



Marszałek Województwa Łódzkiego

al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź, tel. /+48/ 42 663 35 30, e-mail: sekretariat.kls@lodzkie.pl

Łódź, dnia 27 maja 2025 r.
KLSV.7243.43.2024.HP

DECYZJA

w sprawie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów

Na podstawie art. 180 pkt 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188 ust. 1, art. 193 ust. 1 pkt 3 oraz ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r., poz. 647), art. 25, art. 41 ust. 2, ust. 3 lit. a i d, ust. 5, art. 43 ust. 1 i 2, art. 44 oraz art. 45 ust. 5, 6, 7 i 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), art. 46, 48 ustawy z dnia 11 września 2015 r. roku o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2024 poz. 573), art. 63 ust. 4 ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 roku o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2024 poz. 1004 z późn. zm.), § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.) rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10) oraz art. 10 § 1, art. 104, ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku firmy **MAYA VICTORY sp. z o.o., z siedzibą** przy ul. Nowa 2, 97-410 Bogumiłów, w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie nieruchomości zlokalizowanej ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów.

orzekam, co następuje:

I. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 25 maja 2015 r., znak: RŚVI.7243.13.2015.AB, w sprawie pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, zmienionej następującymi decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego:

- z dnia 25 kwietnia 2016 r. znak: RŚVI.7243.4.2016.AB;
- z dnia 28 listopada 2017 r. znak: RŚVI.7243.32.2017.AB;
- z dnia 27 czerwca 2018 r. znak: RŚVI.7243.26.2018.AB;
- z dnia 27 sierpnia 2018 r. znak: RSVI.7243.37.2018.AB;
- z dnia 30 marca 2020 r. znak: RŚVI.7243.45.2019.AB.

II. Pozwalam spółce MAYA VICTORY sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Nowa 2, 97-410 Bogumiłów, NIP: 769-198-29-65; REGON: 592 186 026 **na wytwarzanie odpadów w instalacji zlokalizowanej w Bogumiłowie przy**

ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów. – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 1.

II.1. Określam rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia:

Tabela 1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku przetworzenia odpadów.

Lp.	kod odpadu	Rodzaj odpadu	ilość [Mg/rok]
Linia MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R3			
1	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	26 223,512
2	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	26 223,512
3	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	131 400,000
4	19 12 05	Szkło	26 223,512
5	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	26 223,512
6	19 12 08	Tekstylia	26 223,512
7	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	26 223,512
8	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	131 400,000
9	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	26 223,512
Łącznie odpady wytwarzane na Linii MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R3:			131 400,000
Linia Flotacji w procesie R3			
1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	70 080,000
2	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	17 520,000
Łącznie odpady wytwarzane na Linii Flotacji w procesie R3:			70 080,000
Linia do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R3			
1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	8 760,000
2	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 650,000
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R3:			8 760,000
Linia do recyklingu rtęci w procesie R4			
1	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	10,950
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	109,500
3	19 12 02	Metale żelazne	438,000
4	19 12 03	Metale nieżelazne	657,000
5	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	328,500
6	19 12 05	Szkło	2 847,000
7	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	438,000
8	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	438,000
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do recyklingu rtęci w procesie R4:			3066,000
Linia MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R4			
1	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	26 223,512
2	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	26 223,512
3	19 12 02	Metale żelazne	131 400,000
4	19 12 03	Metale nieżelazne	131 400,000
5	19 12 05	Szkło	26 223,512
6	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	26 223,512
7	19 12 08	Tekstylia	26 223,512

8	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	26 223,512
9	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	131 400,000
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	26 223,512
Łącznie odpady wytwarzane na Linii MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R4:			131 400,000
Linia do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R4			
1	19 12 03	Metale nieżelazne	8 760,000
2	19 12 05	Szkło	8 760,000
3	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 650,000
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R4:			8 760,000
Linia do demontażu i przetwarzania telewizorów i monitorów w procesie R12			
1	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	166,857
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 669,714
3	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	66,743
4	19 12 02	Metale żelazne	500,571
5	19 12 03	Metale nieżelazne	500,571
6	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 168,000
7	19 12 05	Szkło	3 003,429
8	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	66,743
9	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	166,857
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	333,714
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do demontażu i przetwarzania telewizorów i monitorów w procesie R12:			3 504,000
Linia ręcznego demontażu zużytego sprzętu w procesie R12			
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	93,908
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	93,908
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	93,908
4	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	93,908
5	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	37,563
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	375,632
7	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	18 781,600
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	375,632
9	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	939,080
10	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	93,908
11	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	939,080
12	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	939,080
13	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	37,563
14	19 12 02	Metale żelazne	11 268,960
15	19 12 03	Metale nieżelazne	2 817,240
16	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	11 268,960
17	19 12 05	Szkło	3 756,320
18	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	28,172
19	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	56,345
20	19 12 08	Tekstylia	37,563
21	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	93,908

22	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	93,908
23	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 634,480
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do ręcznego demontażu zużytego sprzętu w procesie R12:			23 477,000
Linia do sortowania zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów w procesie R12			
1	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	235,452
2	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	235,452
3	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	235,452
4	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2 803,000
5	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2 803,000
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do sortowania zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów w procesie R12:			2 803,000
Przenośna instalacja do segregacji odpadów w procesie R12			
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	350,400
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	350,400
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	350,400
4	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	350,400
5	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	140,160
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1 401,600
7	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	70 080,000
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1 401,600
9	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	3 504,000
10	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	350,400
11	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	3 504,000
12	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	3 504,000
13	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	140,160
14	19 12 02	Metale żelazne	42 048,000
15	19 12 03	Metale nieżelazne	10 512,000
16	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	42 048,000
17	19 12 05	Szkło	14 016,000
18	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	105,120
19	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	210,240
20	19 12 08	Tekstylia	140,160
21	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	350,400
22	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	350,400
23	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	21 024,000
Łącznie odpady wytwarzane w przenośnej instalacji do segregacji odpadów w procesie R12:			87 600,000
Linia MeWa Electronic Scrap Recykling Plant w procesie R12			
1	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	26 233,512
2	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	26 233,512
3	19 12 02	Metale żelazne	131 400,000
4	19 12 03	Metale nieżelazne	131 400,000
5	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	131 400,000
6	19 12 05	Szkło	26 233,512
7	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	26 233,512

8	19 12 08	Tekstylia	26 233,512
9	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	26 233,512
10	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	131 400,000
11	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	26 233,512
Łącznie odpady wytwarzane na Linii MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R12:			131 400,00
Linia do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R12			
1	19 12 02	Metale żelazne	8 760,000
2	19 12 03	Metale nieżelazne	8 760,000
3	19 12 05	Szkło	8 760,000
4	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 650,000
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R12:			8 760,000
Linia do segregacji odpadów tekstylnych w procesie R12			
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,000
3	19 12 08	Tekstylia	12 000,000
4	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 250,000
Łącznie odpady wytwarzane na Linii do segregacji odpadów tekstylnych w procesie R12:			12 000,000
Odpady wytwarzane w wyniku funkcjonowania instalacji			
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,000
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,000
3	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,000
4	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100,000

II.2. Określam skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Tabela 2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku przetworzenia odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Trudno podać uniwersalny skład chemiczny. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny — celuloza — włókna cząstek (C ₆ H ₁₀ O ₅) _n lub C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁ . Konsystencja stała, ulegająca biodegradacji.
3.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Są to elementy z demontażu urządzeń wykonane głównie z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych np.: przewody, kable, wtyczki, silniki.
4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W skład odpadów wchodzi metale oraz tworzywa sztuczne. Baterie alkaliczne zawierają sproszkowany cynk i dwutlenek manganu, elektrolit stanowi wodorotlenek potasu.

5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład baterii alkalicznej: sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenek manganu oraz wodorotlenek potasu.
6.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady stanowią dyskiety, płyty CD, DVD, kasety video, taśmy itp. Organiczne związki wielkocząsteczkowe, otrzymywane syntetycznie lub poprzez modyfikowanie wielkocząsteczkowych surowców naturalnych, i są one nierozpuszczalne w wodzie i nie ulegają biodegradacji w środowisku.
7.	19 12 02	Metale żelazne	Najczęściej spotykana postać to np. metalowe elementy w postaci prętów, kątowników, teowników itp. z obróbki odpadów, elementy metalowe wysortowane z odpadów itp. Najczęściej występują w formie stopów żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią, tytanem. Sieć krystaliczną metali stanowią rdzenie atomów, które oddziałują z elektronami walencyjnymi tworzącymi chmurę elektronową, zdolną do swobodnego przemieszczania się, co jest przyczyną dobrego przewodnictwa prądu elektrycznego. Tą ruchliwością elektronów można tłumaczyć też dobre przewodnictwo cieplne metali; energia cieplna może być, bowiem szybko przenoszona przez elektrony z jednej części metalu do innej. Inne cechy metali takie jak twardość, kowalność, ciągliwość można wyjaśnić istnieniem sił, które utrzymują sieć krystaliczną. Siły przyciągania między jonami metalu a chmurą elektronową działają we wszystkich kierunkach, nie ma kierunku uprzywilejowanego. Rezultatem tego jest duża łatwość przesunięcia jonu w sieci z jednego położenia w inne. Temperatury topnienia i wrzenia metali są zróżnicowane: od - 39 °C dla rtęci, 28,5 °C dla cezu do 3370 °C dla wolframu (pod ciśnieniem normalnym).
8	19 12 03	Metale nieżelazne	Najczęściej spotykana postać to np. elementy elektroniki, przewody, aluminiowe profile, okucia, elementy metali nieżelaznych wysortowane z odpadów itp. Najczęściej spotykana forma to metale cynku, miedzi, cyny, aluminium, ołowiu oraz stopy metali — brąz i mosiądz. Miedź jest ciągliwym i kowalnym metalem o czerwonym połysku, stanowi najlepszy, po srebrze, przewodnik ciepła i elektryczności. Jest mniej szlachetna od srebra i złota - w wilgotnym powietrzu pokrywa się patyną. W związkach występuje na +I, +II (najczęstszy i najtrwalszy) oraz +III i +IV (wyjątkowo) stopniu utlenienia. Brązy, stopy miedzi (80-90%) z cyną (<20% Sn) zawierające domieszkę cynku i ołowiu, niekiedy także fosforu (0,5% P, brązy fosforowe), krzemu (<5% Si, brązy krzemowe), glinu (<12% Al, brązy aluminiowe), berylu (<5% Be, brązy berylowe), manganu (<12% Mn, brązy manganowe). Aluminium (n.łc. aluminium od alumen 'ałun') chem. Al, pierwiastek chem. o l. at. 13, srebrzystobiały metal, kowalny, topliwy, dobrze przewodzący ciepło i elektryczność, lekki; wykorzystywany m.in. do przygotowywania lekkich stopów, folii, luster, jako farba ochronna

9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak: napelniacze proszkowe lub włókniste, środki antystatyczne, stabilizatory termiczne i promieniowania UV, uniepalniacze, środki spieniające, barwniki.
10.	19 12 05	Szkło	Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne.
12.	19 12 08	Tekstylia	Właściwości i skład chemiczny tkanin, z których powstaje odzież robocza uzależnione są od surowca, z którego zostały wykonane. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, sztuczne i syntetyczne) lub naturalne (roślinne, zwierzęce).
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Są to przede wszystkim twarde elementy ceramiki, szkła, piaski i kamieni. Podstawowy skład chemiczny tworzą pierwiastki lub związki chemiczne będące normalnie ciałem krystalicznym, którego struktura ukształtowała się w toku procesów geologicznych.
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady zawierające frakcje kaloryczne np. odpady tworzyw sztucznych, tekstyliów, bez frakcji organicznej, odpady w postaci stałej.
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Wydzielona frakcja odpadu 20-80 mm to odpady biodegradowalne poddawane obróbce biologicznej. Odpad zawiera związki organiczne, czyli wszystkie związki chemiczne w skład, których wchodzi węgiel oprócz tlenków węgla, kwasu węglowego, węglanów, węglików itd. Związki organiczne zawierają także wodór, tlen i azot oraz często siarkę, fosfor oraz fluorowce.
Odpady niebezpieczne			
1	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Właściwości odpadu podobne do zużytych urządzeń zawierające niebezpieczne elementy (nie zawierające PCB, HCFC, freonów). Rtęć i jej związki charakteryzują się dużą aktywnością chemiczną, biologiczną oraz zmiennością występowania. Niekontrolowane składowanie odpadów zawierających rtęć na różnego typu wysypiskach powoduje długotrwałe skażenie środowiska tym pierwiastkiem. Odpady te odpowiadają kwalifikacji: lista B, zawierające składnik kwalifikujący odpad jako niebezpieczny C16 — rtęć, związki rtęci, mające właściwości HP6 — ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość.

2	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Zawartość tonera stanowią mieszaniny polimeru styrenu i kopolimeru akrylowo-sterynowego, jako baza mogą występować inne polimery np.: polipropylen. Związkami czynnymi w tonerach są zazwyczaj tlenki żelaza, związki miedzi czy magnezu, ale również i związki chromu sześciowartościowego. Substancją barwnikową jest sadza lub inne barwniki pochodzenia naftowego. Odpady mające właściwości HP5 — działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 - ostra toksyczność, HP11 — mutagenne
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów i są łatwopalne - HP3 łatwopalne. To produkty naftowe, które w warunkach eksploatacji utraci właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych. Oleje przepracowane zawierają związki metali (Zn, Pb, Cu Cr i inne), związki fosforu, siarki, chlorowcopochodne pochodzące dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu.
4	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad zawiera niebezpieczne elementy, zanieczyszczony węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Odpady mające właściwości HP5 działanie toksyczne na narząd docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne.
6	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpad zawiera pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. o właściwościach HP6 — ostra toksyczność. Części zaolejone o właściwościach łatwopalnych H3-B. Odpad posiada właściwości HP-11 - mutagenne.
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad zawiera niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń. Odpady zawierają składniki - nikiel, kadm, związki niklu związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu. Odpady mając właściwości HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 - ostra toksyczność, HP11 mutagenne
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad zawiera pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. Odpady składają się z trzech podstawowych elementów: obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Odpady mające właściwości HP5 — działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 — ostra toksyczność, HP11 — mutagenne

9	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Szkodliwe, żrące, ekotoksyczne. Składają się z tworzyw sztucznych (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związków niklu, kadmu. Odpady mające właściwości HP5 działanie toksyczne na narząd docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 - ostra toksyczność, HP8 — żrące, HP11 — mutagenne
10	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Szkodliwe, żrące, ekotoksyczne. Rtęć związek silnie trujący. Do organizmu dostaje się zarówno przez przewód pokarmowy, jak i przez drogi oddechowe. Najsilniejszy szkodliwy wpływ rtęci dotyczy ośrodkowego układu nerwowego. Odpady mające właściwości HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 — ostra toksyczność, HP8 - żrące, HP11 - mutagenne
11	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad, zawierający składnik kwalifikujący odpad, jako niebezpieczny (nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów związki ołowiu), mające właściwości HP5 — działanie toksyczne na narząd docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 — ostra toksyczność, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP11 - mutagenne
12	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki oleje eteryczne. Odpad, zawierający składnik kwalifikujący odpad, jako niebezpieczny (nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu), mające właściwości HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 - ostra toksyczność, HP8 - żrące, HP11 — mutagenne
13	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad, zawierający składnik kwalifikujący odpad, jako niebezpieczny (nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów związki ołowiu), mające właściwości HP5 - działanie toksyczne na narząd docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 - ostra toksyczność, HP8 - żrące, HP11 - mutagenne

II.3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno na:

- optymalnym wykorzystaniu materiałów i surowców;
- zapewnieniu właściwych parametrów procesu technologicznego i prawidłowej ochrony przeciwpożarowej;
- dbaniu o prawidłową eksploatację maszyn i urządzeń pracujących na terenie instalacji;
- kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.

2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:

- postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
- gromadzeniu wytwarzanych odpadów w sposób selektywny oraz poddawaniu ich w pierwszej kolejności odzyskowi w miejscu ich powstania bądź przekazywaniu do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym na taką działalność stosowne zezwolenie, przy uwzględnieniu zasady poddawania unieszkodliwieniu w sytuacjach, kiedy odzysk jest niemożliwy z przyczyn technologicznych lub nieuzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych;
- gromadzeniu odpadów z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników i posiadających szczelne zamknięcia, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
- magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
- gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko;
- magazynowaniu odpadów w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

II.4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:

- Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wyszczególnionymi w Tabeli nr 1 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
- Odpady wyszczególnione w Tabeli nr 1 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa

II.5. Określam miejsce i sposób magazynowanych odpadów wytwarzanych:

1. Odpady wyszczególnione w Tabeli nr 1 będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
 - selektywnie, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do przetworzenia w procesach odzysku, których nie będzie się mieszać ze sobą, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne;
 - odpady należy gromadzić i przechowywać w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości, w odpowiednich opakowaniach i w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;

- w wydzielonych miejscach, każdorazowo opisane kodem odpadów ze wskazaniem z jakiej działalności pochodzą (tj. ze zbierania, wytwarzania czy przetwarzania) w sposób zapobiegający mieszanii się odpadów pochodzących z różnych działalności;
2. Miejsce magazynowania odpadów oraz powierzchnie komunikacyjne - place przeładunkowe utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego;
 3. Miejsce magazynowania odpadów powinny być, w miarę potrzeb, wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
 4. Odpady wyszczególnione w Tabeli nr 1 magazynowane będą w sposób i w miejscu określonym szczegółowo w Tabeli nr 3 niniejszej decyzji.

Tabela 3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku przetworzenia odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	sposób magazynowania odpadów
odpady inne niż niebezpieczne				
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	

				tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
3.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp.

4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub
6.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach

7.	19 12 02	Metale żelazne	Miejsce 10A Miejsce 10B Miejsce 10C Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszonej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
8	19 12 03	Metale nieżelazne	Miejsce 10A Miejsce 10B Miejsce 10C Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach

9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
10.	19 12 05	Szkło	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub
12.	19 12 08	Tekstylia	Miejsce 15 Miejsce 16	4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach

				magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach,
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 12	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszonej powierzchni boks magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszonej powierzchni boks magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób

			zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Miejsce 4A Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17 1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i

				fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
Odpady niebezpieczne				
1	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
2	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 4. Odpady magazynowane selektywnie

				na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Miejsce 20	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w szczelnym pojemniku typu mauzer, przystosowanym do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych Odpady tymczasowo magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu
4	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
6	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	

8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub
9	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
10	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	Odpady magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu
11	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9	Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady tymczasowo magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu

12	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 4. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu
13	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce 4A Miejsce 7A Miejsce 7B Miejsce 9 Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	

II.6. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku przetworzenia odpadów metodą R3, R4 oraz R12 i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów

odpadów powstających w wyniku przetworzenia odpadów metodą R3, R4 oraz R12, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku zgodnie z Tabelą 4.:

Tabela 4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku przetworzenia odpadów metodą R3, R4 oraz R12 i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetworzenia odpadów metodą R3, R4 oraz R12 które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	10,950	10,950
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	284,380	444,308
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	444,308	444,308
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,840	444,308
5.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,840	444,308
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,000	500,000
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	369,912	500,000
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,000	5,000
9.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	177,723	177,723
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	284,380	1 944,089
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	507,173	117 874,326
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	341,748	2 012,684
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	341,748	4 678,532
14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	341,748	679,760
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	609,485	7 246,080
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	609,485	7 246,080
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	950,037	26 467,978
18.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100,000	100,000
19.	19 12 02	Metale żelazne	12 170,015	194 415,531
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 401,854	154 646,811
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	950,037	265 053,460
22.	19 12 05	Szkło	1 315,436	49 846,261
23.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	133,292	133,292
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	365,399	26 556,840

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
25.	19 12 08	Tekstylia	227,638	38 401,235
26.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	992,250	26 667,820
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 461,595	131 400,000
28.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	622,500	1 049,165
29.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	902,095	75 073,706
30.	Łącznie, poz. od 1 do 29 nie więcej niż:		13 245,271	342 690,000

II.7. Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów powstających z przetworzenia zgodnie z tabelą nr 5

Tabela 5. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie i całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów powstających z przetworzenia odpadów:

Obiekt/Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów [Mg]	Całkowita pojemność [Mg]
Miejsce magazynowania nr 4A – odpady o kodach 06 04 04*, 08 03 17*, 08 03 18, 15 01 01, 15 02 02*, 16 02 09*, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 19 02 11*, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06*, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 10, 19 12 11*, 19 12 12, magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 21 m ² . Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	94,500	152,518
Miejsce magazynowania nr 7A – odpady o kodach 06 04 04*, 08 03 17*, 08 03 18, 15 01 01, 15 02 02*, 16 02 09*, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 19 02 11*, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06*, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 10, 19 12 11*, magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 54 m ² . Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	243,000	324,000
Miejsce magazynowania nr 7B – odpady o kodach 06 04 04*, 08 03 17*, 08 03 18, 15 01 01, 15 02 02*, 16 02 09*, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 19 02 11*, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06*, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 10, 19 12 11*, magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 54 m ² . Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	243,000	324,000

Miejsce magazynowania nr 9 – odpady o kodach 06 04 04*, 08 03 17*, 08 03 18, 15 01 01, 15 02 02*, 16 02 09*, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 19 02 11*, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06*, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 10, 19 12 11*, magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 78,5 m2. Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	353,250	472,200
Miejsce magazynowania nr 10A – odpady o kodach 19 12 02, 19 12 03 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 78,5 m2. Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	1 854,327	2 478,735
Miejsce magazynowania nr 10B - odpady o kodach 19 12 02, 19 12 03 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 78,5 m2. Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	1 854,327	2 478,735
Miejsce magazynowania nr 10C - odpady o kodach 19 12 02, 19 12 03 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 78,5 m2. Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	1 854,327	2 478,735
Miejsce magazynowania nr 12 - odpady o kodzie 19 12 09 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 13 m2. Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	58,500	75,900
Miejsce magazynowania nr 15 – odpady o kodzie 08 03 18, 15 01 01, 15 01 02, 16 02 16, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10, 19 12 12, magazynowane są w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m, w trzech kontenerach hakowych KP40 o wymiarach 7m x 2,3m x 2,45 m oraz w naczepie o pojemności do 91,125 m3.	2 306,925	2 306,925
Miejsce magazynowania nr 15 – wyodrębniona powierzchnia magazynowa na odpady o kodzie 06 04 04*, 08 03 17*, 15 02 02*, 16 02 09*, 16 02 15*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 19 12 06*, Odpady magazynowane w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 16 – odpady o kodzie 08 03 18, 15 01 01, 15 01 02, 16 02 16, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10, 19 12 12, magazynowane są w 7 kontenerach hakowych KP 40 o wymiarach 7m x 2,3m x 2,45m	2 174,130	2 174,130
Miejsce magazynowania nr 16 - wyodrębniona powierzchnia magazynowa na odpady o kodzie 06 04 04*, 08 03 17*, 15 02 02*, 16 02 09*, 16 02 15*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 19 12 06*, Odpady magazynowane w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 17 – odpady o kodzie 08 03 18, 15 01 01, 16 02 16, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 10, 19 12 12 magazynowane na wyznaczonej powierzchni w obiekcie kubaturowym o powierzchni 90 m2. Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	2 125,980	6 732,270

Miejsce magazynowania nr 17 - wyodrębniona powierzchnia magazynowa na odpady o kodzie 06 04 04*, 08 03 17*, 16 02 09*, 16 02 15*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 19 12 06*. Odpady magazynowane na wyznaczonej powierzchni w obiekcie kubaturowym o powierzchni 10 m ² . Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	12,510	39,615
Miejsce magazynowania nr 20 – odpady o kodzie 13 01 10*, 13 03 10* magazynowane są w mauzerze o pojemności do 1000 dm ³	0,840	0,840

III. Zezwalam spółce MAYA VICTORY sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Nowa 2, 97-410 Bogumiłów, NIP: 769-198-29-65; REGON: 592 186 026 na przetwarzanie odpadów w instalacji zlokalizowanej w Bogumiłowie przy ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów, w następujących procesach, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach:

1. W procesie R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)
2. W procesie R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali;
3. W procesie R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich którekolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11
4. W procesie R12 i poprzedzającym go procesie R13 przebiegającymi poza instalacjami - przygotowania do ponownego użycia odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – pod warunkami określonymi w **punkcie III.3.** niniejszej decyzji
5. W procesie R12 i poprzedzającym go procesie R13 przebiegającymi poza instalacjami - przygotowania do ponownego użycia odpadów tekstylnych – pod warunkami określonymi w **punkcie IV.3.** niniejszej decyzji
6. W procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

III.1. Określam rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R3, R4, R12

Tabela 6. Rodzaje odpadów przewidzianych do odzysku w zakresie procesu R3, R4, R12

Lp.	kod odpadu	Rodzaj odpadu	ilość [Mg/rok]
Linia MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R3			
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	131 400,000
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	131 400,000
3	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	131 400,000
4	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	131 400,000
5	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	131 400,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R3:			131 400,000
Linia Flotacji w procesie R3			
1	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	70 080,000

2	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	70 080,000
3	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	70 080,000
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	70 080,000
5	16 01 19	Tworzywa sztuczne	70 080,000
6	17 02 03	Tworzywa sztuczne	70 080,000
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	70 080,000
8	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	70 080,000
9	20 01 39	Tworzywa sztuczne	70 080,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii Flotacji w procesie R3:			70 080,000
Linia do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R3			
1	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	8 760,000
2	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	8 760,000
3	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	8 760,000
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8 760,000
5	16 01 19	Tworzywa sztuczne	8 760,000
6	17 02 03	Tworzywa sztuczne	8 760,000
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	8 760,000
8	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8 760,000
9	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8 760,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R3:			8 760,000
Linia do recyklingu rtęci w procesie R4			
1	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	3066,000
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3066,000
3	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	3066,000
4	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	3066,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii do recyklingu rtęci w procesie R4:			3066,000
Linia MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R4			
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	131 400,000
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	131 400,000
3	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	131 400,000
4	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	131 400,000
5	19 12 02	Metale żelazne	131 400,000
6	19 12 03	Metale nieżelazne	131 400,000

7	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	131 400,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii MeWa Electronic Scrap Recycling Plant w procesie R4:			131 400,000
Linia do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R4			
1	15 01 04	Opakowania z metali	8 760,000
2	16 01 17	Metale żelazne	8 760,000
3	16 01 18	Metale nieżelazne	8 760,000
4	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	8 760,000
5	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	8 760,000
6	17 04 02	Aluminium	8 760,000
7	17 04 03	Ołów	8 760,000
8	17 04 04	Cynk	8 760,000
9	17 04 05	Żelazo i stal	8 760,000
10	17 04 06	Cyna	8 760,000
11	17 04 07	Mieszaniny metali	8 760,000
12	19 12 02	Metale żelazne	8 760,000
13	19 12 03	Metale nieżelazne	8 760,000
14	20 01 40	Metale	8 760,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R4:			8 760,000
Linia do demontażu i przetwarzania telewizorów i monitorów w procesie R12			
1	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3 504,000
2	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	3 504,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii do demontażu i przetwarzania telewizorów i monitorów w procesie R12:			3 504,000
Linia ręcznego demontażu zużytego sprzętu w procesie R12			
1	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	23 477,000
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	23 477,000
3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	23 477,000
4	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	23 477,000
5	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	23 477,000
6	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	23 477,000
7	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	23 477,000
8	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki ⁵⁾	23 477,000
9	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	23 477,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii ręcznego demontażu zużytego sprzętu w procesie R12:			23 477,000
Linia do sortowania zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów w procesie R12			

1	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2 803,000
2	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2 803,000
3	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2 803,000
4	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2 803,000
5	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2 803,000
6	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	2 803,000
7	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	2 803,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii do sortowania zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów w procesie R12:			2 803,000
Przenośna instalacja do segregacji odpadów w procesie R12			
1	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	87 600,000
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	87 600,000
3	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	87 600,000
4	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	87 600,000
5	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	87 600,000
6	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	87 600,000
7	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	87 600,000
8	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	87 600,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu w przenośnej instalacji do segregacji odpadów w procesie R12:			87 600,000
Linia MeWa Electronic Scrap Recykling Plant w procesie R12			
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	131 400,00
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	131 400,00
3	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	131 400,00
4	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	131 400,00
5	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	131 400,00
6	19 12 02	Metale żelazne	131 400,00
7	19 12 03	Metale nieżelazne	131 400,00
8	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	131 400,00
9	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	131 400,00
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na Linii MeWa Electronic Scrap Recykling Plant w procesie R12			131 400,00
Linia do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R12			
1	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	8 760,000
2	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	8 760,000
3	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	8 760,000
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8 760,000
5	16 01 19	Tworzywa sztuczne	8 760,000

6	17 02 03	Tworzywa sztuczne	8 760,000
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	8 760,000
8	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8 760,000
9	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8 760,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w procesie R12:			8 760,000
Linia do segregacji odpadów tekstylnych w procesie R12			
1	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	12 000,000
2	19 12 08	Tekstylia	12 000,000
3	20 01 10	Odzież	12 000,000
4	20 01 11	Tekstylia	12 000,000
Łącznie odpady poddane przetwarzaniu na linii do segregacji odpadów tekstylnych w procesie R12:			12 000,000

III.2.1. Określam następujące warunki przetwarzanie odpadów w procesie R3, R4, R12

1. Odzysk odpadów wymienionych w Tabeli 6 realizowany będzie w instalacji zlokalizowanej w Bogumiłowie przy ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów,
2. Linia MeWa Electronic Scrap Recycling Plant – proces recyklingu R3, R4 oraz R12
Instalacja zlokalizowana w hali technologicznej B3, oznaczonej symbolem B3. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: 15 Mg/h = 131 400Mg/rok

W instalacji następuje rozdzielanie odpadów na poszczególne elementy oraz segregacja ręczna na poszczególne rodzaje odpadów, w tym frakcje końcowe. Procesy te mogą być poprzedzone wstępnym magazynowaniem odpadów przeznaczonych jako wsad do instalacji, w miejscu ich przetwarzania, w celu zachowania ciągłości jej pracy.

Elementy instalacji MeWa Electronic Scrap Recycling Plant, opis procesu odzysku:

- Podłogowy przenośnik bunkrowy:

Przygotowane w budynku B1 odpady, są przetransportowane na plac przed instalacją, następnie są dostarczone mechanicznie przy użyciu ładowarek (maszyn roboczych), do podpodłogowego przenośnika bunkrowego. Taśmociąg wstępny przenosi odpady do instalacji UNI-CUT® Universal-Querstromzerspaner QZ (urządzenie rozdrabniające). Główna funkcja tej maszyny to rozdzielanie materiału na związki żelazne, nieżelazne oraz tworzywa sztuczne.

- UNI-CUT® Universal-Querstromzerspaner QZ (urządzenie rozdrabniające):

W rozdrabniaczu QZ, odpady wprowadzane są w szybki ruch pionowo-promieniowy, następnie przepływ poprzeczny materiałów elektronicznych, w skutek wzajemnego zderzania się, powoduje ich rozdzielanie na elementy składowe. Dodatkowym czynnikiem powodującym rozpad materiałów jest ciepło powstające na skutek mechanicznego odkształcenia tych materiałów.

Urządzenie QZ, demontuje obudowy zużytych urządzeń, rozdziela kompozyty materiałowe i odsłania pojedyncze elementy, kontrolując jednocześnie parametry pracy takie jak czas oddziaływania, stopień otwarcia otworu wyrzutowego, stopień napełnienia i szybkość narzędzi przyspieszających, kształtuje się formę, wymiary i stopień rozwarstwienia materiałów.

Hydraulicznie napędzana zasuwą steruje wysypem rozdrobnionego materiału i kieruje go do dalszych procesów rozdzielających i sortowniczych.

- Rynna wibracyjna nr 1:

Transport materiału z urządzenia QZ przejmuje następnie rynna wibracyjna z funkcją buforowania. Nierównomiernie wyrzucany materiał jest buforowany i równomiernie nakładany na taśmę wznoszącą. Przemieszczenie strumienia materiału następuje za pomocą wznoszącej taśmy do separatora Fe.

- Separator magnetyczny Fe:

Separator magnetyczny rozdziela główny strumień materiału na:

- Strumień zawierający elementy Fe
- Strumień zawierający pozostałe frakcje

Strumień zawierający elementy Fe po wyjściu z separatora magnetycznego przechodzi przez kabinę ręcznego sortowania z pięcioma stanowiskami, gdzie odbywa się ręczne sortowanie.

- Stanowisko ręcznego sortowania (5 stanowisk):

W zależności od wprowadzanego materiału ze strumienia, wydzielić będzie można m. in.:

- Kompozyty Fe-miedź
- Płytki obwodu drukowanego
- Kondensatory
- Kable elektryczne
- Kompozyty zawierające żelazo

Ręczne sortowanie odbywa się do położonych poniżej szybów zrzutowych. Frakcje w zależności od ich właściwości są zrzucane do kontenerów/pojemników typu BIG-BAG pod kabiną sortowniczą i wywożone wózkami na zewnątrz hali gdzie magazynowane są w specjalnych boksach na utwardzonym terenie i zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

- Rynna wibracyjna nr 2 ze zintegrowanym sitem drobnym:

Pozostała frakcja trafia z separatora magnetycznego do rynny wibracyjnej ze zintegrowanym sitem drobnym. W niej odsiewane są cząstki < 10 mm, w celu zoptymalizowania materiału dla dalszych procesów sortowniczych. Odsiany drobny materiał kierowany jest do stacji workowania i pakowany do opakowań typu BIG-BAG, następnie tymczasowo magazynowany w miejscu oznaczonym literą „D”.

- Taśmociąg transmisyjny:

Po oddzieleniu frakcji drobnej strumień trafia na taśmociąg transmisyjny i kierowany jest do rynny wibracyjnej w celu ujednolicenia strumienia materiału docierającego do oddzielacza tworzyw sztucznych. Taśmociąg transmisyjny wyposażony jest w dwa stanowiska, na których w zależności od materiału wejściowego można

oddzielić folie, taśmy i inne elementy, które mogłyby zakłócić przebieg kolejnego procesu jakim jest oddzielanie tworzyw.

- Separator tworzyw sztucznych:

Oddzielanie tworzyw następuje po przejściu z rynnny wibracyjnej do separatora tworzyw sztucznych wyposażonego w czujnik podczerwieni. W zależności od ustawień separatora w procesie oddzielania powstają:

- Frakcje tworzywa PP/ABS/PE/PS (frakcja końcowa)
- PCV (frakcja końcowa)

System sortujący rozpoznaje rodzaje tworzyw sztucznych przez analizę odbijanego światła w zakresie bliskiej podczerwieni (NIR). Rozpoznawanie materiału odbywa się niezależnie od jego kształtu i koloru. Rozpoznawane są również obiekty znajdujące się ze sobą w bezpośrednim kontakcie.

Separator tworzyw sztucznych daje możliwość stwierdzenia, które rodzaje tworzyw sztucznych powinny być przyporządkowywane poszczególnym frakcjom sortowniczym. Można wybrać jednocześnie więcej niż jeden rodzaj tworzywa sztucznego. Możliwe jest również sortowanie negatywne – wysortowane są wówczas wszystkie obiekty z wyjątkiem wybranych rodzajów tworzyw sztucznych.

- Taśma transportowa:

Przeniesienie frakcji tworzyw sztucznych odbywa się za pomocą taśmy transportowej do kontenerów/pojemników magazynowych, zlokalizowanych na utwardzonym terenie pod wiatą przyległą do hali B3. Pozostały materiał trafia na taśmę sortowania ręcznego z dziesięcioma stanowiskami, która znajduje się w kabinie sortowniczej.

- Kabina sortownicza (10 stanowisk ręcznego sortowania):

W kabinie sortowniczej odbywa się selekcja m in. na:

- Płytki obwodu drukowanego
- Kondensatory
- Miedź
- Aluminium
- Stal szlachetna
- Okablowanie wewnętrzne, do położonych poniżej szybów zrzutowych

Frakcje w zależności od ich właściwości są zrzucane do kontenerów/pojemników typu BIG-BAG, zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą i wywożone są wózkiem na zewnątrz hali, gdzie tymczasowo magazynowane będą w boksach magazynowych.

- Nadtaśmowy magnes trwały:

Na końcu taśmy sortowania umieszczony jest nadtaśmowy magnes trwały, który oddzielać będzie niewychwycone wcześniej elementy zawierające Fe, zrzucając je do kontenera/pojemnika typu BIG-BAG poniżej. Po przejściu przez magnes, pozostałe frakcje są przenoszone taśmą na kolejny etap przetwarzania, który polega na wprowadzeniu ich do separatora cząstek nieżelaznych poprzez podłączoną wcześniej rynnę wibracyjną.

- Separator metali nieżelaznych:

Separator metali nieżelaznych działa na zasadzie pól prądów wirowych i dokonując rozdziłu strumienia na:

- Metale nieżelazne - frakcja końcowa
- Pozostałe frakcje (tworzywa sztuczne nieidentyfikowane przez separator tworzyw sztucznych, drewno, papier, elementy gumowe itp.) - frakcja końcowa

Obydwie frakcje przenoszone są za pomocą taśmociągów do kontenerów/pojemników typu BIG/BAG, zlokalizowanych na utwardzonym terenie pod wiatą przyległą do hali B3.

3. Linia Flotacji

Instalacja zlokalizowana w Budynku B2, oznaczonym symbolem B2. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: $8 \text{ Mg/h} = 70\,080 \text{ Mg/rok}$.

Surowiec dostarczany na linię technologiczną będzie przez zasyp zlokalizowany poza budynkiem B2 (od strony budynku B3). Flotacja, metoda fizykochemiczna rozdzielania lub wzbogacania rozdrobnionych mieszanin minerałów, w której wykorzystuje się zjawisko różnej zwilżalności ziaren ciał stałych przez wodę, rozdział materiałów ze względu na różnice w ich gęstościach. Medium różnicującym materiały jest woda (gęstość, w zależności od czystości cieczy ok. 1 g/cm^3) bądź wodny roztwór soli w przypadku konieczności zastosowania medium różnicującego o gęstości innej niż właściwa dla wody. W procesie następuje podział na frakcję lekką (pływającą po powierzchni medium rozdzielającego) i ciężką (materiał stały opada na dno).

Na flotację mogą wpływać ujemnie (obniżać jej wydajność i selektywność):

- wielkość rozdrobnienia surowca wsadowego, występowanie fizycznych zlepków materiałów znacznie różniących się gęstościami
- zanieczyszczenie powierzchni materiałów rozdzielanych innymi co zmienia stopień oddziaływania z cieczą rozdzielającą.

Materiał polimerowy poddawany będzie procesom mycia w kaskadowym układzie wanien wypełnionych kolejno roztworami: wodą (myjka dynamiczna) oraz mieszaniną anionowych i niejonowych środków powierzchniowo czynnych. Użycie tych środków tłumaczy się szerokim spektrum ich oddziaływania na możliwe obecne zanieczyszczenia konieczne do odmycia (różnica w rozpuszczalnościach i powinowactwie chemicznym). Kaskadę tę kończy płuczka, w której przemiał odmywany jest z pozostałości wcześniejszych roztworów do odczynu obojętnego.

Tak przygotowany strumień surowca kierowany będzie następnie do wanny flotacyjnej, gdzie dokonywany będzie rozdział materiałów wg gęstości (wartość podziału $1,00 \text{ g/cm}^3$). W fazie lekkiej, unoszącej się na

powierzchni wody dominuje polipropylen, podczas gdy w fazie ciężkiej znajduje się mieszanina z przewagą ABS i polistyrenu. Obie frakcje będą następnie kierowane do układu dwóch płuczek wypełnionych wodą i wodą destylowaną, w których realizowane będą procesy mycia surowca przed skierowaniem do etapu suszenia i rozdziału metodą tryboelektrostatyczną. W tym procesie następuje wydzielenie konkretnego strumienia surowca: polipropylenu, polistyrenu i ABS, efektywny rozdział opiera się na dwukrotnym (PP i PS) bądź trójkrotnym (ABS) przepuszczeniu materiału przez układ separatorów tryboelektrostatycznych. Produktami będą przemiały polistyrenu, polipropylenu oraz ABS, produktem ubocznym będzie mieszanina polimerowa pozostała po rozdziale tryboelektrostatycznym składająca się z mieszaniny głównie ABS, polistyrenu, polipropylenu a także para wodna po procesie suszenia.

4. Linia do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych – proces recyklingu R3, R4, R12

Instalacja zlokalizowana w Budynku B3. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: 1 Mg/h = 8 760 Mg/rok.

Linia pracować będzie w sposób automatyczny bez bezpośredniego udziału pracowników. Linia wymagać będzie obsługi logistycznej tj. załadunku materiału, odbioru pojemników z wydzielonymi frakcjami, nadzoru technologa i obsługi technicznej codziennej i okresowej. W wyniku zastosowanej technologii w sposób automatyczny przetwarzane będą jednocześnie odpady tworzyw sztucznych, stanowiące element strumienia odpadu kierowanego do urządzenia - odpady tworzyw sztucznych przetwarzane w procesie R3 lub R12 w zależności od morfologii partii/strumienia odpadów skierowanego na linię przetwarzania.

Linia z uwagi na wykorzystywaną technologię jest w stanie oprócz ogólnie znanych technik separacji wydzielania ferromagnetyków i aluminium, frakcji pylistych, wydzielania granulometrycznego frakcji drobnych <6mm, wydzielić szereg innych metali i definiowalnych stopów dzięki wykorzystaniu separatora „FINDER”.

Separator „FINDER” - urządzenie, służące do detekcji definiowalnego rodzaju metalu i jego pneumatycznego usunięcia za pomocą strumienia powietrza. Urządzenie dzięki czujnikom wychwytuje najdrobniejsze cząstki przewodzące w przepływającej masie materiału, wykrywa kompletne przedmioty i umożliwia sortowanie metalowych elementów według ich pełnego kształtu, rozmiaru i natężenia generowanego z nich sygnału.

Opis procesu technologicznego:

Rozdrobniony materiał podawany jest na pomocą przenośnika taśmowego do lejka załadunkowego stacji nadawczej (rynna wstrząsowa podawcza), do której można również podawać materiał niezależnie za pomocą np. łyżki ładowarki.

Regulowana wydajnościowo rynna wstrząsowa podawcza, dozjuje strumień materiału poprzez przenośnik wznoszący, nad którym jest poprzecznie zamontowany Separator nadtaśmowy Fe odbierający ferromagnetyki, które kierowane są następnie za pomocą przenośnika rewersyjnego frakcji odebranej Fe na przenośnik linii sortowniczej, w przypadku gdy linia sortownicza nie będzie wykorzystywana, materiał/surowiec trafiać będzie do kontenera lub pojemnika BIG-BAG, gdzie będzie selektywnie magazynowany.

Pozostały materiał z przenośnika wznoszony jest dalej za pomocą dwóch przenośników do separatora powietrznego „ZIG-ZAG” ze służą dozującą, wentylatorem wyciągowym, i układem odpylania. Frakcja pylista

kierowana jest do cyklonu, a reszta powietrza do filtra workowego, reszta materiału pozbawiona frakcji pylistej i drobnej lekkiej przechodzi przez przesiewacz wibracyjny frakcji <6mm, gdzie frakcja odsiana <6 mm spada grawitacyjnie do kontenera lub pojemnika BIG-BAG, gdzie będzie selektywnie tymczasowo magazynowana. Pozostała część frakcji >6mm kierowana będzie za pomocą przenośnika wynoszącego na rynnę wibracyjną podawczą separatora „FINDER” rozdzielającego strumień podawanego materiału na wydzieloną frakcję metaliczną kierowaną za pomocą przenośnika inspekcyjnego przy którym odbywa się inspekcja nadzorcza nad wydzielaną definiowalną frakcją metaliczną pozytywnie wydzielaną na separatorze „FINDER”, po czym strumień materiału kierowany jest do kontenera, lub pojemnika BIG-BAG, gdzie będzie selektywnie magazynowany.

Frakcja negatywna przechodzi dalej przez Separator ECS prądów wirowych z rynną wibracyjną podawczą, gdzie wydzielane są metale kolorowe, kierowane następnie do kontenera lub pojemnika BIG-BAG, gdzie będą tymczasowo magazynowane.

Pozostała niepodjęta reszta strumienia trafia do kolejnego kontenera lub pojemnika BIG-BAG. Frakcja ta może być ponownie skierowana na linię „FINDER” do wydzielenia innego materiału. Technologicznie materiał można kilkakrotnie przepuszczać przez separator „FINDER” w funkcji jego nastaw i prognoz zawartości danych metali i ich stopów.

Opis elementów składowych linii technologicznej:

- Linia sortownicza - zestaw urządzeń technologicznych m.in. przenośników, technologicznych urządzeń wykonawczych, których zadaniem jest transport strumienia odpadów na określoną odległość i wysokość oraz wykonanie szeregu zabiegów technologicznych.
- Stacja nadawcza - urządzenie, wyposażone w rynnę wibracyjną, lej załadowniczy i konstrukcję wsporczą. Stacja nadawcza stanowi kompletną konstrukcję.
- Przenośnik - urządzenie, którego zadaniem jest transport strumienia odpadów na określoną odległość oraz wysokość.
- Przenośnik przyspieszający - przenośnik o prędkości liniowej większej od prędkości liniowej urządzenia poprzedzającego, którego zadaniem jest zmniejszenie grubości warstwy przenoszonych materiału oraz standardowa funkcja przenośnika polegająca na transporcie strumienia odpadów na określoną odległość oraz wysokość.
- Przenośnik rewersyjny - przenośnik o konstrukcji umożliwiającej działanie przenośnika w dwóch kierunkach w lewo i w prawo. Zmiana kierunku biegu taśmy przenośnika realizowana jest poprzez zmianę kierunku działania napędu elektrycznego bębna napędzającego przenośnik.
- Rynna wibracyjna - urządzenie, którego zadaniem jest równomierne rozłożenie strumienia przetwarzanego materiału na całej szerokości rynny jak i uśrednienie podawanej warstwy materiału.
- Przesiewacz wibracyjny - urządzenie, którego zadaniem jest granulometryczny rozdział strumienia przetwarzanego materiału do wielkości limitowanej wielkością otworów w pokładzie przesiewacza. Urządzenia dzieli strumień na frakcję odsianą, która przeszła przez oczka przesiewacza i frakcję nadsitową cząstki której są większe od oczek przesiewacza.

- Separator nadtaśmowy Fe urządzenie, służące do oczyszczania strumienia odpadów z frakcji ferromagnetycznej, składające się z zespołu magnesów stałych za zewnątrz, których przemieszcza się gumowa taśma z zabierakami przesuwająca przyciągnięte elementy ferromagnetyczne poza obszar działania pola magnetycznego separatora celem umożliwienia ich grawitacyjnego zrzutu.
- Separator ECS - (Eddy Current Separator) urządzenie, służące do oczyszczania strumienia odpadów z frakcji niemetali.
- Separator powietrzny ZIG-ZAG - urządzenie, służące do oczyszczania strumienia odpadów z frakcji pylistej i drobnej frakcji lekkiej. Strumień odpadów podawany jest równomiernym strumieniem poprzez śluzę celkową szczelną po czym grawitacyjnie spada w układzie kaskadowym schodowym kilkakrotnie zwiększając swoją ekspozycję na działania separacyjne. Jednocześnie w przeciwnym kierunku od dołu do góry silny strumień powietrza zabiera lekkie (pyliste i inne lekkie) cząstki materiału i poprzez powietrzny cyklon separacyjny (gdzie frakcja pylista ciężka jest wydzielana do pojemnika) i wentylator transportowy powietrza, zanieczyszczone powietrze kierowane jest do powietrznego filtra wieloworkowego, gdzie powietrze jest mechanicznie oczyszczane z cząstek stałych zanieczyszczeń. Czyste powietrze opuszcza filtr a zanieczyszczenia pneumatycznie zrzucające z tekstylnych wkładów filtracyjnych kierowane są do zbiornika filtra - automatyczne oczyszczanie wkładów filtracyjnych umożliwia nieprzerwaną pracę instalacji.
- Stanowisko inspekcyjne - miejsce przy przenośniku z wydzieloną pozytywnie frakcją metaliczną, służące do dozoru i sprawdzającego testu właściwych nastaw w separatorze „FINDER”.

5. Linia do recyklingu zużytych źródeł światła (Linia do recyklingu rtęci) - proces recyklingu R4

Instalacja zlokalizowana w wydzielonej części hali technologicznej B1. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: 0,35 Mg/h = 3 066 Mg/rok

Instalacja obejmuje w pełni automatyczny system, umożliwiający prowadzenie procesów przetwarzania świetlówek w oparciu o tzw. „technologię suchą”. Charakteryzuje się ona brakiem konieczności korzystania z wody na każdym etapie unieszkodliwiania, co eliminuje powstawanie ścieków technologicznych i minimalizuje zagrożenie dla wód powierzchniowych i podziemnych. Uruchamianie i wyłączanie systemu jest automatyczne, a czujniki rejestrują wszystkie istotne parametry fizyko-chemiczne, ważne dla prawidłowej pracy oraz zapewnienia bezpieczeństwa zdrowia i życia ludzi.

W szczególności, punkty kontrolne prowadzą ciągłą analizę stężeń par rtęci w newralgicznych miejscach linii utylizacyjnej, tak, aby nie dopuścić do przedostawania się rtęci do środowiska naturalnego.

Główną zasadą funkcjonowania instalacji do przetwarzania zużytych źródeł światła jest wprowadzanie do przerobu odpadów niebezpiecznych (świetłówki i lampy zawierające rtęć), a otrzymywanie odpadów innych niż niebezpieczne, nadające się do ponownego zastosowania w procesach produkcyjnych (rtęć metaliczna, szkło, aluminium, halofosforan wapnia). Elementami linii do przetwarzania zużytych źródeł światła w zakładzie są:

- Urządzenie PHOTON 4000S

- Kruszararka do lamp wysokoprężnych
- Destylator rtęci

Urządzenie PHOTON 4000S

Jest to urządzenie w formie kontenera będące kompaktową kruszarką lamp rtęciowych, o wydajności do 2000 przerobionych lamp na godzinę. W maszynie prowadzony jest pierwszy etap unieszkodliwiania świetlówek polegający na mechanicznym oddzieleniu luminoforu (proszku fluorescencyjnego zawierającego 95 – 97% rtęci) od szkła i końcówek z elektrodami. Zebrane, kompletne świetłówki wkładane są ręcznie do urządzenia poprzez podajnik wlotowy i kierowane do młyna młotkowego, gdzie ulegają kruszeniu. Stłuczka po przetransportowaniu podajnikiem do separatora grawitacyjnego podawana jest na separator szkła, którego zadaniem jest rozdzielenie przemiału na szkło i końcówki metalowe. Szkło trafia do oddzielnego zasobnika, a rozdrobnione końcówki lamp kierowane są poprzez separator grawitacyjny na podajnik taśmowy z ustawionym nad nim separatorem magnetycznym wydzielającym z całej masy elementy ferromagnetyczne. W wyniku tego, do osobnego zasobnika trafiają również wyselekcjonowane elementy metalowe.

Transport rozkruszonych świetlówek, pomiędzy poszczególnymi etapami przetwarzania, zakończony jest zawsze separatorem grawitacyjnym, dzięki czemu cięższe frakcje opadają na podajnik, a lżejsze wraz z powietrzem trafiają do cyklonu, gdzie następuje wstępne oczyszczenie powietrza z luminoforu i pyłu szklanego, a następnie gazy (powietrze z luminoforem) kierowane jest do filtrów workowych. Luminofor gromadzący się pod cyklonem i filtrami workowymi samoczynnie zsypuje się do specjalistycznych pojemników stanowiących wsad do destylatora. Dalsze oczyszczanie powietrza z oparów rtęci dokonuje się przy użyciu czterech filtrów węglowych aktywowanych na absorpcję rtęci. Przepływ powietrza w maszynie zapewnia wentylator wyciągowy o wydajności 2000 m³/h wytwarzający podciśnienie w obrębie urządzenia (kontenera), co zapobiega emisji oparów rtęci na zewnątrz podczas procesu technologicznego.

Wskazuje się, że powietrze z operacji kruszenia i separacji materiałów zawiera pył szklany, luminofor i opary rtęci z rur świetlówek. Jest ono oczyszczane z zanieczyszczeń stałych (pyłów) w dwu etapach, w cyklonie a następnie w filtrze workowym po czym kierowane jest do absorbera z węglem aktywowanym do zredukowania w powietrzu odlotowym zawartości rtęci. Według danych literaturowych (K. Jastrząb „Usuwanie rtęci z gazów odlotowych za pomocą materiałów węglowych”), stężenie par Hg w powietrzu odlotowym po przejściu przez nieruchome złożę węgla aktywnego wynosi od 0,01 do 0,15 mg/m³ - 90 - 95% redukcji.

Funkcjonowanie urządzenia Photon 4000S oparte jest na komputerowym systemie sterowania, wszelkie stany awaryjne sygnalizowane są przez mikroprocesor i powodują wstrzymanie pracy urządzenia. Według danych producenta, gwarantowane stężenie par rtęci podczas pracy jest niższe niż 0,05 mg Hg/m³.

Kruszararka do lamp wysokoprężnych

Urządzenie to służy do kruszenia i oddzielania żarników lamp wysokoprężnych zawierających rtęć (lampy wyładowcze, sodowe, rtęciowe i metahalogenkowe) od elementów metalowych i szklanych. Wydajność urządzenia sięga do 2000 przerobionych lamp na godzinę. W kruszarce rozdrobnieniu mogą ulegać zarówno żarniki jak i całe lampy oraz termometry rtęciowe. Proces odbywa się w komorze podciśnieniowej

zapobiegającej wydostawaniu się luminoforu poza obręb urządzenia. Pozyskany proszek fluorescencyjny gromadzony jest w specjalistycznych pojemnikach stanowiących wsad do destylatora.

Kruszarka i destylator posiadają niezależny system oczyszczania wyposażony w cyklon, filtr workowy oraz filtr zawierający węgiel aktywny oraz wspólny wentylator wyciągowy o wydajności 500 m³/h. Według danych producenta, gwarantowane stężenie par rtęci podczas pracy urządzeń jest niższe niż 0,05 mg Hg/m³.

Destylator rtęci

Urządzenie to umożliwia przeprowadzenie procesu odzysku rtęci metalicznej z proszku luminoforowego. Możliwe jest również unieszkodliwianie termometrów, amalgamatu dentystycznego, baterii i przełączników rtęciowych. Destylator pracuje w oparciu o zasadę oddzielenia rtęci od odpadów w procesie ogrzewania. Jest to w pełni automatyczne urządzenie, sterowane komputerowo, jedyną manualną czynnością jest umieszczenie specjalistycznych pojemników z luminoforem (wsadów) w komorze próżniowej i uruchomienie procesu. Odzysk rtęci przebiega w czterech fazach:

- Faza I - sprawdzana jest szczelność systemu poprzez wytworzenie podciśnienia przez pompę próżniową i utrzymanie go przez określony czas. Następuje też wymiana powietrza w zładzie i zastąpienie go azotem. Agregat chłodzący stabilizuje temperaturę w systemie chłodzącym na poziomie od -1°C do -4°C. Czas fazy I trwania od 20 do 60 minut.
- Faza II - następuje podgrzanie temperatury w komorze destylacji do około 600°C i w komorze dodatkowego oczyszczania gazów odlotowych do 900°C.
- Faza III - następuje właściwy proces destylacji wsadu, substancje organiczne wraz z oparami rtęci są uwalniane z cząstek luminoforu, przechodzą przez komorę destylacji oraz komorę dodatkowego oczyszczania i są schładzane w chłodnicach. Rtęć metaliczna jest wychwytywana w pułapce termicznej, a powietrze usuwane na zewnątrz poprzez filtry węglowe. Czas trwania fazy od 3 do 4 godzin.
- Faza IV - następuje schładzanie kopuły destylacyjnej sprężonym powietrzem, redukowane jest podciśnienie w systemie, a temperatura podnosi się do +5°C.

Kruszarka i destylator posiadają niezależny system oczyszczania wyposażony w cyklon, filtr workowy oraz filtr zawierający węgiel aktywny oraz wspólny wentylator wyciągowy o wydajności 500 m³/h. Gwarantowane stężenie par rtęci podczas pracy urządzeń jest niższe niż 0,05 mg Hg/m³.

6. Linia do demontażu i przetwarzania telewizorów i monitorów – proces recyklingu R12

Instalacja zlokalizowana w wydzielonej części hali technologicznej B1. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: 0,4 Mg/h = 3 504 Mg/rok

W pierwszym etapie przetwarzania odbiornik telewizyjny lub monitor jest demontowany ręcznie, za pomocą elektrycznego urządzenia odkręcającego lub szlifierki tarczowej w celu oddzielenia kineskopu, kabli, elementów metalowych i niemetalowych (na przykład działo elektronowe, maskownica, cewki odchylające) od obudowy z tworzywa sztucznego. Wydzielone podzespoły poddawane są dalszemu przetwarzaniu w celu

odzysku surowców wtórnych, a obudowa kierowana jest do kruszenia służącego uzyskaniu przemiału z tworzyw sztucznych. Wymontowany, napowietrzony oraz nieuszkodzony kineskop jest ręcznie dostarczany do urządzenia przetwarzającego firmy Wichary Technologies.

W drugim etapie przetwarzania kineskop dzielony jest na dwie części w procesie pęknięcia naprężeniowego za pomocą gorącego drutu, w wyniku, czego oddzielona zostaje część ekranowa oraz część tylna – stożkowa. W rezultacie odzyskiwane są z kineskopu dwa gatunki szkła: strontowo – barowe ze stożka oraz ołowiowe z części ekranowej.

Część ekranowa zawierająca luminofor jest przenoszona do hermetyzowanej sekcji urządzenia GWG gdzie jest z niej usuwany luminofor.

Poszczególne etapy procesu recyklingu kineskopów:

- Otwarcie pokrywy zabezpieczającej,
- Ręczne umieszczenie kineskopu pod pokrywą zabezpieczającą,
- Mechaniczne nastawienie wysokości stożka kineskopu,
- Mocowanie drutu przecinającego do kineskopu na przyłączy pomiędzy jego przednią i tylną częścią,
- Zamknięcie pokrywy zabezpieczającej,
- Automatyczne napinanie drutu grzejącego,
- Automatyczne włączenie zasilania poprzez zamknięcie pokrywy zabezpieczającej oraz mechaniczne podłączenie niskiego napięcia do drutu, co powoduje rozgrzanie drutu i przekazania jego ciepła do kineskopu,
- Poddanie kineskopu naprężeniom termiczno-mechanicznym, co powoduje pęknięcie i rozdzielenie dwóch części kineskopu,
- Umieszczenie części ekranowej kineskopu pod drugą pokrywą zabezpieczającą umieszczoną nad końcówką ssącą wyposażoną w szczotkę,
- Usunięcie warstwy fluorescencyjnej wraz z wewnętrzną warstwą aluminium z powierzchni kineskopu przy użyciu szczotki,
- Czyszczenie szczotki ponad siatką podciśnieniową umieszczoną pod pokrywą wentylacyjną,
- Wyciągnięcie oczyszczonego szkła przeznaczonego do dalszego zagospodarowania,

7. Linia ręcznego demontażu zużytego sprzętu – proces recyklingu R12

Instalacja zlokalizowana w wydzielonej części hali technologicznej B1. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: $2,68 \text{ Mg/h} \times 8\,760 \text{ h} = 23\,477 \text{ Mg/rok}$

Linia do ręcznego demontażu i przetwarzania odpadów zużytego sprzętu składa się z:

- 20 stanowisk do demontażu ręcznego
- Pojemników na poszczególne frakcje odpadów wytworzonych w wyniku przetworzenia odpadów zużytego sprzętu

- Podstawowych pneumatycznych i elektrycznych narzędzi
- Rozdrabniacza typu SCHREDER do kruszenia, rozdrabniania elementów zdemontowanych lub wyodrębnionych w procesie przetwarzania, w celu zmniejszenia ich gabarytów, zmniejszenia powierzchni magazynowania, bardziej efektywnego transportu i możliwości bardziej wydajnego recyklingu.
- Sektor do magazynowania odpadów wytworzonych w wyniku przetworzenia odpadów zużytego drobnego sprzętu.

Na linii do ręcznego demontażu i przetwarzania odpadów zużytego sprzętu następuje demontaż ZSEE i rozdział sprzętu na poszczególne frakcje i komponenty w tym niebezpieczne: metalu (w tym drobnicy metalowej), tworzyw sztucznych, szkła białego i kolorowego, kabli, baterii, zasilaczy, nośników pamięci. Po demontażu poszczególne frakcje odpadów są pakowane i wysyłane do miejsca dalszego przetwarzania (recyklingu) i utylizacji.

8. Linia do sortowania zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów – proces recyklingu R12

Instalacja zlokalizowana w wydzielonej części hali technologicznej B1. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: $0,32 \text{ Mg/h} = 2\,803 \text{ Mg/rok}$

Linia do sortowania zużytych baterii i akumulatorów składa się z leja zasypowego na zużyte baterie i zużyte akumulatory i taśmociągu sortowniczego. Zużyte baterie oraz zużyte akumulatory przenośne poprzez lej zasypowy trafiają na taśmociąg, gdzie dokonywane jest sortowanie ręczne i rozdzielanie na poszczególne rodzaje:

- Baterie i akumulatory ołowiowe (Pb)
- Baterie litowo - jonowe (Lit - Ion)
- Baterie litowe (Lit)
- Baterie niklowo — kadmowe (Ni — Cd)
- Baterie niklowo - wodorkowe (Ni - MH)

Pozostałe po segregacji ręcznej baterie guzikowe, alkaiczne oraz cynkowo – węglowe trafiają na sito wibracyjne, gdzie automatycznie wydzielane są baterie guzikowe. Następnie baterie guzikowe segregowane są według wielkości. Tak posegregowane baterie będą przekazywane do recyklingu i unieszkodliwiania przy użyciu technologii zapewniających osiągnięcie minimalnych poziomów wydajności recyklingu – procesy R3-R6.

9. Instalacja do segregacji odpadów w procesie recyklingu R12 - umiejscowienie przy południowo-wschodniej granicy terenu inwestycji

Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: $10 \text{ Mg/h} = 87\,600 \text{ Mg/rok}$

Linia składa się z:

1. Przenośnik taśmowy – zasobnia;

Pojemność 5 m³, przeznaczony do gromadzenia materiału oraz jego podawania na dalszą część instalacji. Na przenośniku nadbudowana jest zasobnia, do której materiał podawany jest ładowarką.

Na tym etapie, dokonywane będzie ręczne presortowanie danej partii odpadów, celem wysortowania odpadów przeznaczonych do dalszego przetwarzania właściwego dla procesu przygotowania do ponownego użycia w budynku B2. Zastosowanie taśmociągu odbierającego bezpośrednio odpady z pojazdu samochodowego, będzie mieć również pozytywny wpływ na wartość partii odpadów, gdyż z uwagi na zastosowany proces rozładunku, zostanie zminimalizowane ryzyko uszkodzenia danego elementu, lub obniżenia jego wartości przez nieumiejętny proces rozładunku. Wokół przenośnika taśmowego, rozlokowane będą pojemniki przeznaczone na selektywne magazynowanie odpadów wysortowanych ręcznie przez pracowników obsługujących ten etap procesu przetwarzania odpadów.

2. Przenośnik taśmowy wznoszący

Przeznaczony do przenoszenia materiału z zasobni do sita bębnowego. Konstrukcja przenośnika przystosowana jest do pracy na podestach sortowniczych po obu stronach przenośnika.

3. Sito bębnowe stacjonarne

Sito przeznaczone jest do klasyfikacji odpadów na dwie frakcje. Sito zaprojektowane jest do przesiewania odpadów.

4. Przenośnik taśmowy wznoszący;

Przeznaczony do przenoszenia frakcji nadsitowej, >40mm z sita na przenośnik sortowniczy.

5. Trybuna sortownicza wraz z kabiną;

Trybuna wraz z kabiną przeznaczone są do sortowania ręcznego odpadów, wstępnie przesianych na poprzedzającym ciąg technologiczny sicie bębnowym. Wewnątrz kabiny znajdują się zsypy sortownicze umiejscowione po obu stronach przenośnika umożliwiające przesyp odebranego surowca do boksu pod kabiną.

6. Przenośnik taśmowy wznosząco-poziomy – sortowniczy;

Przenośnik przebiega przez kabinę sortowniczą, przenosi materiał odebrany z sita bębnowego. Przystosowany jest do pracy na stanowisku sortowniczym. W części pod separatorem elektromagnetycznym, zbudowany jest z materiały niemagnetycznego.

7. Przenośnik taśmowy wznoszący rewersyjny;

Przenośnik rewersyjny przystosowany jest do pracy w dwóch kierunkach. Umożliwia transport balastu z przenośnika sortowniczego do kontenerów.

8. Separator elektromagnetyczny:

Separator ma za zadanie odbierać elementy metalowe ze strumienia odpadów. Przeznaczony jest do pracy nad taśmą sortowniczą, zawieszony poprzecznie do przenośnika na wysokości max 300 mm. Separator posiada taśmę napędzaną silnikiem elektrycznym umożliwiającą samooczyszczenie urządzenia z przyciągniętych elementów metalowych.

10. Linia do segregacji odpadów tekstylnych – proces recyklingu R12

Instalacja zlokalizowana w wydzielonej części hali technologicznej B2, oznaczonej jako B2. Wydajność instalacji kształtuje się na poziomie: $1,37 \text{ Mg/h} = 12\,000 \text{ Mg/rok}$

Odpady sortowane będą ręcznie przez pracowników obsługujących linię przetwarzania odpadów, która składać się będzie z jednego lub kilku stołów sortowniczych, przy których sortowane będą dane partie odpadu. Sortowanie ręczne podzielone będzie na 3 etapy:

- Etap I – sortowanie mające na celu oddzielenie zanieczyszczeń
- Etap II – sortowanie mające na celu podział na grupy asortymentowe, w tym ponowna separacja zanieczyszczeń pominiętych na Etapie I
- Etap III – sortowanie mające na celu wydzielenie ostatecznych, szczegółowych grup asortymentowych

Wokół stołów sortowniczych, ustawione zostaną różnego typu pojemniki, przeznaczone na selektywnie magazynowanie odpadów. Przetwarzanie odbywać się będzie, z wykorzystaniem drobnych narzędzi ręcznych, w tym zasilanych energią elektryczną. Do obsługi linii sortowania odpadów tekstylnych, przewiduje się zatrudnienie 10 osób. Linia pracować będzie analogicznie do okresu pracy całego zakładu, zatem w systemie 3-zmianowym przez okres całego roku.

III.2.2. Określam warunki utraty statusu odpadów

1. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie R3 – odzysk odpadów tworzyw sztucznych na linii flotacji w ilościach wymienionych w **Tabeli 6**, przewiduję się utratę statusu odpadów, w ramach której może powstać produkt w postaci regranulatu/aglomeratu tworzywa sztucznego – maksymalnie w ilościach do $70\,080 \text{ Mg/rok}$, który, zostanie wprowadzony na rynek i stosowany między innymi do produkcji regranulatu ABS, opakowań, pojemników kosmetycznych, elementów maszyn i urządzeń dla przemysłu, kształtek budowlanych, obudowy urządzeń RTV. Przetwarzane odpady, które utraciły status odpadów spełniają warunki określone w art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach tj.:

- a) przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów,
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
- c) dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu,
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. oraz wymagania określone przez przepisy Unii Europejskiej.

Otrzymany regranulat/aglomerat tworzyw sztucznych przekazywany innym podmiotom jako pełnowartościowy materiał do produkcji substancji lub przedmiotów, będzie klasyfikowany zgodnie za specyfikacjami klienta oraz specyfikacjami branżowymi.

2. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie R3 – **odzysk odpadów tworzyw sztucznych na linii MeWa Electronic Scrap Recycling Plant** w ilościach wymienionych w **Tabeli 6**, przewiduję się utratę

statusu odpadów, w ramach której może powstać produkt w postaci regranulatu/aglomeratu tworzywa sztucznego – **maksymalnie w ilościach do 131 400 Mg/rok**. Otrzymany zostanie produkt, który zostanie wprowadzony na rynek i stosowany między innymi do produkcji opakowań, różnego typu pojemników, różnego typu elementów maszyn i urządzeń, kształtek/form, obudów dla branży produkcyjnej (również producentów elektroniki), budowlanej, grzewczej, spożywczej, kosmetycznej. Przetwarzane odpady, które utraciły status odpadów spełniają warunki określone w art.14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach tj.:

- a) przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów,
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
- c) dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu,
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. oraz wymagania określone przez przepisy Unii Europejskiej.

Otrzymany regranulat/aglomerat tworzyw sztucznych przekazywany innym podmiotom jako pełnowartościowy materiał do produkcji substancji lub przedmiotów, będzie klasyfikowany zgodnie za specyfikacjami klienta oraz specyfikacjami branżowymi.

3. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie R4 – w instalacji do segregacji odpadów metali oraz tworzyw sztucznych w ilościach wymienionych w **Tabeli 6**, przewiduję się utratę statusu odpadów – maksymalnie w ilościach do 8 760 Mg/rok,.

Żelazo, stal, aluminium, miedź i ich stopy są powszechnie stosowane jako przedmioty lub ich elementy i są metalami powszechnego użytku. Produkowane w są w hutach, odlewniach i zakładach przeróbczych jako różne rodzaje blach, drutów, odlewów, bloków do dalszej plastycznej przeróbki i inne, z których produkowane są konstrukcje, elementy urządzeń, narzędzia, samochody, przedmioty codziennego użytku, w tym sprzęt elektryczny i elektroniczny. Mają szerokie zastosowanie zarówno w przemyśle energetycznym, metalurgicznym, wydobywczym, elektromaszynowym, motoryzacyjnym jak i budowlanym czy też chemicznym. Żelazo i stal są często stosowane do produkcji przedmiotów i urządzeń powszechnego użytku oraz w przemyśle różnego rodzaju konstrukcji, maszyn, narzędzi, pojazdów jezdnych. Przetwarzane odpady, które utraciły status odpadów spełniają warunki określone w art.14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach tj.:

- a) przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów,
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
- c) dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu,
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. oraz wymagania określone przez przepisy Unii Europejskiej.

Złom przedmiotowych metali będzie przekazywany odlewniom, hutom, zakładom przetwórczym, które będą wytwarzać termicznie odpowiednie ich stopy i/lub czysty metal, w postaci wlewków, kształtek, blach, drutu itp. Podstawowym wymogiem dla pełnowartościowego złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi stawianym przez odbiorców – odlewnie, huty, zakłady przetwórcze jest zawartość materiałów obcych np.:

- dla żelaza i stali całkowita wartość materiałów obcych wynosi do 2% masy
- złom nie może zawierać nadmiernej ilości tlenku żelaza w żadnej formie, z wyjątkiem typowych ilości wynikających z magazynowania w normalnych warunkach atmosferycznych
- dla aluminium całkowita wartość materiałów obcych wynosi do 5% masy lub uzysk metalu wynosi 90% lub więcej
- dla miedzi całkowita wartość materiałów obcych wynosi do 2% masy

Spełnione powinny być również wytyczne określone w Rozporządzeniach Komisji UE ustanawiających w stosunku do poszczególnych rodzajów odpadów poddanych odzyskowi:

- Kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (Nr 333/11)
- Kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (Nr 715/2013)

III.2.3 Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetworzenia:

1. W wyniku przetworzenia odpadów wyodrębnionych w Tabeli 6, będą powstawać rodzaje i ilości odpadów, wyszczególnione w Tabeli 1 niniejszej decyzji.
2. W wyniku przetwarzania odpadów wyodrębnionych w Tabeli 8 w procesie R13 nie będą powstawać odpady.

III.2.4 Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów:

1. Przetwarzanie odpadów wyszczególnionych w Tabeli 6 odbywać się będzie zgodnie z warunkami wynikającymi z przepisów ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym
2. Przetwarzanie odpadów wyszczególnionych w Tabeli 6 odbywać się będzie zgodnie z warunkami wynikającymi z przepisów ustawy o bateriach i akumulatorach
3. Rodzajom odpadów odpowiadającym sprzętowi elektrycznemu i elektronicznemu, wyszczególnionym w Tabeli 6, przypisuję się określenia grup i rodzajów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym oraz poniższą Tabelą 7.

Tabela 7. Grupy i rodzaje zużytego sprzętu elektronicznego i elektrycznego przewidziane do przetworzenia

Numer grupy sprzętu	Nazwa grupy sprzętu	Przykładowe rodzaje sprzętu należące do grup sprzętu
1	Sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury	Chłodziarki, zamrażarki, sprzęt automatycznie wydający produkty chłodzone, sprzęt klimatyzacyjny, sprzęt do osuszania, pompy ciepła, grzejniki zawierające olej i inny sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury

		stosujący do celów wymiany temperatury płyny inne niż woda
2	Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm ²	Ekrany, odbiorniki telewizyjne, cyfrowe ramki LCD do zdjęć, monitory, laptopy, notebooki.
3	Lampy	Proste lampy fluorescencyjne, kompaktowe lampy fluorescencyjne, lampy fluorescencyjne, wysokoprężne lampy wyładowcze, w tym ciśnieniowe lampy sodowe i lampy metalohalogenkowe, niskoprężne lampy sodowe, diody elektroluminescencyjne (LED).
4	Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3.	Pralki, suszarki do odzieży, zmywarki, kuchenki, piekarniki elektryczne, elektryczne płyty grzejne, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, z wyjątkiem organów piszczalkowych zainstalowanych w kościołach, urządzenia używane do dziania i tkania, komputery wielkogabarytowe – mainframe, drukarki wielkogabarytowe, sprzęt kopiujący, wielkogabarytowe automaty uruchamiane moneta, wielkogabarytowe wyroby medyczne, wielkogabarytowe przyrządy do monitorowania i kontroli, wielkogabarytowe urządzenia automatycznie wydające produkty i pieniądze, panele fotowoltaiczne.
5	Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3 i 6.	Odkurzacze, zamiatacze do dywanów, urządzenia do szycia, oprawy oświetleniowe, kuchenki mikrofalowe, sprzęt wentylujący, żelazka, tostery, noże elektryczne, czajniki elektryczne, zegary i zegarki, golarki elektryczne, wagi, urządzenia do pielęgnacji włosów i ciała, kalkulatory, odbiorniki radiowe, kamery wideo, sprzęt wideo, sprzęt hi-fi, instrumenty muzyczne, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, elektryczne lub elektroniczne zabawki, sprzęt sportowy, komputery rowerowe, do nurkowania, biegania, wiosłowania itd., czujniki dymu, regulatory ciepła, termostaty, małogabarytowe narzędzia elektryczne i elektroniczne, małogabarytowe wyroby medyczne, małogabarytowe przyrządy do monitorowania i kontroli, małogabarytowe urządzenia automatycznie wydające produkty, mały sprzęt ze zintegrowanymi panelami fotowoltaicznymi.
6	Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm	Telefony komórkowe, GPS, kalkulatory kieszonkowe, routery, komputery osobiste, drukarki, telefony

III.2.5 Określam następujące warunki przetwarzania odpadów w procesie R13 oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R3, R4, R12 prowadzonym w instalacji

1. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 6** przed poddaniem ich procesowi R3. R4. R12, będą magazynowane w procesie R13 w wyznaczonym, utwardzonym i oznakowanym miejscu na terenie nieruchomości zlokalizowanej ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów
2. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 6** będą magazynowane:
 - w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady;
 - w sposób uporządkowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt;
 - w wydzielonych miejscach, każdorazowo opisane kodem odpadów ze wskazaniem z jakiej działalności pochodzą (tj. ze zbierania, wytwarzania czy przetwarzania) w sposób zapobiegający mieszanii się odpadów pochodzących z różnych działalności;
 - w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.

Tabela 8. Warunki przetwarzanie odpadów w procesie R13 oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R3, R4, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	sposób magazynowania odpadów
odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Miejsce nr: 3 Miejsce nr: 4A Miejsce nr: 4B Miejsce nr: 20	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Miejsce 3 Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 20	2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach,
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Miejsce 3 Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 20	
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsce 3 Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 20	

				przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Miejsce 11 Miejsce 13A Miejsce 13B	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej zewnętrznej powierzchni placu magazynowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Miejsce 21	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
7.	16 01 17	Metale żelazne	Miejsce 11 Miejsce 13A Miejsce 13B	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej zewnętrznej powierzchni placu magazynowego, w
8	16 01 18	Metale nieżelazne	Miejsce 11 Miejsce 13A Miejsce 13B	

				wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Miejsce 3 Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 20	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19 Miejsce 21	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18	

			Miejsce 19	rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
12.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19 Miejsce 21	
13.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19 Miejsce 21	
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Miejsce 15 Miejsce 16	2. Odpady magazynowane w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu. Odpady tymczasowo magazynowane zgodnie z treścią Ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz.U. 2022 poz. 1113).
16	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6B Miejsce 18 Miejsce 21	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na

				utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
17	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Miejsce 3 Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 20	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
18	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Miejsce 11 Miejsce 13A Miejsce 13B	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej zewnętrznej powierzchni placu magazynowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed
19	17 04 02	Aluminium		
20	17 04 03	Ołów		
21	17 04 04	Cynk		
22	17 04 05	Żelazo i stal		
23	17 04 06	Cyna		
24	17 04 07	Mieszanki metali		
25	19 12 02	Metale żelazne		

26	19 12 03	Metale nieżelazne		rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
27	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Miejsce 3 Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 20	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszonej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
28	19 12 08	Tekstylnia	Miejsce 21	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
29	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6B Miejsce 13A Miejsce 13B	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszonej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/

				lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej zewnętrznej powierzchni placu magazynowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
30	20 01 10	Odzież	Miejsce 21	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
31	20 01 11	Tekstylia	Miejsce 21	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
32	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Miejsce 15 Miejsce 16	Odpady magazynowane selektywnie w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu.
33	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19 Miejsce 21	1. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszonej powierzchni boksu magazynowego : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub
34	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Miejsce 3 Miejsce 4A Miejsce 4B Miejsce 20	2. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w

				stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
35	20 01 40	Metale	Miejsce 11 Miejsce 13A Miejsce 13B	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej zewnętrznej powierzchni placu magazynowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
Odpady niebezpieczne				
1	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Miejsce 19	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady tymczasowo magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu
2	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników

			Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19	bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19 Miejsce 21	2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
4	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19	Odpady tymczasowo magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu
5	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Miejsce 15 Miejsce 16	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
6	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Miejsce 15 Miejsce 16	
7	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Miejsce 15 Miejsce 16	
8	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19 Miejsce 21	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej

				lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu
9	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	Miejsce 15 Miejsce 16	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady tymczasowo magazynowane w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu.
10	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Miejsce 1A Miejsce 1B Miejsce 2 Miejsce 5A Miejsce 5B Miejsce 6A Miejsce 6B Miejsce 8 Miejsce 17 Miejsce 18 Miejsce 19 Miejsce 21	1. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 2. Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady tymczasowo magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu

III.2.6 Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Tabela 9. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w wyniku prowadzenia procesu R13, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	475,800	78 840,000
2.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	10,410	3 066,000
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	475,800	78 840,000
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	475,800	78 840,000
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	475,800	78 840,000
6.	15 01 04	Opakowania z metali	4 609,950	8 760,000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	18,000	24 000,000
8.	16 01 10*	Elektryczne poduszki powietrzne	49,995	23 477,000
9.	16 01 17	Metale żelazne	1 263,777	8 760,000
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	4 249,995	8 760,000
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	475,800	78 840,000
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	49,995	177 647,000
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	845,865	302 477,000
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	49,995	114 143,000
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	830,250	242 477,000
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	845,865	272 477,000
17.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	845,865	279 000,000
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	49,995	2 803,000
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	49,995	2 803,000
20.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	49,995	2 803,000
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	69,656	2 803,000
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	69,656	2 803,000
23.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	271,830	154 877,000
24.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	475,800	78 840,000

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
25.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	5 620,350	8 760,000
26.	17 04 02	Aluminium	1 705,050	8 760,000
27.	17 04 03	Ołów	7 135,950	8 760,000
28.	17 04 04	Cynk	4 502,595	8 760,000
29.	17 04 05	Żelazo i stal	4 925,700	8 760,000
30.	17 04 06	Cyna	4 603,635	8 760,000
31.	17 04 07	Mieszaniny metali	4 609,950	8 760,000
32.	19 12 02	Metale żelazne	4 972,431	140 160,000
33.	19 12 03	Metale nieżelazne	4 249,995	140 160,000
34.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	475,800	210 240,000
35.	19 12 08	Tekstylia	18,000	24 000,000
36.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,200	78 840,000
37.	20 01 10	Odzież	18,000	24 000,000
38.	20 01 11	Tekstylia	18,000	24 000,000
39.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	49,995	3 066,000
40.	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	49,995	2 803,000
41.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	69,656	2 803,000
42.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	49,995	174 581,000
43.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	830,250	302 477,000
44.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500,941	78 840,000
45.	20 01 40	Metale	4 609,950	8 760,000
46.	Łącznie, poz. od 1 do 45 z wyłączeniem poz. 2, 8, 12, 14, 18, 19, 20, 39, 40, 42 nie więcej niż:		8 853,832	342 690,000
47.	Łącznie, poz. 2, 8, 12, 14, 18, 19, 20, 39, 40, 42 nie więcej niż:		49,995	

III.2.7 Określam największą masę odpadów oraz całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 zgodnie z tabelą nr 10.

Tabela 10. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie i całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13:

Obiekt/Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów [Mg]	Całkowita pojemność [Mg]
Miejsce magazynowania nr 1A – odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 72,9 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	75,889	112,428
Miejsce magazynowania nr 1A – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, , 20 01 21*, 20 01 35*, magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 8,1 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	8,432	12,492
Miejsce magazynowania nr 1B – odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 72,9 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	75,889	112,428
Miejsce magazynowania nr 1B – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*. Odpady magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 8,1 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	8,432	12,492
Miejsce magazynowania nr 2 – odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 135 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	140,535	206,118
Miejsce magazynowania nr 2 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35* odpady magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni XX m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	15,615	22,902
Miejsce magazynowania nr 3 – odpady o kodach 02 01 04, 07 02 13, 12 01 05, 15 01 02, 16 01 19, 17 02 03, 19 12 04, 20 01 39 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 150 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	292,500	429,000
Miejsce magazynowania nr 4A - odpady o kodach 02 01 04, 07 02 13, 12 01 05, 15 01 02, 16 01 19, 17 02 03, 19 12 04, 19 12 12, 20 01 39 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 21 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	63,000	101,678

Miejsce magazynowania nr 4B - odpady o kodach 02 01 04, 07 02 13, 12 01 05, 15 01 02, 16 01 19, 17 02 03, 19 12 04, 19 12 12, 20 01 39 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 58 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	174,000	286,012
Miejsce magazynowania nr 5A – odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 16 80 01, 19 12 12, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 39,6 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	118,800	210,815
Miejsce magazynowania nr 5A – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*, magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 4,4 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	4,580	8,128
Miejsce magazynowania nr 5B – odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 16 80 01, 19 12 12, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 10,8 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	32,400	57,600
Miejsce magazynowania nr 5B – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w wyodrębnionej powierzchni w boksie magazynowym o powierzchni XX m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	1,249	2,221
Miejsce magazynowania nr 6A - odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 90 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	124,920	156,150
Miejsce magazynowania nr 6A – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 10 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	13,880	17,350
Miejsce magazynowania nr 6B - odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 16 80 01, 19 12 12, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 54 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	216,000	360,000
Miejsce magazynowania nr 6B – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 6 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	8,328	13,880
Miejsce magazynowania nr 8 - odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 82,4 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	85,726	133,440

Miejsce magazynowania nr 8 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 9,2 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	9,525	14,827
Miejsce magazynowania nr 11 – odpady o kodach 15 01 04, 16 01 17, 16 01 18, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 19 12 02, 19 12 03, 20 01 40 magazynowane są w boksie magazynowym o powierzchni 78,5 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	2661,150	3898,500
Miejsce magazynowania nr 13A – odpady o kodach 15 01 04, 16 01 17, 16 01 18, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 12, 20 01 40 magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 67 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	2271,300	2271,300
Miejsce magazynowania nr 13B – odpady o kodach 15 01 04, 16 01 17, 16 01 18, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 12, 20 01 40 magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 65 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	2203,500	2203,500
Miejsce magazynowania nr 15 – odpady o kodach 16 06 04, 16 06 05, 20 01 34 magazynowane są w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 15 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 20 01 33*, odpady magazynowane są w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 16 – odpady o kodach 16 06 04, 16 06 05, 20 01 34 magazynowane są w dwóch kontenerach morskich o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 16 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 20 01 33*, odpady magazynowane są w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 17 - odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są na dwóch wyznaczonych powierzchniach o wymiarach 90 m ² każda, odpady magazynowane do wysokości 3 m	93,690	296,685
Miejsce magazynowania nr 17 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*, magazynowane są na dwóch wyznaczonych powierzchniach o wymiarach 10 m ² każda, odpady magazynowane do wysokości 3 m	10,410	32,965

Miejsce magazynowania nr 18 - odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 16 80 01, 20 01 36 magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 12 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	23,400	74,100
Miejsce magazynowania nr 18 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 3 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	3,123	9,890
Miejsce magazynowania nr 19 - odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 90 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	93,690	296,685
Miejsce magazynowania nr 19 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 06 04 04*, 16 01 10*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 21*, 20 01 35* odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 10 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	10,410	32,965
Miejsce magazynowania nr 20 – odpady o kodach 02 01 04, 07 02 13, 12 01 05, 15 01 02, 16 01 19, 17 02 03, 19 12 04, 20 01 39 magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 15 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	29,250	92,625
Miejsce magazynowania nr 21 - odpady o kodzie 16 80 01 magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 5 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	9,750	30,8750
Miejsce magazynowania nr 21 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodzie 20 01 21* odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 5 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	10,410	32,965

III.3. Określam proces przetwarzania dla przygotowania do ponownego użycia odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego:

- Proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11)
- Proces R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

III.3.1. Określam rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R12 oraz R13 – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 11.

Tabela 11. Wykaz rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R12

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
-----	------------	---------------	----------------

1	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż lampy fluorescencyjne oraz inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	30 000,000
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30 000,000
3	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	30 000,000
4	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	30 000,000
5	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	30 000,000
6	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	30 000,000
Łącznie nie więcej niż:			30 000,000

III.3.2. Określam następujące warunki przetwarzania odpadów w procesie R12:

1. Odzysk odpadów wymienionych w **Tabeli 11** realizowany będzie na terenie nieruchomości zlokalizowanej ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów
2. Przetwarzanie odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego polegać będzie na:

Do działu REUSE – zlokalizowanego w budynku B2, może trafiać sprzęt gospodarstwa domowego wycofany z produkcji danej firmy, pochodzący z likwidacji sklepów lub zwrotów z tych sklepów.

Po dostarczeniu na teren zakładu odpady wymienione w **Tabeli 11**, będą rozładowywane w miejscu jego czasowego magazynowania tj. w miejscu nr 21. Odpady poddawane będą sprawdzeniu, czyszczeniu w celu ich przygotowania do ponownego użycia.

Odpady nie będą poddawane naprawie.
3. Odpady o kodzie 16 03 04 oraz 16 03 06 przyjmowane będą ze zwrotów konsumenckich produktu nieodpowiadającego wymaganiom lub nieprzydatnego do użytku. Odpady o kodzie 16 03 04 oraz 16 03 06 stanowić będą zużyte urządzenia elektroniczne i elektryczne pochodzące z ww. zwrotów.
4. Odpady wymienione w **Tabeli 11** utracą status odpadów pod niżej określonymi warunkami:

W przypadku odpadów zużytego sprzętu, dla utraty statusu odpadów dla asortymentu należącego do zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zastosowanie będzie mieć norma EN 50614 – przygotowanie do ponownego użycia, spełnione będą następujące wymogi normy:
 - zapewnienie bezpieczeństwa produktu,
 - rejestr i monitoring towaru przygotowanego do ponownego użycia,
 - odzyskanie funkcjonalności produktu,
 - etykietowanie ,
 - dołączanie instrukcji obsługi,

— gwarancja.

III.3.3. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R12 oraz sposób i miejsce magazynowania:

1. W wyniku przetwarzania odpadów wyszczególnionych w Tabeli 11 nie będą powstawały odpady.

III.3.4. Określam rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 12:

Tabela 12. Wykaz rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R13

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż lampy fluorescencyjne oraz inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	30 000,000
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30 000,000
3	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	30 000,000
4	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	30 000,000
5	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	30 000,000
6	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	30 000,000
Łącznie nie więcej niż:			30 000,000

III.3.5. Określam następujące warunki przetwarzania odpadów w procesie R13

3. Odpady wyszczególnione w Tabeli 12 przed poddaniem ich procesowi R12, będą magazynowane w procesie R13 w wyznaczonym, utwardzonym i oznakowanym miejscu na terenie nieruchomości zlokalizowanej ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów
4. Odpady wyszczególnione w Tabeli 12 będą magazynowane:
 - w sposób selektywny i uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady;
 - w wydzielonych miejscach, każdorazowo opisane kodem odpadów ze wskazaniem z jakiej działalności pochodzą (tj. ze zbierania, wytwarzania czy przetwarzania) w sposób zapobiegający mieszanii się odpadów pochodzących z różnych działalności;
 - w sposób uporządkowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

- w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.

5. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 12** będą magazynowane w procesie R13 w sposób i w miejscu określonym w **Tabeli 13**.

Tabela 13. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia metodą R13

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż lampy fluorescencyjne oraz inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Miejsce 21	Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
3	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80		
4	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		
5	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki		
6	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35		

III.3.6. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R13:

W wyniku przetwarzania odpadów wyszczególnionych w **Tabeli 12** metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.3.7. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesie R13, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane okresie roku – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 14.

Tabela 14. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesie R13, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku[Mg/rok]
1	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż lampy fluorescencyjne oraz inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,410	30 000,000
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	15,615	30 000,000
3	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	15,615	30 000,000
4	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	15,615	30 000,000
5	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	10,410	30 000,000
6	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	15,615	30 000,000
Łącznie, poz. 1 i 5 nie więcej niż:			10,410	30 000,000
Łącznie, poz. 2, 3, 4, 6 nie więcej niż:			15,615	

III.3.8. Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów poddanych przetwarzaniu oraz powstających z przetworzenia zgodnie z tabelą nr 15.

Tabela 15. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie i całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów poddanych przetwarzania oraz powstających z przetworzenia odpadów:

Obiekt/Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów [Mg]	Całkowita pojemność [Mg]
Miejsce magazynowania nr 21 – odpady o kodach 16 02 14, 16 03 04, 16 03 06, 20 01 36 magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 15 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	15,615	49,448
Miejsce magazynowania nr 21 – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodach 16 02 13*, 20 01 35*, magazynowane są w wydzielonym miejscu	10,410	32,965

o powierzchni 5 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m		
---	--	--

III.4. Określam proces przetwarzania dla przygotowania do ponownego użycia odpadów tekstylnych:

- Proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11)
- Proces R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

III.4.1. Określam rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R12 oraz R13 – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 16.

Tabela 16. Wykaz rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R12

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	12 000,000
2	19 12 08	Tekstylia	12 000,000
3	20 01 10	Odzież	12 000,000
4	20 01 11	Tekstylia	12 000,000
Łącznie nie więcej niż:			12 000,000

III.4.2. Określam następujące warunki przetwarzania odpadów w procesie R12:

1. Odzysk odpadów wymienionych w **Tabeli 16** realizowany będzie na terenie nieruchomości zlokalizowanej ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów
2. Przetwarzanie odpadów tekstylnych polegać będzie na:

W Dziale zlokalizowanym w hali technologicznej B2, oznaczonej symbolem B2 gdzie odpady sortowane będą ręcznie przez pracowników bezpośrednio z pojemników transportowych, w których to pojemnikach przedmiotowe odpady będą dostarczane na teren zakładu. Odpady tekstylne poddawane będą ocenie jakościowej, polegającej na ocenie przydatności oraz możliwości zakwalifikowania danej partii odpadu do ponownego użycia lub jako odpad i przekazania do dalszego zagospodarowania w stosownych procesach. Wysegregowane, odpowiednie pod kątem jakościowym produkty, po procesie pakowania, przekazywane będą dalszym odbiorcom

W przypadku prowadzenia procesu przygotowania do ponownego użycia odpadów tekstyliów, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem, odpady które przejdą proces oceny jakościowej, w tym będą spełniać wymagania określone przepisami prawa, klasyfikowane będą do pełnoprawnego produktu i mogą stanowić przedmiot dalszej odsprzedaży, będą przekazywane dalszym odbiorcom. W przypadku

braku spełnienia odpowiednich norm jakościowych, odpady nie utracą statusu odpadu, będą nadal traktowane jako odpad, zostaną poddane dalszym procesom przetwarzania na terenie zakładu lub zostaną przekazane dalszym odbiorcom posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania tymi odpadami.

Odpady wymienione w **Tabeli 16** utracą status odpadów pod niżej określonymi warunkami:

W przypadku odpadowych tekstyliów, dla utraty statusu odpadów dla asortymentu należącego do grupy asortymentowej tekstylnej zastosowanie będą mieć standardy powszechnie stosowane w przemyśle odzieżowym, jak zabezpieczenie materiału tekstylnego służące utrzymaniu jego jakości, eliminacji pleśni, wilgotności oraz zapewnienie przed pojawieniem się insektów (zapewnienie dezynfekcji oraz dezynsekcji).

III.4.3. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R12 oraz sposób i miejsce magazynowania:

1. W wyniku przetwarzania odpadów wyszczególnionych w **Tabeli 16** będą powstawały rodzaje i ilości odpadów określone w **Tabeli 17**:

Tabela 17. Wykaz rodzajów i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów tekstylnych

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	19 12 08	Tekstylia	12 000,000
2	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 250,000

2. Odpady powstałe z przetworzenia odpadów tekstylnych będą magazynowane w sposób i w miejscu określonym w **Tabeli 19**.

III.4.4. Określam rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w wyniku przetworzenia w procesie R13 – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 18:

Tabela 18. Wykaz rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R13

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	12 000,000
2	19 12 08	Tekstylia	12 000,000
3	20 01 10	Odzież	12 000,000
4	20 01 11	Tekstylia	12 000,000
Łącznie nie więcej niż:			12 000,000

III.4.5. Określam następujące warunki przetwarzania odpadów w procesie R13

1. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 16** przed poddaniem ich procesowi R12, będą magazynowane w procesie R13 w wyznaczonym, utwardzonym i oznakowanym miejscu na terenie nieruchomości zlokalizowanej ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów
2. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 16** będą magazynowane:
 - w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady;
 - w sposób uporządkowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt.
 - w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
 - w wydzielonych miejscach, każdorazowo opisane kodem odpadów ze wskazaniem z jakiej działalności pochodzą (tj. ze zbierania, wytwarzania czy przetwarzania) w sposób zapobiegający mieszanii się odpadów pochodzących z różnych działalności;
3. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 16** będą magazynowane w procesie R13 w sposób i w miejscu określonym w **Tabeli 19**.

Tabela 19. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetworzenia – proces R13

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Miejsce 21	Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
2	19 12 08	Tekstylia	Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 21	1. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z

				wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach 2. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach 3. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
3	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Miejsce 4A Miejsce 15 Miejsce 16 Miejsce 17	1. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej oraz zadaszanej powierzchni boksu magazynowego: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach

				2. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach 3. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach 4. Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
4	20 01 10	Odzież	Miejsce 21	Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do

				tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
5	20 01 11	Tekstylia	Miejsce 21	Odpady tymczasowo magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego, w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach

III.4.6. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R13:

W wyniku przetwarzania odpadów wyszczególnionych w Tabeli 16 metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.4.7. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesie R13, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane okresie roku – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 20.

Tabela 20. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesie R13, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
1	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	18,000	12 000,000
2	19 12 08	Tekstylia	18,000	12 000,000
3	20 01 10	Odzież	18,000	12 000,000
4	20 01 11	Tekstylia	18,000	12 000,000
Łącznie, poz. od 1 do 4 nie więcej niż:			18,000	12 000,000

III.4.8. Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów poddanych przetwarzaniu oraz powstających z przetworzenia zgodnie z tabelą nr 21.

Tabela 21. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie i całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów poddanych przetwarzania oraz powstających z przetworzenia odpadów:

Obiekt/Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów [Mg]	Całkowita pojemność [Mg]
Miejsce magazynowania nr 4A – odpad o kodzie 19 12 12 magazynowany w boksie magazynowym o powierzchni 21 m ² . Odpady magazynowane do wysokości 3 m.	63,000	101,678
Miejsce magazynowania nr 15 – odpady o kodach 19 12 08, 19 12 12 magazynowane są w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m oraz 3 kontenerach hakowych o wymiarach 7m x 2,3m x 2,45 m	292,980	292,980
Miejsce magazynowania nr 16 – odpady o kodach 19 12 08, 19 12 12 magazynowane są w 7 kontenerach hakowych o wymiarach 7m x 2,3m x 2,45 m	276,115	276,115
Miejsce magazynowania nr 17 – odpad o kodzie 19 12 12 magazynowany w wydzielonym miejscu o powierzchni 90 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	270,000	855,000
Miejsce magazynowania nr 21 – odpady o kodach 15 01 09, 19 12 08, 20 01 10, 20 01 11, magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 15 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	18,000	57,000

IV. Zezwalam spółce MAYA VICTORY sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Nowa 2, 97-410 Bogumiłów, NIP: 769-198-29-65; REGON: 592 186 026 na zbieranie odpadów w instalacji zlokalizowanej w Bogumiłowie przy ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów

IV.1. Określam rodzaj i masę odpadów przewidzianych do zbierania – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 22.

Tabela 22. Wykaz rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania:

Lp.	Kod	Nazwa odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
6.	15 01 03	Opakowania z drewna

7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
10.	16 01 03	Zużyte opony
11.	16 01 17	Metale żelazne
12.	16 01 18	Metale nieżelazne
13.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
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 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
19.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
20.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
29.	17 04 02	Aluminium
30.	17 04 03	Ołów
31.	17 04 04	Cynk
32.	17 04 05	Żelazo i stal
33.	17 04 06	Cyna
34.	17 04 07	Mieszaniny metali
35.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
36.	19 12 01	Papier i tektura
37.	19 12 02	Metale żelazne
38.	19 12 03	Metale nieżelazne
39.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
40.	19 12 05	Szkło
41.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
42.	19 12 08	Tekstyli
43.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
44.	20 01 10	Odzież
45.	20 01 11	Tekstyli
46.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
47.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
48.	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
49.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
50.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
51.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
52.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
53.	20 01 40	Metale
54.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

IV.2. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania:

1. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 22** magazynowane będą na terenie nieruchomości zlokalizowanej w Bogumiłowie przy ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów.
2. Odpady będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, określonymi w art. 25 ustawy o odpadach a szczególności:
3. Odpady wyszczególnione w **Tabeli 22** magazynowane będą:
 - selektywnie, w zależności od rodzaju magazynowanych odpadów w wyznaczonych, utwardzonych, przystosowanych i oznakowanych miejscach określonych w **Tabeli 23**, wyposażonych w wizyjny system monitoringu.
 - w wydzielonych miejscach, każdorazowo opisane kodem odpadów ze wskazaniem z jakiej działalności pochodzą (tj. ze zbierania, wytwarzania czy przetwarzania) w sposób zapobiegający mieszanemu odpadów pochodzących z różnych działalności;
 - w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady.
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed rozwiewaniem.
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed dostępem osób postronnych i zwierząt
 - w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
 - w celu przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.
4. Łączna ilość odpadów przeznaczonych do zbierania w okresie roku, nie przekroczy 45 190 Mg
5. Łączna ilość magazynowanych w tym samym czasie odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do zbierania nie przekroczy 49,995 Mg
6. Odpady wymienione w **Tabeli 22** będą magazynowane w sposób i w miejscach określonych w **Tabeli 23**.

Tabela 23 sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do zbierania

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	miejsce magazynowania	sposób magazynowania
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych		
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych		
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		

6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w naczepie: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Miejsce 21	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonej i szczelnej powierzchni obiektu kubaturowego , w wyznaczonych i oznaczonych miejscach: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony

				przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
10.	16 01 03	Zużyte opony	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
11.	16 01 17	Metale żelazne		2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
12.	16 01 18	Metale nieżelazne		3. Odpady magazynowane selektywnie w naczeple : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/workach, przy

				uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
13.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
14.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w naczepie : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady tymczasowo magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń		
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
19.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80		
20.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe		
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć		
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)		
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory		

				fizyczne oraz chemiczne odpadu.
26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne		
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w naczeple : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
29.	17 04 02	Aluminium		
30.	17 04 03	Ołów		
31.	17 04 04	Cynk		
32.	17 04 05	Żelazo i stal		
33.	17 04 06	Cyna		
34.	17 04 07	Mieszaniny metali		

36.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
37.	19 12 01	Papier i tektura		
38.	19 12 02	Metale żelazne	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w naczeple: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
39.	19 12 03	Metale nieżelazne		

40.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
41.	19 12 05	Szkło		
42.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w naczeple: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
43.	19 12 08	Tekstylia		
44.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków

				np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
45.	20 01 10	Odzież	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub 2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w naczeple: w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach Odpady tymczasowo magazynowane w strefie odpadów niebezpiecznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne oraz chemiczne odpadu.
46.	20 01 11	Tekstylia		
47.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć		
48.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony		
49.	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		
50.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33		
51.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki5)	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania
52.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35		
53.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Miejsce 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania

				danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach
54.	20 01 40	Metale	Miejsce 14 Miejsce 15 Miejsce 16	1. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze morskim : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/lub
55.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe		2. Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach, oraz/ lub 3. Odpady magazynowane selektywnie w naczepie : w postaci zbelowanej lub luzem (również w stosach w sposób zabezpieczony przed rozsypaniem) lub z wykorzystaniem różnego typu pojemników bądź worków np. typu BIG-BAG itp. przystosowanych do tymczasowego magazynowania danego rodzaju odpadu w tych pojemnikach/ workach, przy uwzględnieniu właściwości chemicznych i fizycznych odpadów przechowywanych w tych pojemnikach

IV.3. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku zgodnie z Tabelą nr 24

Tabela 24. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	54,288	45 190,000
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	54,288	45 190,000
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	54,288	45 190,000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	54,288	45 190,000
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	54,288	45 190,000
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	356,305	45 190,000
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	66,816	45 190,000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	6,000	45 190,000
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	54,288	45 190,000
10.	16 01 03	Zużyte opony	213,783	45 190,000
11.	16 01 17	Metale żelazne	11 222,182	45 190,000
12.	16 01 18	Metale nieżelazne	9591,731	45 190,000
13.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	54,288	45 190,000
14.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	49,995	2 450,000
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	49,995	2 450,000
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	494,511	30 240,000
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	49,995	2 450,000
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	494,551	30 240,000
19.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	494,551	45 190,000
20.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	494,551	45 190,000
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	49,995	1 050,000
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	49,995	1 050,000
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	49,995	1 050,000
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	594,317	12 500,000
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	594,317	12 500,000

26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	54,288	12 500,000
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	54,288	45 190,000
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	16 104,986	45 190,000
29.	17 04 02	Aluminium	3 848,094	45 190,000
30.	17 04 03	Ołów	6 089,683	45 190,000
31.	17 04 04	Cynk	10 161,819	45 190,000
32.	17 04 05	Żelazo i stal	11 116,716	45 190,000
33.	17 04 06	Cyna	10 389,854	45 190,000
34.	17 04 07	Mieszaniny metali	10 404,106	45 190,000
35.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	250,560	12 500,000
36.	19 12 01	Papier i tektura	54,288	45 190,000
37.	19 12 02	Metale żelazne	11 222,182	30 240,000
38.	19 12 03	Metale nieżelazne	9 591,731	30 240,000
39.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	54,288	30 240,000
40.	19 12 05	Szkło	75,168	45 190,000
41.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	356,305	45 190,000
42.	19 12 08	Tekstylia	570,088	45 190,000
43.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	83,520	45 190,000
44.	20 01 10	Odzież	570,088	45 190,000
45.	20 01 11	Tekstylia	570,088	45 190,000
46.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	49,995	2 450,000
47.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	49,995	2 450,000
48.	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	49,995	1 050,000
49.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	594,317	12 500,000
50.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki ⁵⁾	49,995	2 450,000
51.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	494,551	30 240,000

52.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	54,288	45 190,000
53.	20 01 40	Metale	10 404,106	45 190,000
54.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	427,566	45 190,000
Łącznie poz. 1 do 54 nie więcej niż				45 190,000
Łącznie poz. 16, 18, 24, 25, 26, 35, 37, 38, 39, 49, 51				42 740,000
Łącznie poz. 14, 15, 17, 21, 22, 23, 46, 47, 48, 50				2 450,000

IV.4 Opis metody zbierania odpadów:

1. Zbieranie odpadów wyszczególnionych w Tabeli 22 charakteryzować się będzie prowadzeniem następujących działań;
 - przyjmowanie, ważenie i rozładunek lub przeładunek odpadów;
 - selektywne, tymczasowe magazynowanie zebranych odpadów
2. Zbierane odpady nie będą poddawane procesom technologicznym, które mogłyby zmienić ich charakter fizyczny lub chemiczny;
3. Zbierane odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ich ilości będą przekazywane wyłącznie podmiotom, uprawnionym do gospodarowania nimi;
4. Postępowanie z odpadami przewidzianymi do zbierania będzie prowadzone w sposób zgodny z zasadami gospodarki odpadami;

IV.5 Określam największą masę odpadów oraz całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania zgodnie z tabelą 25

Tabela 25. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie i całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania:

Obiekt/Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów [Mg]	Całkowita pojemność [Mg]
Miejsce magazynowania nr 14 – odpady o kodach 02 01 04, 07 02 13, 12 01 05, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 05, 15 02 03, 16 01 03, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 19, 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 17 02 03, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 11, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 12, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 39, 20 01 40, 20 03 07 magazynowane są w jednym kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	943,776	943,776
Miejsce magazynowania nr 14a – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodzie 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 33*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w jednym kontenerze morskim o	34,828	34,828

wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m		
Miejsce magazynowania nr 15 – odpady o kodach 15 01 03, 16 01 03, 16 01 17, 16 01 18, 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 16 06 04, 16 06 05, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 07, 19 12 08, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 40, 20 03 07. magazynowane są w kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m, w pięciu kontenerach hakowych o wymiarach 7m x 2,3m x 2,45 m oraz w naczepie o pojemności ok 91,125 m ³	5145,907	5145,907
Miejsce magazynowania nr 15a – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodzie 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 33*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 16 – odpady o kodach 15 01 03, 16 01 03, 16 01 17, 16 01 18, 16 02 14, 16 02 16, 16 03 04, 16 03 06, 16 06 04, 16 06 05, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 07, 19 12 08, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 40, 20 03 07. magazynowane są w czterech kontenerach morskich o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m każdy oraz w czternastu kontenerach hakowych o wymiarach 7m x 2,3m x 2,45 m	10 015,303	10 015,303
Miejsce magazynowania nr 16a – wyodrębniona powierzchnia na odpady o kodzie 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 33*, 20 01 35*, odpady magazynowane są w kontenerze morskim o wymiarach 12m x 2,4m x 2,9m	34,828	34,828
Miejsce magazynowania nr 21 – odpady o kodach 15 01 09, magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 5 m ² , odpady magazynowane do wysokości 3 m	6,000	19,000

V. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Bełchatowie z dnia 03.10.2023 r., znak: PZ.5268.25.1.2023, w tym wymagania wynikające z ww. warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z przywołanym operatem przeciwpożarowym, wskazując w szczególności na następujące wymagania i warunki:

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów będą zgodne z operatem przeciwpożarowym sporządzonym we wrześniu 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr. inż. Bogdana Gątkowskiego (nr upr. 368/98) dla firmy MAYA

VICTORY sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Nowa 2, 97-410 Bogumiłów, którego spełnienie stwierdził Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Bełchatowie postanowieniem z dnia 20 września 2024 r., znak: PZ.5268.25.3.3.2023.

VI. Określam termin obowiązywania niniejszej decyzji do dnia 26 maja 2035 r.

UZASADNIENIE

Firma MAYA VICTORY sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Nowa 2, 97-410 Bogumiłów, reprezentowana przez Pana Adama Jeża wystąpiła w dniu 23.10.2023 r. z wnioskiem o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie nieruchomości zlokalizowanej przy ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów.

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem klasyfikowana jest, zgodnie z §2 ust. 1 pkt 45 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko tj. zakład przetwarzania w rozumieniu ustawy z dnia 23 października 2015 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

W przypadku przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo Ochrony Środowiska (dz. U. z 2024, poz. 54 z późn. zm.), oraz art. 41 ust. 3 pkt 1 lit a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. 2023 poz. 1587 z późn. zm.) organem właściwym do udzielenia zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów jest Marszałek Województwa.

W związku z tym, że wniosek spełniał wymogi formalne Marszałek Województwa Łódzkiego pismem z dnia 23 sierpnia 2024 r. na podstawie art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.) zwrócił się z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Bełchatowie o przeprowadzenie kontroli, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu. Następnie na podstawie art. 41a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, pismem z dnia 23 sierpnia 2024 r., zwrócił się do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi, o przeprowadzenie kontroli, z zakresu spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska oraz pismem z dnia 23 sierpnia 2024 r. na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy zwrócił się do Wójta Gminy Kleszczów, o zaopiniowanie przedmiotowego wniosku.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Bełchatowie postanowieniem z dnia 20 września 2024 r. znak: PZ.5268.25.3.3.2023 stwierdził spełnienie bez uwag, wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o której mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi po przeprowadzeniu kontroli wraz z przedstawicielem tutejszego urzędu, postanowieniem z dnia 20.12.2024 r. znak: I-P.7040.2.33.2024.mm pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań ochrony środowiska.

6. Za niniejszą decyzję Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 1122,00 zł (tysiąc sto dwadzieścia dwa zł 0/100) za wydanie decyzji, na konto: Wydział Finansowy Bank Pekao S.A. nr 50 1240 1037 1111 0011 0925 0073, zgodnie z częścią I ust. 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2022 r. poz. 2142, z późn zm.).

z up. Marszałka
Województwa łódzkiego
Magdalena Kontowicz
Zastępca Dyrektora
Departamentu Klimatu i Środowiska

Otrzymują:

1.

MAYA VICTORY sp. z o.o.
ul. Nowa 2
97-410 Bogumiłów

2. a/a

Do wiadomości:

1. Wójt Gminy Kleszczów
2. Łódzki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
3. Departament Klimatu i Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego
Wydział Opłat za korzystanie ze Środowiska
4. Departament Klimatu i Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego
Wydział Baz Danych o Odpadach

Wójt Gminy Kleszczów nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, wobec czego w związku z treścią art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Marszałek Województwa Łódzkiego, na podstawie art. 48 ust. 7 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 15.04.2025 r. znak:KLSV.7243.43.2024.HP określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w postaci gwarancji bankowej w kwocie 1 663 004,46 Kwota zabezpieczenia wyliczona została w oparciu o dane zawarte we wniosku oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. 2019 r., poz. 256).

Następnie tutejszy organ po przeanalizowaniu akt sprawy uznał, że zgromadzony materiał dowodowy daje podstawę do wydania decyzji. Tym samym działając na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem z dnia 28.04.2025 r. zawiadomił stronę postępowania o zebranych materiale dowodowym oraz o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji. Strona nie skorzystała z możliwości zapoznania się z zebranymi dowodami oraz możliwością wypowiedzenia w przedmiotowej sprawie.

W niniejszej decyzji tutejszy organ stwierdził również wygaśnięcie dotychczasowej decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 25 maja 2015 r., znak: RŚVI.7243.13.2015.AB, w sprawie pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie nieruchomości zlokalizowanej ulicy Nowej 2, na działce nr ew. 369, obręb geodezyjny Karolów, gm. Kleszczów ze względu na treść art. 193 ust. 1c. ustawy prawo ochrony środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę, oraz dane zawarte we wniosku, należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji przysługuje odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.
2. Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania, poprzez doręczenie Marszałkowi Województwa Łódzkiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia oświadczenia, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, tj. podlega wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.
3. Niniejsza decyzja podlega podaniu do publicznej wiadomości informacji o jej wydaniu i możliwości zapoznania się z jej treścią oraz z dokumentacją sprawy, a także podlega udostępnieniu treści decyzji na okres 14 dni w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego.
4. Prawo do wniesienia odwołania od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego przysługuje również organizacji ekologicznej określonej w art. 86 g ust. 1 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2024 r. poz. 1112), organizacja ma prawo wnieść odwołanie w terminie 14 dni od dnia upływu terminu udostępnienia jej treści w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego.
5. Posiadacz odpadów zobowiązany jest do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnej z klasyfikacją odpadów oraz wymogami przepisów ustawy o odpadach.