona frakcja 0-60 mm po separacji frakcji ciężkiej kierowana jest do reaktorów tzw. suchej fermentacji. Odpady po fermentacji kierowane są do kolejnych procesów biologicznych (kompostowania). Frakcja 60-80 mm kierowana jest do kompostowania. Odpady w postaci balastu wysegregowanego ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych, wielkogabarytowych i budowlanych kierowane są bezpośrednio na składowisko	D8
11	Papier i tektura	20 01 01	Odpady opakowaniowe poddawane są obróbce mechanicznej w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (sortowanie na frakcje materiałowe: papier i tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale, kartony spożywcze)	R12 R13
12	Szkło	20 01 02		
13	Tworzywa sztuczne	20 01 39		
14	Metale	20 01 40		
15	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	Odpady kuchenne z wyjątkiem płynnych, będą kierowane do instalacji biologicznego przetwarzania	D8 R13
16	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	Odpady zielone poddawane są kompostowaniu (R3 intensywna stabilizacja tlenowa oraz dojrzewanie w boksach). W przypadku wystąpienia frakcji nienadającej się do kompostowania, odpady po wstępnej segregacji będą kierowane do instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (R12)	R3 R12 R13
17	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	Zmieszane odpady komunalne w pierwszej kolejności poddawane są obróbce w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, gdzie wydzielane są wartościowe frakcje (np. surowce wtórne, komponenty do paliwa alternatywnego), a następnie, jako frakcje	R12 R13

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

			0-60 i 60-80 mm (jako odpad 19 12 12) kierowane są do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów celem poddania ich obróbce biologicznej.	
18	Odpady z targowisk	20 03 02	W zależności od składu odpady z targowisk poddawane są kompostowaniu razem z odpadami zielonymi (R3 – intensywna stabilizacja tlenowa oraz dojrzewanie w boksach). Odpady nienadające się do kompostowania będą kierowane po wstępnej segregacji do przeróbki mechanicznej (R12)	R3 R12 R13
19	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe zostaną poddane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów rozdrobnieniu na rozdrabniacz wstępny, a następnie (w zależności od składu) poddane dalszej obróbce na linii sortowniczej, albo zrzucone bezpośrednio do kontenera i przekazane do zagospodarowania. Sortowanie ma na celu wydzielenie elementów nadających się do dalszego wykorzystania (surowce wtórne, palne, biodegradowalne) oraz balastu kierowanego na składowisko	R12 R13
<b>Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC) - roczna moc przerobowa 12 000 Mg/rok</b>				
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	Odpady budowlane poddawane są kruszeniu w węźle przeróbki odpadów budowlanych (obszar „B”) na kruszarce wyposażonej w separator ferromagnetyczny, w celu uzyskania frakcji o rozmiarach odpowiednich dla kruszywa budowlanego. Odpady (w szczególności 17 01 80 i 17 09 04) będą poddawane kruszeniu tylko, jeśli pozwoli na to ich skład. Jeśli dana partia nie będzie się nadawała do kruszenia, będzie bezpośrednio przekazywana na składowisko	R12 R13
2	Gruz ceglany	17 01 02		
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03		
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elem. wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07		
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80		
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81		
7	Inne niewymienione odpady	17 01 82		
8	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04		

### III.1.2.4. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będzie źródłem wytwarzania odpadów, takich jak:

- surowce wtórne (papier, tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale),
- stabilizat (kompost niespełniający wymagań nawozowych),
- odpady palne (komponenty do produkcji paliwa alternatywnego RDF) i paliwo alternatywne RDF,
- balast (frakcje nienadające się do dalszego wykorzystania).

Ilość poszczególnych rodzajów odpadów wytworzonych na skutek prowadzonych procesów odzysku przy mechaniczno-biologicznym przetwarzaniu odpadów jest zmienna i zależy głównie od składu morfologicznego i frakcyjnego zbieranych odpadów.

W procesie obróbki mechanicznej odpadów zmieszanych, wielkogabarytowych, budowlanych oraz obróbce biologicznej odpadów zmieszanych i zielonych powstaje balast przeznaczony do składowania na składowisku (19 12 12, 19 05 01), który stanowi do 49 % masy odpadów zebranych.

W procesie biologicznym następuje utrata masy wprowadzonych odpadów, szacowana na maksymalnie 25 % (w zależności od ilości frakcji biodegradowalnej w materiale wsadowym).

Pozostałą część stanowią odpady wytworzone, które są przeznaczone do dalszego zagospodarowania (poza składowaniem) oraz produkty użyteczne, którymi są surowce wtórne, komponenty do paliwa alternatywnego oraz inne odpady przeznaczone do dalszego odzysku (odpady z grupy 17 01 i 19 05 03), a także pełnowartościowy kompost powstający z odpadów zielonych i biogaz.

Przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (kruszenie w węźle przeróbki odpadów budowlanych) prowadzi do wytworzenia skruszonych odpadów budowlanych. Po skruszeniu odpadów o jednorodnym składzie (bez konieczności poddania ich sortowaniu), tzn. głównie odpadów 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, powstawały będą odpady o takim samym kodzie jak wsad (odpady w wyniku procesu kruszenia na kruszarce nie zmieniają swojego charakteru ani właściwości). Pozostałe odpady, które wymagały będą wcześniejszego ręcznego wysortowania z nich zanieczyszczeń, po skruszeniu klasyfikowane będą jako odpad 19 12 12. Zanieczyszczenia wysortowane z odpadów budowlanych również będą klasyfikowane podgrupie 19 12.

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM

10 SIE. 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

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10.09.2015

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, charakterystyka odpadów, źródło powstawania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku eksploatacją instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Charakterystyka odpadów	Źródło powstawania /miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)						
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	15 000	Surowce wtórne wysegregowane ze strumienia odpadów kierowanych do obróbki mechanicznej, składające się głównie z papieru, tektury, tworzyw sztucznych, drewna, szkła, metali żelaznych i kolorowych	Mechaniczna obróbka odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Stłuczka szklana magazynowana jest pod wiatą dla stłuczki w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10 000			
3	Opakowania z drewna	15 01 03	10 000			
4	Opakowania z metali	15 01 04	10 000			
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	5 000			
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	10 000	Frakcja nadsifowa z procesu uszlachetniania stabilizatu po kompostowaniu (balast)	Podczyszczanie (uszlachetnianie) stabilizatu na sicie po kompostowaniu	Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko. Część odpadu jest stosowana jako "podściółka" w procesie kompostowania i jest zwracana do procesu (tzw. materiał strukturalny)
7	Opakowania ze szkła	15 01 07	20 000			
8	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	19 05 01	5 000			
9	Kompost nieopowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	19 05 03	55 000	Frakcja podsifowa z procesu uszlachetniania stabilizatu po kompostowaniu (uszlachetniony stabilizat)	Kompostowanie. Stabilizat otrzymywany po podczyszczaniu na sicie stabilizatu niespełniającego wymagań (19.05.99)	Nie przewiduje się stałego miejsca magazynowania poza instalacją, odpad zagospodarowywany na bieżąco
10	Inne niewymienione odpady	19 05 99	40 000	Stabilizat uzyskany bezpośrednio po procesie kompostowania	Kompostowanie	Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko lub do procesu podczyszczania na sicie
11	Papier i tektura	19 12 01	15 000	Surowce wtórne wysegregowane ze strumienia odpadów kierowanych do	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym
12	Metale żelazne	19 12 02	10 000			

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
SIE. 2015

13	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000	obrobki mechaniczne, głównie składające się z tworzywa sztucznego, drewna, szkła, metali żelaznych i kolorowych	zbiorki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Słuczka szklana magazynowana jest pod wiatą dla słuczki w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone
14	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	10 000			
15	Szkło	19 12 05	20 000			
16	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	5 000	Surowce wtórne takie jak drewno i tekstylia wysegregowane ze strumienia odpadów kierowanych do obrobki mechanicznej	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej zbiorki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych u mieszczonym w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone
17	Tekstylia	19 12 08	1 000			
18	Odpady palne: (paliwo alternatywne)	19 12 10	25 000	Odpady palne wyselekcjonowane ze strumienia odpadów wielkogabarytowych oraz zmieszanych odpadów komunalnych, przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego, a także samo paliwo alternatywne. Odpady stanowią również odpady palne powstające w procesie biologicznego suszenia odpadów (opcja biosuszenia)	Odpady powstają na skutek mechanicznego wydzielenia ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów wielkogabarytowych frakcji, które spełniają wymagania dla paliwa alternatywnego oraz w procesie biosuszenia	Odpady magazynowane w obszarze bufordu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF. Odpady palne powstające w procesie biosuszenia będą magazynowane w tunelach kompostowania do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę
19	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 12 11*	500	Odpady niebezpieczne wydzielone na linii sortowniczej odpadów komunalnych i w czasie demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady powstają w wyniku wydzielenia odpadów niebezpiecznych w czasie sortowania odpadów zmieszanych oraz przeróbki odpadów wielkogabarytowych	Odpady będą wyłączone gromadzone i przechowywane na terenie Zakładu czasowo (w boksie na odpady niebezpieczne) do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę. Wiaty będzie zamykana
20	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	60 000	Odpady stanowią balast wysegregowany z odpadów w procesie obróbki mechanicznej oraz biologicznej (odpady niebiodegradowalne oraz nienadające się do dalszego wykorzystania)	Proces mechaniczno biologicznego przetwarzania	Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC)</b>						
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbitek i remontów	17 01 01	10 000	Odpady w postaci gruzu betonowego, ceglanego, ceramiki sanitarnej, innych ceramicznych elementów wyposażenia,	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w kontenerach lub luzem na terenie placu węża przeróbki odpadów

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

2	Gruz ceglany	17 01 02	2 000	tynków itp. po procesie kruszenia na kruszarce. Odpady budowlane w procesie kruszenia nie zmieniają swojego charakteru ani właściwości. W związku z tym nie zmieniają swojego kodu po procesie kruszenia. Pozostałe odpady poddane kruszeniu oraz odpady, które zostały z nich wydzielone w celu doczyszczania wsadu do kruszarki, klasyfikowane są w podgrupie 19 12		budowlanych
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	2 000			
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	5 000			
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	1 000			
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	2 000			
7	Metale żelazne	19 12 02	5 000	Surowce wtórne wysegregowane ze strumienia odpadów kierowanych do kruszarki, składające się głównie z tworzyw sztucznych, szkła, metali żelaznych i kolorowych.	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Stłuczka szklana magazynowana jest pod wiatą w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone.
8	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000			
9	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	5 000			
10	Szkló	19 12 05	5 000			
11	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	19 12 06*	1 000	Wysegregowane drewno ze strumienia odpadów kierowanych do kruszarki, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu boks na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże.
12	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	1 000	Surowce wtórne w postaci drewna i tekstyliów wysegregowane z odpadów kierowanych do kruszarki	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone.
13	Tekstylia	19 12 08	3 000			
14	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	10 000	Odpady palne wyselekcjonowane ze strumienia odpadów kierowanych do kruszarki	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) w obszarze hali sortowniczej lub w boksie na komponenty paliwa RDF.
15	Inne odpady (w tym)	19 12 11*	5 000	Odpady niebezpieczne.	Kruszenie odpadów	Odpad magazynowany

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

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

16	zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	15 000	wyselekcjonowane ze sfrumienia odpadów kierowanych do kruszarki	budowlanych	w wyznaczonym boksie na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże
				Odpady stanowi balast wysegregowany z odpadów kierowanych do kruszarki oraz odpady po skruszeniu, z których ze względu na ich niejednorodny skład, wydzielono zanieczyszczenia klasyfikowane do podgrupy 19 12	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko

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

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

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły



### III.2. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów.

#### III.2.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<b>Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)</b>				
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	15 000	Skład: papier, głównie składający się z celulozy, drewna lub innych materiałów roślinnych oraz z wypełniaczy i dodatków. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10 000	Skład: tworzywa sztuczne, głównie PP, PET i PE. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
3	Opakowania z drewna	15 01 03	10 000	Skład: drewno, głównie z drzew iglastych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
4	Opakowania z metali	15 01 04	10 000	Skład: metal, głównie stal i aluminium. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	5 000	Skład: papier, tworzywo sztuczne, metal (w zależności od rodzaju opakowania). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	10 000	Skład: papier, tworzywo sztuczne, metal, szkło, drewno. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
7	Opakowania ze szkła	15 01 07	20 000	Skład: szkło, składające się głównie z piasku kwarcowego, dodatków, topników oraz pigmentów (zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
8	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komun. i podobnych	19 05 01	5 000	Skład: materia organiczna. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
9	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 05 03	55 000	Skład: materia organiczna. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
10	Inne niewymienione odpady	19 05 99	40 000	Skład: materia organiczna. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
11	Papier i tektura	19 12 01	15 000	Skład: papier, głównie składający się z celulozy, drewna i innych materiałów roślinnych oraz z wypełniaczy i dodatków. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
12	Metale żelazne	19 12 02	10 000	Skład: żelazo, stal. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000	Skład: aluminium, miedź, brąz, ołów, cynk, cyna. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
14	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	10 000	Skład: tworzywa sztuczne PE, PP, guma w skład, której wchodzi polimery, plastyfikatory i inne dodatki. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
15	Szkło	19 12 05	20 000	Skład: szkło, składające się głównie z piasku kwarcowego, dodatków, topników oraz pigmentów (zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne).

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

				Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
16	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	5 000	Skład: drewno. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
17	Tekstylia	19 12 08	1 000	Skład: tekstylia składające się z włókien naturalnych i syntetycznych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
18	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	25 000	Skład: palne frakcje odpadów komunalnych, odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
19	Inne odpady (w tym zmiesz. substancje i przedmioty) z mechan. obróbki odpadów zawieraj. substancje niebezpieczne	19 12 11*	500	Skład: odpad nie jest jednorodny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: (różne, w zależności od charakteru danego odpadu), np.: łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14)
20	Inne odpady (w tym zmiesz. substancje i przedmioty) z mechan. obróbki odpadów inne niż wym. w 19 12 11	19 12 12	60 000	Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi

**Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC)**

1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiór. i remontów	17 01 01	10 000	Skład: beton, gruz betonowy. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
2	Gruz ceglany	17 01 02	2 000	Skład: cegła, klinkier. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	2 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się z porcelany i fajansu sanitarnego, płytek ceramicznych i innych elementów wyposażenia. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicz. i elem. wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	5 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się z betonu, gruzu betonowego, cegieł, klinkieru, porcelany i fajansu sanitarnego, płytek ceramicznych i innego rodzaju wyposażenia. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	1 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się z tynków (wapiennych, wapienno-cementowych), tapet, oklein, itp. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	2 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się ze sfrezowanych nawierzchni dróg. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
7	Metale żelazne	19 12 02	5 000	Skład: żelazo, stal. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000	Skład: aluminium, mosiądz, brąz, ołów, cynk, cyna. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	5 000	Skład: tworzywa sztuczne PE, PP, guma w skład której wchodzi polimery, plastyfikatory i inne dodatki. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
10	Szkło	19 12 05	5 000	Skład: szkło, składające się głównie z piasku kwarcowego, dodatków, topników oraz pigmentów (zazwyczaj tlenki

				metali przejściowych, kadmu, manganu i inne). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
11	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	19 12 06*	1 000	Skład: drewno zanieczyszczone np. powłokami zawierającymi związki chlorowcoorganiczne oraz środkami ochrony drewna. Właściwości: łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
12	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	1 000	Skład: drewno. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
13	Tekstylia	19 12 08	3 000	Skład: tekstylia składające się z włókien naturalnych i syntetycznych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
14	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	10 000	Skład: palne frakcje odpadów komunalnych, odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
15	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające subst. niebezpieczne	19 12 11*	5 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: (różne, w zależności od charakteru danego odpadu), np.: łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14)
16	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymien. w 19 12 11	19 12 12	15 000	Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi

**Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem instalacji wchodzących w skład ZKZOK**

1	Inne niewymienione odpady	07 02 99	5	Skład: tworzywa sztuczne PE, PP, guma w skład, której wchodzi polimery, plastyfikatory i inne dodatki. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
2	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 09*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
3	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
5	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE 2008

				wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
6	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
7	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
8	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
9	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
10	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
11	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 06*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
12	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 03 07*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu.

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM

10 SIE 2015

36

				Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
13	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 08*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
14	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	13 03 09*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
15	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
16	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone np. środ. ochrony roślin I i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne	15 01 10*	5	Skład (w zależności od rodzaju opakowania): tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET i in.) oraz metale (m.in. stal, aluminium), jak również papier (celuloza). Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub mogą zawierać resztki stosowanych substancji lub preparatów chemicznych zakwalifikowanych jako materiały niebezpieczne, głównie mieszaninę wyższych węglowodorów. Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych np. wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
17	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecz. (np. PCB)	15 02 02*	5	Skład: bawełna, włókna z tworzyw sztucznych i in., pakiety, zanieczyszczone głównie mieszaniną wyższych węglowodorów. Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych np. wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
18	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	3	Skład: bawełna, włókna z tworzyw sztucznych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
	Filtry olejowe	16 01 07*	1	Skład: elementy konstrukcyjne (metal, tworzywo sztuczne, papier), pozostałości po stosowanych olejach (węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych). Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 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

Strona 22 z 64

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

Prezes Zarządu

mgr Wiesław Podmokły

20	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	100	Skład: odpad nie jest jednorodny, może zawierać polimery, fluoresceinę, rtęć. Właściwości: toksyczne (H6), działające szkodliwie na rozrodczość (H10), ekotoksyczne (H14)
21	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1 000	Skład: Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
22	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,5	Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
23	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	16 07 09*	85	Skład: piasek, wyższe węglowodory, preparaty chemiczne stosowane w myjce (skład różny w zależności od rodzaju preparatu). Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
24	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	0,5	Skład: miedź, aluminium, stal, PVC, PE. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
25	Szlamy z biologiczn. oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	19 08 12	50	Skład: woda, zawiesina organiczna, zanieczyszczenia stałe (np. piasek). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM

10 SIE. 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

38

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

Wiceprezes Zarządu ds. Finansowych

dr Jan Wistuba

Strona 23 z 64

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

Prezes Zarządu

mgr Włodzisław Podmokły

10 SIE. 2015  
ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM

### III.2.2. Źródła i miejsca powstawania odpadów, miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów oraz opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Źródło powstawania /miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)					
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Mechaniczna obróbka odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym się w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów.	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02			
3	Opakowania z drewna	15 01 03			
4	Opakowania z metali	15 01 04			
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05			
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06			
7	Opakowania ze szkła	15 01 07			
8	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	19 05 01	Podczyszczanie (uszlachetnianie) stabilizatu na sicie po kompostowaniu	Odpad nie jest magazynowany	Kierowany bezpośrednio na składowisko. Część odpadu jest stosowana jako podłoże -- w procesie kompostowania i jest zwracana do procesu (tzw. materiał strukturalny)
9	Kompost nieopowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	19 05 03	Kompostowanie. Stabilizat otrzymywany po podczyszczaniu na sicie stabilizatu niespełniającego wymagań (19 05 99)	Nie przewiduje się stałego miejsca magazynowania poza instalacją, odpad zagospodarowywany na bieżąco	Odpad zostanie zagospodarowany we własnym zakresie lub przekazywany firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Docelowo odpad poddany zostanie dalszemu procesowi odzysku.
10	Inne niewymienione odpady	19 05 99	Kompostowanie. Stabilizat uzyskany bezpośrednio po procesie kompostowania	Odpad nie jest magazynowany	Kierowany bezpośrednio na składowisko lub do procesu podczyszczania na sicie
11	Papier i tektura	19 12 01	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej zbiórki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym się w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów.	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego
12	Metale żelazne	19 12 02			
13	Metale nieżelazne	19 12 03			
14	Tworzywa sztuczne i gumy	19 12 04			
15	Szkło	19 12 05			
16	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym się	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki



ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2019

17	Tekstylna	19 12 08	zbiórki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	odpadami celem odzysku materiałowego
18	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Odpady powstają na skutek mechanicznego wydzielenia ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów wielkogabarytowych frakcji, które spełniają wymagania dla paliwa alternatywnego oraz w procesie biosuszenia	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF. Odpady palne powstające w procesie biosuszenia będą magazynowane w tunelach kompostowania do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę	Odpad będzie zagospodarowany we własnym zakresie do produkcji paliwa alternatywnego lub (w przypadku paliwa alternatywnego i biosuzu) przekazany firmie zewnętrznej, np. cementowni.
19	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 12 11*	Odpady powstają w wyniku wydzielenia odpadów niebezpiecznych w czasie sortowania odpadów zmieszanych oraz przeróbki odpadów wielkogabarytowych	Odpady będą wyłącznie gromadzone i przechowywane na terenie Zakładu czasowo (w boksie na odpady niebezpieczne) do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę. Wiata będzie zamykana	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy będzie od uprawnien odbiorcy odpadów
20	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechan. obróbki odpadów inne niż wymien. w 19 12 11	19 12 12	Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania	Odpad nie jest magazynowany	Odpad bezpośrednio kierowany na składowisko
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC)</b>					
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbitek i remontów	17 01 01	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w kontenerach lub luzem na terenie placu węża przeróbki odpadów budowlanych	Odpad będzie w miarę możliwości przekazywany do dalszego odzysku firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami lub do unieszkodliwiania, w tym do składowania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy będzie od uprawnien, jakie posiada odbiorca
2	Gruz ceglany	17 01 02			
3	Odpady innych materiałów ceramiczn. i element. wyposażenia	17 01 03			
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu cegl., odpadowych mater. ceramiczn. i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07			
5	Usunięte tynki, tapety,	17 01 80			

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 Mięczyława Podmokły



10 SIE. 2015  
ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM

	określenie itp.					
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w sąsiedztwie hali biologicznego przetwarzania odpadów. Służba szklana magazynowana jest pod wiatą w obszarze "B".	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego	
7	Metale żelazne	19 12 02				
8	Metale nieżelazne	19 12 03				
9	Tworzywa sztuczne	19 12 04				
10	guma i szkło	19 12 05				
11	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	19 12 06*	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu boksu na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże.	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca	
12	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym się w bezpośrednim sąsiedztwie hali biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego	
13	Tekstylna	19 12 08				
14	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF	Wytworzone odpady zostaną zagospodarowane we własnym zakresie do produkcji paliwa alternatywnego.	
15	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne.	19 12 11*	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w wyznaczonym boksie na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca	
16	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko	Odpad bezpośrednio kierowany na składowisko	
Utrzymanie instalacji wchodzących w skład ZKZOK						
1	Inne niewymienione	07 02 99	Okresowa konserwacja	Odpad bezpośrednio odbierany do	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej	

odpady		urządzeń oraz maszyn	dalszego zagospodarowania przez firmę świadcząca usługi w zakresie wymiany przemońników, w związku z czym nie przewiduje się stałego miejsca magazynowania na terenie zakładu	posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
2	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 09*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
3	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 10*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
4	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
5	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
6	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i	13 02 04*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób

ZA ZGODNOŚC  
Z ORYGINAŁEM

10 SIE. 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

42

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

10 SIE. 2015  
ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM

smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	eksploatacyjnych	na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
7	Mineralne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05* Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
8	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06* Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
9	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07* Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
10	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08* Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
11	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 06* Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

	zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01			w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	uprawnień, jakie posiada odbiorca
12	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od odbiorcy, jakie posiada odbiorca
13	Syntetyczne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 08*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od odbiorcy, jakie posiada odbiorca
14	Oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	13 03 09*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od odbiorcy, jakie posiada odbiorca
15	Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od odbiorcy, jakie posiada odbiorca
16	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Substancje stosowane na terenie zakładu	Opad magazynowany w pojemniku lub kontenerze ustawionym w zamykanym boksie na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami docelowo celem odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od odbiorcy, jakie posiada

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

	(np. środkami ochrony roślin i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne)		Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe		podłoże	odbiorca
17	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieulejące w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*			Odpad magazynowany w pojemnikach ustawionych w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
18	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe		Odpad magazynowany w pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku
19	Filtry olejowe	16 01 07*	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe		Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
20	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe		Odpad magazynowany w pojemnikach przeznaczonych do zbierania tego typu odpadów ustawionych w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
21	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe		Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu warsztatu	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
22	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Konserwacja maszyn i urządzeń na terenie zakładu		Odpad magazynowany w pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015

23	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	16 07 09*	Myjnia kół i podwozia pojazdów	Odpad magazynowany w szczelnym zbiorniku myjki kół	uprawnień, jakie posiada odbiorca Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od uprawnień, jakie posiada odbiorca
24	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	Prowadzenie drobnych prac naprawczych budynków oraz konserwacji maszyn i urządzeń	Odpad magazynowany w pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od uprawnień, jakie posiada odbiorca
25	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	19 08 12	Podczyszczalnia ścieków, zbiorniki bezodpływowe	Odpad magazynowany będzie w zbiornikach bezodpływowych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy od uprawnień, jakie posiada odbiorca

### III.2.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Eksploracja instalacji prowadzona będzie z zastosowaniem rozwiązań organizacyjnych i technicznych zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko, poprzez:

- przestrzeganie reżimu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa,
- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

### III.2.4. Dodatkowe warunki wytwarzania odpadów.

Zobowiązuje się spółkę MPGOIEO MASTER Sp. z o.o. do:

- prowadzenia selektywnej zbiórki odpadów wytwarzanych na terenie zakładu,
- stosowania rozwiązań technologicznych zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,
- przekazywania odpadów do dalszego gospodarowania odbiorcom posiadającym wymagane przepisami zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami,
- zapewnienia pracownikom zatrudnionym przy magazynowaniu odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środków ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bhp (Dz. U. z 2003r., Nr 169, poz. 1650 z późn. zm.),
- przestrzegania przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 04 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004r., Nr 192, poz. 1968),
- przestrzegania przepisów ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o zużyciu sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013r., poz. 1155).

### III.2.5. Gospodarka odpadami w warunkach pracy innych niż normalna eksploatacja instalacji – rozruch instalacji.

Faza rozruchu nie wiąże się ze wzrostem ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów ponad ilości określone dla normalnego funkcjonowania instalacji. W trakcie rozruchu instalacje mogą pracować z wydajnością mniejszą niż wydajność nominalna, tym samym będą przetwarzać i wytwarzać odpady w ilościach mniejszych niż wnioskowane. W związku z powyższym nie określono innych parametrów gospodarki odpadami w fazie rozruchu, niż parametry określone dla normalnego funkcjonowania instalacji.

### III.3. Zezwolenie na zbieranie odpadów.

#### III.3.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
2	12 03 01*	Wodne ciecze myjące
3	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne
4	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych
	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne
	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
12	16 01 07*	Filtry olejowe

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 2015



13	16 01 13*	Płyny hamulcowe
14	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
15	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
16	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
17	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest
19	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne
20	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest
21	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09
22	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
23	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
24	20 01 13*	Rozpuszczalniki
25	20 01 14*	Kwasy
26	20 01 15*	Alkalia
27	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
28	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
29	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
30	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
31	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
32	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
33	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
34	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
35	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
36	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
37	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
38	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali
39	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07
40	01 04 09	Odpadowe piaski i iły
41	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07
42	01 04 11	Odpady powstające przy wzbogacaniu soli kamiennej i potasowej inne niż wymienione w 01 04 07
43	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11
44	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07
45	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80
46	01 04 85	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud fosforowych (fosforytów, apatytów) inne niż wymienione w 01 04 84
47	01 04 99	Inne niewymienione odpady
48	01 05 04	Pluczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej
49	01 05 08	Pluczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06
50	01 05 99	Inne niewymienione odpady
51	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia
52	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca
53	02 01 03	Odpadowa masa roślinna
54	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
55	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej
56	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych
57	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców
58	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
59	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80
60	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców
61	02 03 02	Odpady konserwantów
62	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne
63	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
64	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
65	02 03 80	Wytoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)
66	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 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

Strona 33 z 64

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

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły



67	02 03 82	Odpady tytoniowe
68	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków
69	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)
70	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
71	02 04 80	Wysłodki
72	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania
73	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
74	02 05 80	Odpadowa serwatka
75	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
76	02 06 02	Odpady konserwantów
77	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
78	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze
79	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców
80	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów
81	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych
82	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
83	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
84	02 07 80	Wytoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary
85	02 07 99	Inne niewymienione odpady
86	03 01 01	Odpady kory i korka
87	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
88	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80
89	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
90	03 01 99	Inne niewymienione odpady
91	03 03 01	Odpady z kory i drewna
92	03 03 02	Osady i szlasy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)
93	03 03 05	Szlasy z odbarwiania makulatury
94	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
95	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
96	03 03 09	Odpady szlamów defekosaturacyjnych
97	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji
98	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10
99	04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)
100	04 01 02	Odpady z wapnienia
101	04 01 04	Brzeczka garbująca zawierająca chrom
102	04 01 05	Brzeczka garbująca niezawierająca chromu
103	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków
104	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków
105	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)
106	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania
107	04 01 99	Inne niewymienione odpady
108	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)
109	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)
110	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19
111	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych
112	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
113	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych
114	05 01 13	Osady z uzdatniania wody kotlewej
115	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych
116	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej
117	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych
118	05 06 99	Inne niewymienione odpady
119	05 07 02	Odpady zawierające siarkę
120	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02
121	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02
122	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80
123	06 09 81	Fosfogipsy wymieszane z żużlami, popiołami paleniskowymi i pyłami z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
124	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11
125	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11
126	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
127	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14
128	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16

ZA ZGODNOŚCIĄ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 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

49

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

Wiceprezes Zarządu ds. finansowych

dr Jan Wistuba

Prezes Zarządu

mgr Mieczysław Podmokły

Strona 34 z 64

129	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
130	07 02 99	Inne niewymienione odpady
131	07 03 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11
132	07 04 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11
133	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11
134	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13
135	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11
136	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju
137	07 07 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11
138	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11
139	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13
140	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15
141	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17
142	08 02 01	Odpady proszków powlekających
143	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne
144	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne
145	08 02 99	Inne niewymienione odpady
146	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie
147	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie
148	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
149	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09
150	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
151	10 01 02	Popioły lotne z węgla
152	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej
153	10 01 05	Stale odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych
154	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
155	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18
156	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20
157	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22
158	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)
159	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni
160	10 01 26	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej
161	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
162	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych
163	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
164	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów
165	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07
166	10 02 10	Zgorzelina wałownicza
167	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11
168	10 02 80	Zgazy z hutnictwa żelaza
169	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)
170	10 09 03	Żużle odlewnicze
171	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05
172	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07
173	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09
174	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
175	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13
176	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15
177	10 10 03	Zgazy i żużle odlewnicze
178	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05
179	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07
180	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09
181	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
182	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13
183	10 10 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 10 15
184	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego
185	10 11 05	Cząstki i pyły
186	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09
187	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
188	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13
189	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15

ZA ZGODNOŚĆ  
Z ORYGINAŁEM  
10 SIE. 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

50