

ZAŁĄCZNIK NR 1
do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr WŚ-I.6220.I.59D.2023.HŚ

Zgodnie z wymogiem art. 82 ust. 3 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko - Dz.U. z 2023 r.; poz. 1094 ze zm.

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

„Przedsięwzięcie polegające na prowadzeniu punktu zbierania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz eksploatacji instalacji przetwarzania odpadów budowlanych i metalowych na działkach o nr ew. 10/22, 10/23, 10/24 obręb 083, przy ul. Ku Ujściu w Gdańsku”

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na budowie zakładu zbierania i przetwarzania odpadów zlokalizowanego na działkach o numerach ewidencyjnych 10/22, 10/23, 10/24 obręb 0083, położonych przy ul. Ku Ujściu w Gdańsku. Powierzchnia całkowita nieruchomości przeznaczonych pod realizację zakładu wynosi ok. 5,82 ha.

Obecnie teren ww. działek jest niezagospodarowany. Teren ten wykorzystany zostanie w ok. 90 % swojej powierzchni jako place, które będą użytkowane w ramach zbierania i przetwarzania odpadów. Powierzchnia terenu w większości porośnięta jest zielenią nieuporządkowaną, w tym niewielkimi krzewami i młodymi drzewami. Na etapie realizacji przedsięwzięcia teren nieruchomości zostanie uporządkowany i utwardzony w miejscach tego wymagających. Zieleń kolidująca z planowaną infrastrukturą przedsięwzięcia zostanie usunięta.

W bezpośrednim sąsiedztwie przedsięwzięcia znajdują się:

- od strony północnej - teren nieużytkowany, dalej skład węgla eksploatowany przez SYNERGIO GROUP S.A. Oddział Gdańsk;
- od strony wschodniej - teren magazynowania i dystrybucji kruszyw eksploatowany przez Minerals DC Nowak Sp. z o.o. Sp. K., dalej tereny kolejowe;
- od strony południowej - droga wewnętrzna, dalej tereny przemysłowo-magazynowe należące do HYDRO-MARPP Sp. z o.o. oraz nieużytki;
- od strony zachodniej - ul. Ku Ujściu, dalej bocznicę kolejową, nieużytki, tereny przemysłowe oraz Kanał Kaszubski.

Najbliższa zabudowa o funkcji mieszkaniowo-usługowej zlokalizowana jest w odległości ok. 650 m na południe. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna zlokalizowana jest w odległości ok. 1,35 km na południowy zachód od granic przedsięwzięcia. Ponadto w odległości ok. 890 m na wschód znajdują się tereny rekreacyjno-wypoczynkowe oraz tereny edukacyjne.

Przedsięwzięcie realizowane będzie w dwóch etapach, które będą mogły być realizowane w dowolnej kolejności oraz dowolnym czasie (Inwestor dopuszcza możliwość realizacji obu etapów równocześnie).

- Etap I planowanego przedsięwzięcia obejmuje montaż i eksploatację instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych tj. kruszarki, przesiewacza na sucho oraz przesiewacza na mokro, a także utworzenie punktu zbierania lub przeładunku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, w tym odpadów budowlanych.



- Etap II przedsięwzięcia obejmuje montaż i eksploatację instalacji do przetwarzania odpadów metalowych, tj. prasownic oraz przesiewacza metali, a także utworzenie punktu zbierania lub przeładunku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, w tym złomu.

Bilans ogólny terenu pod działalność zbierania i przetwarzania odpadów:

- powierzchnia całkowita nieruchomości: 58 200 m²,
- powierzchnia przeznaczona do gospodarowania odpadami w ramach działalności w zakresie zbierania i przetwarzania, w tym magazynowanie odpadów, wytworzonych surowców oraz infrastrukturę instalacji: do ok. 48 000 m²,
- powierzchnia zaplecza firmy, w tym wagi oraz kompleksu kontenerów biurowo-socjalnych, zbiorników na paliwo, itp. do ok. 500 m²,
- powierzchnia terenów zielonych: do ok. 5 700 m²,
- pozostała powierzchnia terenu, w tym ciągi komunikacyjne: do ok. 4 000 m².

W ramach realizacji przedsięwzięcia planowane jest wykonanie m.in. następujących prac:

- wycinka następujących gatunków drzew i krzewów: brzoza brodawkowata (*Betula pendula*), olsza szara *Alnus Mill.*), topola osika (*Populus tremula*), topola czarna (*Populus nigra*), wierzby (*Salix sp.*). Wzdłuż zachodniej granicy terenu przedsięwzięcia występuje szpaler drzew, głównie olszy, topól i brzoz. Drzewa te nie podlegają wycince, będą stanowić naturalną zieloną barierę dla planowanego przedsięwzięcia,
- utwardzenie terenów tego wymagających,
- wyznaczenie ciągów komunikacyjnych,
- zorganizowanie zaplecza socjalno-biurowego,
- wydzielenie miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania,
- wydzielenie miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w poszczególnych instalacjach,
- wydzielenie miejsc magazynowania odpadów wytworzonych w procesach przetwarzania w poszczególnych instalacjach,
- wykonanie boksów magazynowych na odpady z bloczków betonowych typu „lego”,
- dostarczenie kontenerów, pojemników, worków oraz pozostałego sprzętu,
- ustawienie na przygotowanym wcześniej, szczelnym podłożu zbiorników oleju napędowego wraz z dystrybutorami. Inwestor przewiduje montaż 3 naziemnych zbiorników magazynowych oleju napędowego o pojemności 5 m³ każdy. Jeden ze zbiorników będzie wykorzystywany wyłącznie na potrzeby zasilania kruszarki, w związku z tym zostanie zrealizowany w etapie I. Pozostałe dwa zbiorniki magazynowe oleju będą wykorzystywane do tankowania pojazdów poruszających się po terenie przedsięwzięcia oraz do tankowania silników spalinowych planowanych do stosowania maszyn. Dwa zbiorniki zostaną zamontowane niezależnie od wybranego etapu realizacji przedsięwzięcia. Każdy zbiornik wyposażony zostanie w urządzenie dozujące. Planowane zbiorniki to zbiorniki jednokomorowe, dwupłaszczowe, wykonane ze stali lub tworzywa sztucznego. Zbiornik może być napełniany w 95 %. Każdy zbiornik magazynowy będzie wyposażony w następujące urządzenia: zawór oddechowy, zawór zabezpieczający przed mieszaniem produktów – pływający z kulką, zawór antysyfonowy, pokrywa rewizyjna,



króciec pomiaru ręcznego, rura ssąca i oddechowa, dystrybutor paliwa. Podczas rozładunku paliwa i napełnienia zbiornika magazynowego, instalacja będzie posiadać szczelne połączenie z cysterną oraz będzie uziemiona, w celu odprowadzenia ewentualnych ładunków elektryczności statycznej do ziemi.

- ustawienie w obrębie nieruchomości instalacji (mobilnej kruszarki, przesiewacza na sucho oraz przesiewacza na mokro) oraz wykonanie zbiorników do magazynowania wody wykorzystywanej przez przesiewacz do pracy na mokro,
- ustawienie w obrębie nieruchomości instalacji (prasonożyc oraz przesiewacza metali),
- montaż monitoringu wizyjnego.

Inwestor przewiduje także montaż wagi najazdowej. Będzie to urządzenie, które nie jest trwale związane z gruntem. W zależności od wymagań technicznych, waga najazdowa zostanie posadowiona na prostych ławach fundamentowych lub utwardzonym podłożu z wylewką betonową. Przewiduje się, że głębokość prowadzonych prac nie przekroczy 30 cm, nie będzie więc konieczności prowadzenia odwadniania terenu.

Zbiornik/zbiorniki na wodę wykorzystywaną w instalacji przesiewacza na mokro zostaną wykonane jako szczelne, betonowe, zagłębione w gruncie. Realizacja zbiorników odbywać się będzie w okresie niskiego stanu wód gruntowych. Przewiduje się etapowe wykonywanie zbiorników, tak aby wykop przygotowywać bezpośrednio przed realizacją zaplanowanej części prac. W związku z powyższym nie przewiduje się konieczności wcześniejszego przygotowania wykopu, ani prowadzenia prac odwodnieniowych.

Z powierzchni terenu przeznaczanego pod realizację inwestycji zostanie usunięta wierzchnia warstwa gleby. Następnie, z wykorzystaniem kruszywa, bądź płyt drogowych, utwardzone zostaną: wjazd, ciągi komunikacyjne oraz wyznaczone miejsca magazynowe. Prace związane z utwardzeniem terenu nie będą wymagały prowadzenia głębokich wykopów, ani odwadniania terenu.

Zaplecze socjalno-biurowe zostanie wykonane w systemie kontenerowym, wyposażonym w bezodpływowy, naziemny zbiornik ścieków, zintegrowany z kontenerem sanitarnym. Ponadto dopuszcza się możliwość ustawienia w granicach przedsięwzięcia przenośnych toalet typu toi-toi, wyposażonych w bezodpływowe zbiorniki ścieków. Zgromadzone ścieki będą okresowo odbierane przez wyspecjalizowane podmioty i przekazywane do miejskiej oczyszczalni ścieków. Realizacja zaplecza socjalno-biurowego w systemie kontenerowym nie będzie wymagać prowadzenia prac ziemnych. Kontenery ustawione zostaną na utwardzonym terenie, w wyznaczonym miejscu.

W ramach realizacji planowanego przedsięwzięcia przewiduje się także wykonanie przyłącza do sieci wodociągowej.

Zbieranie odpadów

W związku z realizacją planowanego przedsięwzięcia, na ww. działkach utworzony zostanie punkt zbierania lub przeładunku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Punkt zbierania odpadów zostanie utworzony niezależnie, od tego, który etap przedsięwzięcia zostanie zrealizowany w pierwszej kolejności – etap określony umownie jako I (uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych), czy etap określony umownie jako II (uruchomienie instalacji przetwarzania odpadów metali).

Przyjęte odpady będą ważone i gromadzone w sposób selektywny w wyznaczonych



miejscach magazynowych. W ramach zbierania odpadów dopuszcza się wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów oraz niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów. Zbierane odpady będą magazynowane do momentu przygotowania partii transportowej, lecz nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa. Zebrane odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Spółka będzie transportować odpady samodzielnie lub zlecać usługę transportu firmie zewnętrznej. Zbierane odpady będą magazynowane w sposób uporządkowany w wyznaczonych miejscach na placach magazynowych. Odpady w obrębie danego miejsca magazynowania mogą być gromadzone w kontenerach, pojemnikach, workach typu BIG-BAG, luzem lub luzem w boksach.

Teren, na którym prowadzone będzie zbieranie odpadów zostanie zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Na terenie przedsięwzięcia zostanie także zainstalowany wizyjny system kontroli, umożliwiający monitorowanie miejsc magazynowania odpadów palnych.

Zakładana teoretyczna masa wszystkich odpadów przewidzianych do magazynowania w ramach zbierania:

- maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowych w tym samym czasie 200 000 Mg;
- maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku 1 000 000 Mg.

Wykaz rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania określa Tabela nr 1.

Etap I – przetwarzanie odpadów budowlanych

W związku z realizacją etapu I planowanego przedsięwzięcia Inwestor zamierza prowadzić działalność polegającą na przetwarzaniu odpadów budowlanych z wykorzystaniem kruszarki, przesiewacza mobilnego (na sucho) oraz przesiewacza na mokro. Każde z tych urządzeń stanowi odrębną instalację. Do procesu przetwarzania kierowane będą odpady inne niż niebezpieczne i obojętne. Instalacja przetwarzania odpadów budowlanych pracować będzie maksymalnie 10 godzin w ciągu dnia, 312 dni w roku, tj. ok. 3 120 h/rok.

W ramach przetwarzania odpadów prowadzącego do utraty statusu odpadów, instalacje będą wytwarzać produkty w postaci kruszywa o różnej grubości ziarna spełniającego wymagania norm stosowanych w budownictwie oraz ziemi spełniającej wymagane kryteria jakościowe. W przypadku gdy w procesie przetwarzania powstanie materiał, który nie będzie spełniał norm budowlanych lub jakościowych zostanie on zakwalifikowany jako odpad. W trakcie procesu doczyszczania/separacji wytwarzane będą również inne odpady, które po zgromadzeniu odpowiedniej ilości transportowej będą przekazywane do odbiorców posiadających uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami.

Proces kruszenia

Do procesu przetwarzania odpadów w instalacji - kruszarce szczękowej kierowane będą odpady inne niż niebezpieczne i obojętne. Odpady poddawane przetworzeniu będą stanowiły głównie odpady pochodzące z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej. Wydajność rzeczywista/ robocza kruszarki



wynosić będzie do: 120 Mg/h, 1200 Mg/dobę, 372 000 Mg/rok.

Dostarczone na teren zakładu odpady przewidziane do przetwarzania wyładowywane będą w wyznaczonym miejscu na placu, zlokalizowanym bezpośrednio w pobliżu instalacji. Inwestor dopuszcza czasowe magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania w kruszarce, w wyznaczonych miejscach na placach magazynowych przed poddaniem ich kruszeniu. Odpady przed podaniem na instalację doczyszczane będą z ewentualnych zanieczyszczeń, takich jak: papier, tektura, tworzywa sztuczne, metale, drewno, szkło, materiały izolacyjne, kable, itp., Zanieczyszczenia tego typu bardzo często występują w zmieszanych odpadach budowlanych. Wytworzone zanieczyszczenia będą selektywnie gromadzone w pojemnikach, kontenerach, workach typu Big-Bag lub luzem w sposób uporządkowany. Wydzielane będą także duże elementy zbrojenia w postaci metali. Wielkogabarytowe elementy żelbetowe i betonowe przed podaniem do instalacji będą kruszone przy pomocy młota hydraulicznego, zamontowanego na ramieniu koparki w miejscu łyżki lub za pomocą nożyc kruszących albo łyżki ażurowej. Oczyszczony i przygotowany strumień odpadów będzie kierowany do instalacji za pomocą ładowarki. Odpady będą umieszczane w koszu zasypowym kruszarki, skąd pobierane będą na szczęki kruszące. Materiał kruszony jest w wyniku działania ciśnienia wytworzonego przez zbliżające się do siebie szczęki kruszarki, gdzie jedna z nich jest nieruchoma, a druga ruchoma i regulowana. Proces kruszenia opiera się na zgniataniu, zginaniu i ścinaniu, co przekłada się na dużą wydajność maszyny. Skruszony materiał będzie frakcjonowany pod względem wielkości, oczyszczony z najdrobniejszej frakcji na podawaczu oraz oczyszczany z ewentualnych zanieczyszczeń metali żelaznych na separatorze magnetycznym. Materiał po kruszeniu będzie hałdowany w wyznaczonych miejscach magazynowania lub podawany na przesiewacz umożliwiający segregację uzyskanego kruszywa na pożądane frakcje wielkościowe.

Wytworzone odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów, po zgromadzeniu partii transportowej będą przekazane uprawnionym odbiorcom w celu ich dalszego zagospodarowania.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach*, przedstawione wyżej procesy przetwarzania klasyfikowane są jako:

R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (****)

(****) *W tym przygotowanie do ponownego użycia, recykling nieorganicznych materiałów budowlanych, odzysk materiałów nieorganicznych polegający na pracach ziemnych i usuwanie substancji powodujących ryzyko z wydobytych mas gleby i ziemi prowadzące do ich odzysku.*

lub

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (****)

(****) *Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.*

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Proces przetwarzania odpadów w instalacji kruszarki prowadzony będzie metodą R5 w celu wytworzenia kruszywa o różnej grubości ziarna, spełniającego wymagania norm



budowlanych.

Warunkiem wprowadzenia kruszywa jako produktu budowlanego na rynek jest posiadanie dokumentów potwierdzających jego bezpieczeństwo oraz właściwości użytkowe, zgodnie z przepisami rozporządzenia UE nr 305/2011 oraz ustawy z 16 kwietnia 2004 r. o *wyrobach budowlanych*. W tym celu podmiot przetwarzający odpady po zakończeniu operacji odzysku przeprowadzi badania, które wykażą, czy uzyskane kruszywa spełniają normy jakościowe przewidziane dla produktów danego rodzaju (czyli jak dla surowca pierwotnego). Dokumentem potwierdzającym spełnienie norm przewidzianych dla wyrobu budowlanego będą uzyskane wyniki badań.

Łączna roczna masa odpadów poddawanych przetwarzaniu w kruszarce oraz wytwarzanych w procesie przetwarzania w kruszarce nie przekroczy 372 000 Mg.

Wykaz rodzajów i mas odpadów przewidywanych do przetwarzania i wytwarzanych w procesie przetwarzania – w kruszarce określa odpowiednio Tabela nr 2 i Tabela nr 3.

Proces przesiewania na mokro

Do procesu przetwarzania odpadów w instalacji do przesiewania odpadów na mokro kierowane będą odpady inne niż niebezpieczne i obojętne. Odpady poddawane przetworzeniu w instalacji będą stanowiły głównie odpady pochodzące z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej. Wydajność rzeczywista/robocza przesiewacza wynosić będzie: do 180 Mg/h, 1800 Mg/dobę, 558 000 Mg/rok.

Odpady przeznaczone do przetwarzania będą dowożone na teren zakładu i z pojazdów bezpośrednio wyładowywane w pobliżu instalacji. W przypadku konieczności wcześniejszego zmagazynowania odpadów będą one gromadzone w wyznaczonych miejscach magazynowych. Odpady przed podaniem do instalacji przesiewania na mokro w razie potrzeby będą poddawane ręcznemu doczyszczeniu z zanieczyszczeń niestanowiących gruzu i pozostałych frakcji mineralnych. Na tym etapie usuwane będą zanieczyszczenia, głównie takie jak: papier i tektura, tworzywa sztuczne, metale, drewno, szkło, materiały izolacyjne, kable, itp., które bardzo często występują w odpadach budowlanych. Poszczególne zanieczyszczenia będą wydzielane i selektywnie gromadzone w workach big-bag, pojemnikach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany. W przypadku wielkogabarytowych elementów żelbetowych i betonowych w celu zmniejszenia ich gabarytów przed podaniem do instalacji będą one rozkruszone przy pomocy młota hydraulicznego zamontowanego na ramieniu koparki w miejscu łyżki lub za pomocą nożyc kruszących, wykorzystywana będzie również łyżka ażurowa. Na tym etapie przygotowania odpadów do przesiewania wydzielane będą również duże elementy zbrojenia w postaci metali żelaznych. Tak przygotowany, oczyszczony strumień odpadów będzie kierowany za pomocą ładowarki kołowej/koparki do kosza zasypowego z podawaczem wibracyjnym, na którym zatrzymywana będzie frakcja powyżej 150 mm. Frakcja max. 150 mm poprzez podajnik taśmowy kierowana będzie na przesiewacz z dyszami wodnymi, gdzie nastąpi rozdział na frakcje 32-150 mm, 2-32 mm oraz poniżej 2 mm. Frakcja 32-150 mm trafi poprzez przenośnik taśmowy do miejsca magazynowania. Frakcja 2-32 mm zostanie przeniesiona taśmociągiem do wodnej płuczki mieczowej w celu dalszego doczyszczenia i segregacji. Płuczka mieczowa pozwoli wydzielić



lekkie zanieczyszczenia w postaci tworzyw sztucznych (styropian, folia) i biomasy (gałęzie, liście), które kierowane będą do ich miejsca magazynowania. Na przenośniku taśmowym zamontowany będzie separator metali, który wydzieli zanieczyszczenia odpadami metali. Odpady metali kierowane będą do ich miejsca magazynowania. Frakcja poniżej 2 mm wraz z wodą technologiczną poprzez rynnę kierowana będzie na odwadniacz kołowy w celu oddzielenia jej od wody. Odseparowana frakcja poniżej 2 mm po przejściu przez odwadniacz kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do miejsca magazynowania. Frakcja 2-32 mm po doczyszczeniu w płuczce mieczowej rozsegregowana będzie na sitach wibracyjnych na frakcje 2-8 mm, 8-16 mm i 16-32 mm. Tak rozdzielone frakcje za pomocą przenośników taśmowych kierowane będą do miejsc magazynowania. Woda procesowa zawracana będzie do szczelnych, otwartych zbiorników bezodpływowych (lub jednego dużego zbiornika) i po odstaniu wykorzystywana będzie ponownie w procesie technologicznym. Ubytki wody uzupełniane będą z sieci wodociągowej.

Po przesianiu uzyskany materiał będzie hałdowany w miejscach magazynowania. Natomiast wytworzone odpady będą przenoszone do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów i po uzyskaniu partii transportowych zostaną przekazane do uprawnionych odbiorców w celu zagospodarowania.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach*, przedstawione wyżej procesy przetwarzania klasyfikowane są jako:

R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (****)

(****) *W tym przygotowanie do ponownego użycia, recykling nieorganicznych materiałów budowlanych, odzysk materiałów nieorganicznych polegający na pracach ziemnych i usuwanie substancji powodujących ryzyko z wydobytych mas gleby i ziemi prowadzące do ich odzysku.*

lub

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (****)

(****) *Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W zakresie oceny jakości gleby i ziemi wymagane będzie posiadanie wyników badań określających jej właściwości fizyko-chemiczne.

Warunkiem wprowadzenia kruszywa jako produktu budowlanego na rynek jest posiadanie dokumentów potwierdzających jego bezpieczeństwo oraz właściwości użytkowe, zgodnie z przepisami rozporządzenia UE nr 305/2011 oraz *ustawy z 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1213). Dokumentem potwierdzającym spełnienie norm przewidzianych dla wyrobu budowlanego będą uzyskane wyniki badań potwierdzające spełnienie określonych norm jakościowych.

Łączna roczna masa odpadów poddawanych przetwarzaniu w instalacji do przesiewania na mokro oraz wytwarzanych w procesie przetwarzania w instalacji do przesiewania na mokro nie przekroczy 558 000 Mg.

Wykaz rodzajów i mas odpadów przewidywanych do przetwarzania i wytwarzanych w procesie przetwarzania – w instalacji do przesiewania na mokro określa odpowiednio Tabela nr 4 i Tabela nr 5.



Proces przesiewania na sucho

Do procesu przetwarzania odpadów w przesiewaczu mobilnym (na sucho) kierowane będą odpady inne niż niebezpieczne i obojętne. Odpady przetwarzane w przesiewaczu będą stanowiły głównie odpady pochodzące z placów budowy, gdzie wykonywane są prace ziemne, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej. W przesiewaczu przetwarzane będą mogły być także odpady wytworzone w procesie przetwarzania na kruszarce. Wydajność rzeczywista/robocza przesiewacza wynosić będzie: do 150 Mg/h, 1500 Mg/dobę, 465 000 Mg/rok.

Odpady przeznaczone do przetwarzania będą dowożone na teren zakładu i z pojazdów bezpośrednio wyładowywane w pobliżu instalacji. W przypadku konieczności wcześniejszego zmagazynowania odpadów będą one gromadzone w wyznaczonych miejscach magazynowych. W razie konieczności, przed podaniem na przesiewacz odpady będą poddawane ręcznemu doczyszczeniu z zanieczyszczeń niestanowiących frakcji mineralnych. Na tym etapie usuwane będą zanieczyszczenia, głównie takie jak: papier i tektura, tworzywa sztuczne, metale, drewno, szkło, itp., które bardzo często występują w odpadach budowlanych. Poszczególne zanieczyszczenia będą wydzielane i selektywnie gromadzone w workach Big-Bag, pojemnikach, kontenerach lub luzem, w sposób uporządkowany. Przygotowany i oczyszczony strumień odpadów będzie kierowany za pomocą ładowarki kołowej/ koparki do kosza zasypowego z przenośnikiem wybierającym. W wyniku pracy przesiewacza z układem dwóch niezależnych skrzyń sortujących nastąpi rozdział przesiewanych odpadów na frakcje wielkościowe. Uzyskany po przesianiu materiał będzie hałdowany w wyznaczonych miejscach magazynowania. Wytworzone odpady będą przenoszone do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów na terenie objętym przedsięwzięciem. Po uzyskaniu partii transportowej będą przekazane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, przedstawione wyżej procesy przetwarzania sklasyfikowane są jako:

R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (**)**

*(****) W tym przygotowanie do ponownego użycia, recykling nieorganicznych materiałów budowlanych, odzysk materiałów nieorganicznych polegający na pracach ziemnych i usuwanie substancji powodujących ryzyko z wydobytych mas gleby i ziemi prowadzące do ich odzysku.*

lub

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (***)**

*(*****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.*

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Proces przetwarzania odpadów w przesiewaczu prowadzony będzie metodą R5 w celu wytworzenia kruszywa o różnej grubości ziarna, spełniającego wymagania norm budowlanych oraz ziemi spełniającej kryteria odpowiednich standardów jakości. Jeżeli wyniki badań nie potwierdzą przydatności materiału po odzysku (nie będzie spełniał norm budowlanych lub jakościowych), to zostanie on sklasyfikowany jako odpad wytworzony



w procesie R12.

Warunkiem wprowadzenia kruszywa jako produktu budowlanego na rynek jest posiadanie dokumentów potwierdzających jego bezpieczeństwo oraz właściwości użytkowe, zgodnie z przepisami rozporządzenia UE nr 305/2011 oraz *ustawy z 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. z 2021 r. poz. 1213)*. Dokumentem potwierdzającym spełnienie norm przewidzianych dla wyrobu budowlanego będą uzyskane wyniki badań potwierdzające spełnienie określonych norm jakościowych.

W zakresie oceny jakości gleby i ziemi wymagane będzie posiadanie wyników badań określających jej właściwości fizyko-chemiczne.

Łączna roczna masa odpadów poddawanych przetwarzaniu w instalacji do przesiewania na sucho oraz wytwarzanych w procesie przetwarzania w instalacji do przesiewania na sucho nie przekroczy 465 000 Mg.

Wykaz rodzajów i mas odpadów przewidywanych do przetwarzania i wytwarzanych w procesie przetwarzania – w instalacji do przesiewania na sucho określa odpowiednio Tabela nr 6 i Tabela nr 7.

Etap II – przetwarzanie odpadów metali

W związku z realizacją II etapu planowanego przedsięwzięcia, Inwestor zamierza prowadzić działalność polegającą na przetwarzaniu odpadów metali w instalacji prasowniczej oraz doczyszczaniu odpadów metali w instalacji przesiewacz metali. Do procesu przetwarzania kierowane będą odpady inne niż niebezpieczne i obojętne. Instalacje przetwarzania odpadów metali pracować będą maksymalnie 10 godzin w ciągu dnia, 312 dni w roku, tj. ok. 3 120 h/rok.

Odpady metali przewidziane do przetwarzania będą kierowane do cięcia i prasowania w prasowniczych. Wytworzone odpady kierowane są do wyznaczonych miejsc magazynowania lub do doczyszczania w przesiewaczu metali. Odpady niewymagające cięcia i prasowania będą kierowane bezpośrednio do przesiewacza metali, gdzie wydzielane będą poszczególne frakcje wielkościowe metali oraz frakcje mineralne.

W ramach przetwarzania odpadów prowadzącego do utraty statusu odpadów, instalacje będą wytwarzać produkty w postaci metali spełniających wymagania obowiązujących norm jakościowych. W przypadku, gdy w procesie przetwarzania powstanie materiał, który nie będzie spełniał norm jakościowych, zostanie on zakwalifikowany jako odpad. W trakcie procesu doczyszczania/ separacji wytwarzane będą również inne odpady, które po zgromadzeniu odpowiedniej ilości transportowej będą przekazywane do odbiorców posiadających uprawnienia

w zakresie gospodarowania odpadami.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach*, przetwarzanie odpadów metali w planowanych instalacjach klasyfikowane jest jako:

R4 –Recykling lub odzysk metali i związków metali (***)

(***) W tym przygotowanie do ponownego użycia

lub

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie,



kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Prasonożyce

Prasonożyce pracować będą z wydajnością ok. 40 Mg/h. Przy założeniu pracy 10 h w ciągu doby, wydajność prasonożyc wynosić będzie: 400 Mg/dobę, 124 000 Mg/rok.

Prasonożyce są stacjonarnym, wolnostojącym urządzeniem służącym do zgniatania i cięcia złomu stalowego i kolorowego, a także odpadów przemysłowych i wielkogabarytowych. W wyniku przetwarzania odpadów otrzymuje się złom o określonej grubości i gabarytach.

Prasonożyce wyposażane są w zasyp (komorę załadunkową), umożliwiającą automatyczne przesuwanie przecinanego złomu i wstępne jego sprasowanie w podłużne i zwarte wstęgi. Następnie zgniecione odpady zostają przesunięte pod specjalnie skonstruowane nożyce gilotynowe o wzmocnionej sile cięcia. W wyniku przetwarzania powstaje złom wsadowy o określonych wymiarach, zgodny z wymaganiami odbiorców. Eksploatacja instalacji pozwoli na wytwarzanie materiału, który po przejściu procedury utraty statusu odpadów, uznany będzie za pełnowartościowy metal.

Odpady przeznaczone do przetwarzania będą dowożone na teren zakładu i wyładowywane bezpośrednio w pobliżu instalacji. Odpady przewidziane do przetwarzania w prasonożycach będą kierowane bezpośrednio do instalacji lub czasowo magazynowe w wyznaczonych miejscach, na placach magazynowych. Odpady przed podaniem do instalacji będą poddawane ręcznemu doczyszczeniu z zanieczyszczeń. Na tym etapie usuwane będą zanieczyszczenia, głównie takie jak: kable, opakowania po materiałach niebezpiecznych, które bardzo często występują w zmieszanych odpadach metali i opakowaniach z metali. Poszczególne zanieczyszczenia będą wydzielane i selektywnie umieszczone w workach BIG-BAG, pojemnikach, kontenerach lub gromadzone luzem w sposób uporządkowany. W przypadku wielkogabarytowych elementów metalowych, w celu zmniejszenia ich gabarytów przed podaniem do instalacji będą one cięte nożycami do złomu lub palnikami. Tak przygotowany, oczyszczony strumień odpadów będzie kierowany za pomocą ładowarki kołowej/ koparki/ dźwigu z chwytakiem, do kosza zasypowego prasonożyc. W wyniku pracy instalacji nastąpi przygotowanie materiału wsadowego do pieców hutniczych. Uzyskane materiały będą gromadzone na wydzielonych miejscach dla produktów.

Pocięte odpady metali niespełniające wymagań jakościowych dla produktów będą podawane na instalację przesiewacza, która będzie mogła stanowić również element dopełniający instalacji prasonożyce, w celu dodatkowego ich doczyszczenia, głównie z frakcji mineralnych.

Prasonożyce wykorzystywane na terenie planowanego przedsięwzięcia zasilane będą energią elektryczną lub własnym silnikiem spalinowym, zasilanym olejem napędowym. Przeniesienie napędu na podzespoły prasujące i tnące odbywać się będzie w sposób hydrauliczny.

Prasonożyce będą zlokalizowane na terenie analizowanego przedsięwzięcia, z uwzględnieniem potencjalnego negatywnego oddziaływania na klimat akustyczny sąsiednich terenów akustycznych.



Zgodnie z załącznikiem nr 1 do *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach*, przetwarzanie odpadów metali w planowanych instalacjach klasyfikowane jest jako:

R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali (***)

(***) *W tym przygotowanie do ponownego użycia*

lub

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (****)

(****) *Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.*

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Łączna roczna masa odpadów poddawanych przetwarzaniu w instalacji prasonożyce oraz wytwarzanych w procesie przetwarzania w instalacji prasonożyce nie przekroczy 124 000 Mg.

Wykaz rodzajów i mas odpadów przewidywanych do przetwarzania i wytwarzanych w procesie przetwarzania – w instalacji prasonożyce określa odpowiednio Tabela nr 8 i Tabela nr 9.

Przesiewacz metali

Przesiewacz metali będzie pracować z wydajnością ok. 20 Mg/h. Przy założeniu pracy 10 h w ciągu doby, wydajność prasonożyc wynosić będzie 200 Mg/dobę, 62 000 Mg/rok.

Przetwarzanie odpadów złomu w przesiewaczu ma na celu rozdział przesiewanych odpadów na poszczególne frakcje wielkościowe i ich doczyszczanie poprzez pozbycie się niepożądanych zanieczyszczeń mineralnych. Odpady powstające w procesie przetwarzania w przesiewaczu charakteryzują się wyższym stopniem jednorodności, dzięki temu wytwarzane odpady stanowią bardziej wartościowy i lepszy jakościowo surowiec. Eksploatacja instalacji pozwoli także na wytwarzanie materiału, który po przejściu procedury utraty statusu odpadów, uznany będzie za pełnowartościowy metal.

W przesiewaczu przetwarzane będą odpady metali wytworzone w prasonożycach oraz odpady metali niewymagające cięcia w prasonożycach, celem ich doczyszczania. Przesiewacz zlokalizowany będzie w sąsiedztwie prasonożyc.

Przesiewacz metali wykorzystywany na terenie planowanego przedsięwzięcia zasilany będzie energią elektryczną lub własnym silnikiem spalinowym, zasilanym olejem napędowym.

Odpady przeznaczone do przetwarzania bezpośrednio w przesiewaczu metali będą dowożone na teren zakładu i wyładowywane bezpośrednio w pobliżu instalacji. Odpady przewidziane do przetwarzania w przesiewaczu będą kierowane bezpośrednio do instalacji lub czasowo magazynowe w wyznaczonych miejscach, na placach magazynowych. Na instalację przesiewacza będą podawane również odpady metali po wcześniejszym przejściu przez instalację prasonożyce. Odpady przyjęte do przetwarzania w przesiewaczu nie podlegające wcześniejszemu cięciu w instalacji na terenie zakładu, przed podaniem do instalacji będą poddawane ręcznemu doczyszczaniu z zanieczyszczeń. Na tym etapie usuwane będą zanieczyszczenia, głównie takie jak: kable, opakowania po materiałach niebezpiecznych, które bardzo często występują w zmieszanych odpadach metali



i opakowaniach z metali. Poszczególne zanieczyszczenia będą wydzielane i selektywnie gromadzone w miejscu ich magazynowania. Tak przygotowany, oczyszczony strumień odpadów będzie kierowany za pomocą ładowarki kołowej/koparki/dźwigu z chwytakiem, do kosza zasypowego przesiewacza metali. Odpady wytworzone w przesiewaczu metali, będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie przedsięwzięcia do czasu uzyskania partii transportowej, a następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania. Natomiast wytworzone metale, stanowiące pełnowartościowy surowiec będą magazynowane w wyznaczonych miejscach niezwiązanych z magazynowaniem odpadów, a następnie przekazywane odbiorcom.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach*, przetwarzanie odpadów metali w planowanych instalacjach klasyfikowane jest jako:

R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali (***)

(***) *W tym przygotowanie do ponownego użycia*

lub

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (****)

(****) *Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.*

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Łączna roczna masa odpadów poddawanych przetwarzaniu w instalacji przesiewacz metali oraz wytwarzanych w procesie przetwarzania w instalacji przesiewacz metali nie przekroczy 62 000 Mg.

Wykaz rodzajów i mas odpadów przewidywanych do przetwarzania i wytwarzanych w procesie przetwarzania – w instalacji przesiewacz metali określa odpowiednio Tabela nr 10 i Tabela nr 11.

W ramach przetwarzania odpadów prowadzącego do utraty statusu odpadów, instalacje będą wytwarzać produkty w postaci metali spełniających wymagania obowiązujących norm jakościowych. W przypadku gdy w procesie przetwarzania powstanie materiał, który nie będzie spełniał norm jakościowych, zostanie on zakwalifikowany jako odpad. W trakcie procesu doczyszczania/separacji wytwarzane będą również inne odpady, które po zgromadzeniu odpowiedniej ilości transportowej będą przekazywane do odbiorców posiadających uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami.

Po zrealizowaniu inwestycji zakład pracować będzie w dni robocze, wyłącznie w godzinach dziennych. Dopuszcza się pracę zakładu w soboty, w razie potrzeb, wyłącznie w godzinach dziennych. Planuje się, że na etapie eksploatacji pracować będzie ok. 10 pracowników.

Rodzaje i kody odpadów w poniższych tabelach zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r.; poz. 10). * oznacza odpad niebezpieczny.



Tabela nr 1 – Rodzaje i kody odpadów przewidziane do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
3.	02 01 10	Odpady metalowe
4.	03 01 01	Odpady kory i korka
5.	03 01 99	Inne niewymienione odpady
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna
7.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
8.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
9.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
10.	07 02 99	Inne niewymienione odpady
11.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza
12.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza
13.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
14.	10 09 99	Inne niewymienione odpady
15.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
16.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)
17.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy
18.	11 05 01	Cynk twardy
19.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
20.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
21.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali żelaznych
22.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
23.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
24.	12 01 13	Odpady spawalnicze
25.	12 01 99	Inne niewymienione odpady
26.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
27.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
28.	15 01 03	Opakowania z drewna
29.	15 01 04	Opakowania z metali
30.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
31.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
32.	15 01 07	Opakowania ze szkła
33.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
34.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
35.	16 01 03	Zużyte opony
36.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11
37.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony
38.	16 01 17	Metale żelazne



Prezydent Miasta Gdańska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
39.	16 01 18	Metale nieżelazne
40.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
41.	16 01 20	Szkło
42.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
43.	16 01 99	Inne niewymienione odpady
44.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
45.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
46.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
47.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
48.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)
49.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
50.	17 01 02	Gruz ceglany
51.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
52.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
53.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
54.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
55.	17 01 82	Inne niewymienione odpady
56.	17 02 01	Drewno
57.	17 02 02	Szkło
58.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
59.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01
60.	17 03 80	Odpadowa papa
61.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
62.	17 04 02	Aluminium
63.	17 04 03	Ołów
64.	17 04 04	Cynk
65.	17 04 05	Żelazo i stal
66.	17 04 06	Cyna
67.	17 04 07	Mieszanki metali
68.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
69.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
70.	17 05 06	Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05
71.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
72.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
73.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
74.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
75.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych
76.	19 10 01	Odpady żelaza i stali



Prezydent Miasta Gdańska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
77.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
78.	19 12 01	Papier i tektura
79.	19 12 02	Metale żelazne
80.	19 12 03	Metale nieżelazne
81.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
82.	19 12 05	Szkło
83.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
84.	19 12 08	Tekstylia
85.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
86.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
87.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
88.	20 01 01	Papier i tektura
89.	20 01 02	Szkło
90.	20 01 10	Odzież
91.	20 01 11	Tekstylia
92.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
93.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
94.	20 01 40	Metale
95.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie

Tabela nr 2 – Rodzaje i masy odpadów przewidziane do przetwarzania w instalacji - kruszarce

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	372 000
2.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	372 000
3.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	372 000
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	372 000
5.	17 01 02	Gruz ceglany	372 000
6.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	372 000
7.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	372 000
8.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	372 000
9.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	372 000
10.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	372 000
11.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	372 000
12.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	372 000
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	372 000
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	372 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania			372 000



Tabela nr 3 – Rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania w procesie przetwarzania w instalacji - kruszarce

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	372 000
2.	17 01 02	Gruz ceglany	372 000
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	372 000
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	372 000
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	372 000
6.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	372 000
7.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	372 000
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 000
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	15 000
10.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	30 000
11.	19 12 01	Papier i tektura	3 000
12.	19 12 02	Metale żelazne	20 000
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000
15.	19 12 05	Szkło	5 000
16.	19 12 08	Tekstylia	5 000
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000
18.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	372 000
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	40 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania			372 000

Tabela nr 4 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do przetwarzania w instalacji przesiewania na mokro

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	558 000
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	558 000
3.	17 01 02	Gruz ceglany	558 000
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.	558 000
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	558 000
6.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	558 000
7.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	558 000
8.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	558 000
9.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	558 000
10.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 03	558 000



Prezydent Miasta Gdańska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
11.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	558 000
12.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	558 000
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	558 000
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	558 000
15.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	558 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania			558 000

Tabela nr 5 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do wytwarzania w procesie przetwarzania w instalacji przesiewania na mokro

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	558 000
2.	17 01 02	Gruz ceglany	558 000
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	558 000
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	558 000
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	558 000
6.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	558 000
7.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	558 000
8.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	558 000
9.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 03	558 000
10.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	558 000
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2 000
12.	19 12 01	Papier i tektura	2 000
13.	19 12 02	Metale żelazne	10 000
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
16.	19 12 05	Szkło	10 000
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000
18.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	558 000
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	60 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania			558 000

Tabela nr 6 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do przetwarzania w instalacji przesiewania na sucho

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	465 000



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	465 000
3.	17 01 02	Gruz ceglany	465 000
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.	465 000
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	465 000
6.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	465 000
7.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	465 000
8.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	465 000
9.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	465 000
10.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	465 000
11.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	465 000
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	465 000
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	465 000
14.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	465 000
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	465 000
16.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	465 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania			465 000

Tabela nr 7 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do wytwarzania w procesie przetwarzania w instalacji przesiewania na sucho

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	465 000
2.	17 01 02	Gruz ceglany	465 000
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	465 000
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	465 000
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	465 000
6.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	465 000
7.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	465 000
8.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	465 000
9.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 03	465 000
10.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	465 000
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	465 000
12.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	40 000
13.	19 12 01	Papier i tektura	5 000
14.	19 12 02	Metale żelazne	20 000
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000
17.	19 12 05	Szkło	10 000
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000
19.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	465 000



Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	40 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania			465 000

Tabela nr 8 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do przetwarzania w instalacji prasonożyce

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 10	Odpady metalowe	124 000
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	124 000
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	124 000
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	124 000
5.	11 05 01	Cynk twardy	124 000
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	124 000
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	124 000
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	124 000
9.	15 01 04	Opakowania z metali	124 000
10.	16 01 17	Metale żelazne	124 000
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	124 000
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	124 000
13.	17 04 02	Aluminium	124 000
14.	17 04 03	Ołów	124 000
15.	17 04 04	Cynk	124 000
16.	17 04 05	Żelazo i stal	124 000
17.	17 04 06	Cyna	124 000
18.	17 04 07	Mieszanki metali	124 000
19.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	124 000
20.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	124 000
21.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	124 000
22.	19 12 02	Metale żelazne	124 000
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	124 000
24.	20 01 40	Metale	124 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania			124 000

Tabela nr 9 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do wytwarzania w procesie przetwarzania w instalacji prasonożyce

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznym lub nimi zanieczyszczone	150
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	150
3.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100
4.	19 12 02	Metale żelazne	124 000
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	124 000
6.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10 000
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	5 000



Prezydent Miasta Gdańska

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
		mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania			124 000

Tabela nr 10 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do przetwarzania w instalacji przesiewacz metali

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 10	Odpady metalowe	62 000
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	62 000
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	62 000
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	62 000
5.	11 05 01	Cynk twardy	62 000
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	62 000
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	62 000
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	62 000
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	62 000
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	62 000
11.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	62 000
12.	15 01 04	Opakowania z metali	62 000
13.	16 01 17	Metale żelazne	62 000
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	62 000
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	62 000
16.	17 04 02	Aluminium	62 000
17.	17 04 03	Ołów	62 000
18.	17 04 04	Cynk	62 000
19.	17 04 05	Żelazo i stal	62 000
20.	17 04 06	Cyna	62 000
21.	17 04 07	Mieszanki metali	62 000
22.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	62 000
23.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	62 000
24.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	62 000
25.	19 12 02	Metale żelazne	62 000
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	62 000
27.	20 01 40	Metale	62 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania			62 000

Tabela nr 11 - Rodzaje i masy odpadów przewidziane do wytwarzania w procesie przetwarzania instalacji przesiewacz metali

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznym lub nimi zanieczyszczone	100
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	100
3.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	50



Prezydent Miasta Gdańska

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
4.	19 12 02	Metale żelazne	62 000
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	62 000
6.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10 000
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	500
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8 000
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania			62 000

PREZYDENT MIASTA GDAŃSKA

z up.

Maciej Lorek

DYREKTOR WYDZIAŁU ŚRODOWISKA

/Podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/