

Lubawka 17.04.2026

L. dz.76...../2026RADA MIEJSKA w LUBAWCE
WPŁYNEŁO DNIA 20.04.26
L.dz. 90 Zał.
Podpis WJ**Pan Arkadiusz Wierciński**
Przewodniczący Rady Miejskiej w
Lubawce

Dotyczy: Informacje nt.: systemu gospodarowani odpadami w Gminie Lubawka.

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sanikom sp. z o.o. świadczy, na terenie Miasta i Gminy Lubawka, usługę odbioru odpadów komunalnych oraz ich przetwarzania. Działalności te prowadzone są na podstawie posiadanych decyzji administracyjnych: pozwolenia zintegrowanego, decyzji na zbieranie z wytwarzaniem, wpisu do bazy o produktach i opakowaniach, wpisu do *rejestr* działalności regulowanej w zakresie odbierania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości.

Usługi świadczone na rzecz gminy prowadzone są w oparciu o przepisy Ustawy o odpadach, Ustawy o utrzymaniu porządku i czystości w gminach, Rozporządzenia w sprawie składowisk odpadów, Rozporządzenia w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania, Rozporządzenia w sprawie sposobu selektywnego zbierania wybranych frakcji odpadów, Rozporządzenia w sprawie szczegółowych wymagań w zakresie odbierania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości.

Odbiór odpadów z terenu Miasta i Gminy Lubawka

W 2025 r. i do chwili obecnej odbiór odpadów z nieruchomości zamieszkałych świadczony jest na w oparciu o umowę zawartą w trybie „in house”. Umowa ta obowiązuje do 30 czerwca 2026 r. Dodatkowo z Gminą zawarte zostały dwie umowy na odbiór i zagospodarowanie odpadów komunalnych z cmentarza i placu targowego. Nieruchomości niezabudowane nie są objęte systemem gminnym. Sanikom odbiera odpady z tych nieruchomości na podstawie 138 umów indywidualnych.

Do obsługi Gminy przeznaczono cztery samochody ciężarowe. W pełnym wymiarze pracuje śmieciarka z jednokomorową zabudową bezpylną. Śmieciarka z zabudową trzykomorową pracuje na terenie Miasta i Gminy około 14 dni, natomiast śmieciarka do odbioru odpadów bio dwa lub trzy razy w miesiącu. Dodatkowo odpady przyjęte do PSZOK-u transportowane są do instalacji przetwarzającej odpady za pomocą samochodu z zabudową hakową.

Gmina obsługiwana jest przy pomocy siedmiu pracowników – trzech kierowców, w tym jeden kierowca samochodu z zabudową hakową, oraz czterech ładowaczy.

Odpady komunalne zmieszane oraz zebrane selektywnie odpady ulegające biodegradacji pochodzące z zabudowy niskiej (domki) odbierane są nie rzadziej niż jeden raz na dwa tygodnie, nie dopuszczając jednak do zalegania odpadów i przepełnienia pojemników. Natomiast odpady z zabudowy wielomieszkańcowej, na terenie miejskim, w okresie od kwietnia do października, odbierane są nie rzadziej niż raz na tydzień. Segregowane odpady komunalne typu: papier, szkło, metale i tworzywa sztuczne, odbierane są nie rzadziej niż raz na dwa tygodnie, nie dopuszczając jednak do zalegania odpadów i przepełnienia pojemników, w których są zbierane. Odpady gabarytowe zbieramy dwa razy do roku. W tym celu, we współpracy z Gminą, organizowane są dwie objazdowe zbiórki odpadów wielkogabarytowych pochodzących z gospodarstw domowych, tzw. „wystawka”. Zbiórka wiosenna prowadzona była od 9 - 13 marzec 2026 r., a termin tzw. zbiórki jesiennej będzie zaplanowany po dopełnieniu formalności związanych z nową umową. Dodatkowo raz na kwartał Sanikom prowadzi zbiórkę kontenerową odpadów wielkogabarytowych. Podstawiamy kontenery w 5 lokalizacjach wskazanych przez Gminę. W tym roku w takiej formie organizowaliśmy akcję : 18 kwietnia kolejna planowana jest na 26 czerwca.

Odbiór odpadów realizowany jest z pojemników oraz za pomocą worków. Nieruchomości zamieszkałe zostały wyposażone nieodpłatnie przez Sanikom w pojemniki.

Ilości pojemników dostarczonych przez Sanikom w poszczególnych miejscowościach.

Lp.	Nazwa ulicy	Ilość pojemników (szt.)					Suma
		1100	400	240	120	110	
1.	Błazejów	4	0	1	57	29	91
2.	Uniemyśl	0	0	2	14	7	23
3.	Okrzeszyn	8	0	10	18	7	43
4.	Lubawka	55	2	70	125	71	323
5.	Chełmsko Śląskie	60	0	25	85	32	202
6.	Opawa/Niedamirów	0	0	8	35	31	74
7.	Miszkowice	14	1	25	110	42	192
8.	Jarkowice	5	0	10	55	38	108
9.	Bukówka	2	0	7	58	12	79
10.	Paczyń	2	0	0	5	5	12
11.	Stara Białka	3	0	0	16	48	67
12.	Błazkowa	2	0	3	20	23	48
13.	Paprotki	3	0	5	10	10	28
	Suma	158	3	166	608	355	1290

Nieruchomości niezamieszkałe zabezpieczają pojemniki samodzielnie, w ilościach zgodnych z zawartą umową z Sanikodem. Mycie pojemników jest w zakresie usługi odbioru odpadów. Odbywa się 2 razy do roku. Praca ta wykonywana jest przy użyciu śmieciarko-myjki z zabudową umożliwiającą zgromadzenie odcieku po umytych pojemnikach. Pierwsze mycie przeprowadzone zostanie w dniach 11- 22 maja 2026. Drugie mycie zaplanowano na miesiąc październik.

W 2025 r. wydaliśmy około 27 100 worków.

PSZOK prowadzony jest dla Miasta i Gminy w Lubawce przy ul. Komunalnej 3. Punkt czynny jest od poniedziałku do piątku w godz. 8:00 – 17:00, a w sobotę 8:00 – 14:00. W PSZOK-u przyjmowane są: zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, zużyte baterie i akumulatory, meble i inne odpady wielkogabarytowe, zużyte opony (samochody osobowe i dostawcze), chemikalia, przeterminowane leki, odpady zielone, papier, metale, tworzywa sztuczne, szkło, opakowania wielomateriałowe oraz odpady ulegające biodegradacji, odpady budowlane i rozbiórkowe.

Równoległe z usługą odbioru odpadów Sanikom jest zobowiązany do przeprowadzenia akcji edukacji ekologicznej. Działania prowadzone będą przez zewnętrzną firmę w miesiącu październik 2025, 3 razy w szkołach w: Chełmsku Śląskim, Lubawce i Miskowicach.

Ilości odpadów odebranych z Gminy Lubawka (nieruchomości zamieszkałe) w 2025 r i za 3 m-ce 2026 r.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg 2025 r.	Ilość w Mg 3 m-ce 2026 r.
1	150101	papier	18,50	3,90
2	150106	tworzywa i metale	339,60	77,20
3	150107	szkło	136,66	31,18
4	160103	zużyte opony	19,60	0,00
5	200123*	urządzenia zawierające freony	1,76	0,00
6	200135/36	elektrozłom	1,00	0,00
7	200201	bio	236,84	23,34
8	200301	zmieszane	2 326,52	564,70
9	200307	gabaryty	51,08	18,46
		Razem	3 093,46	3131,56

Ilości odpadów dostarczonych do PSZOK-u z Gminy Lubawka w 2025 r i za 3 m-ce 2026 r.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg 2025 r.	Ilość w Mg 3 m-ce 2026 r.
1	150101	papier	3,60	0,00
2	150102/06	Tworzywa i metale	0,00	0,00
3	150107	szkło	1,44	0,00
4	160103	zużyte opony	21,12	7,10
5	170101/170107	Odpady betonu	69,18	16,90
6	200110/20011	Odzież/tekstyli	18,24	5,86
7	200121*	lampy fluorescencyjne	0,031	0,00
8	200123*	urządzenia zawierające freony	3,592	0,30

9	200128	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje	1,38	0,00
10	200132	leki	0,032	0,022
11	200133*	baterie	0,365	0,00
12	200134	baterie i akumulatory	1,527	0,26
13	200135*	Urządzenia elektryczne (niebezpieczne)	4,053	0,82
14	200136	Urządzenia elektryczne	2,77	2,51
15	200201	bio	43,70	7,04
16	200307	gabaryty	146,44	25,94
17	150110*	farby	0,20	0,00
Razem			317,67	66,752

Ilości odpadów odebranych z Gminy Lubawka(niezamieszkałe tj. pojemniki na deklaracje i zlecenia)
w 2025 r i za 3 m-ce 2026 r.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg 2025 r.	Ilość w Mg 3 m-ce 2026 r.
1	150101	papier	19,02	4,08
2	150102	tworzywa	22,86	1,76
3	150106	Tworzywa i metale	29,22	5,78
4	150107	szkło	8,50	2,38
5	160214	elektronika	0,73	0,00
6	160103	opony	0,40	0,00
7	170101	gruz	45,82	0,00
8	170107	gruz zmieszany	22,74	2,06
9	200136	urządzenia elektryczne	0,00	0,00
10	200201	bio	60,72	1,60
11	200301	zmieszane	304,06	66,18
12	200307	gabaryty	31,18	4,12
Razem			545,25	87,96

Ceny obowiązujące za odbiór odpadów z terenu Gminy Lubawka w 2025 r., netto za Mg.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ceny (netto) zł/Mg z umowy in house do października	Ceny (netto) zł/Mg z umowy in house listopad - grudzień
1	150101	papier	425,00	442,00
2	150106	zmieszane opakowaniowe	480,00	499,00
3	150107	szkło	375,00	390,00
4	200201	ulegające biodegradacji	360,00	374,00
5	200307	gabaryty	470,00	489,00
6	200301	zmieszane	370,00	385,00

Przetwarzanie odpadów z terenu Miasta i Gminy Lubawka

Odpady odebrane z terenu Miasta i Gminy Lubawka oraz z PSZOK-u dostarczane są do Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Lubawce przy ul. Zielonej 30 oraz Sortowni Odpadów Selektywnie Zebranych przy ulicy Komunalnej 3 w Lubawce. Zakład Unieszkodliwiania Odpadów posiada status Instalacji Komunalnej w zakresie MBP.

Zakład przy ul. Zielonej pracuje w układzie dwuzmianowym, a sortownia przy ulicy Komunalnej, po wybudowaniu nowej linii w ramach projektu POLiŚ, w układzie jednej zmiany. Zatrudnienie na obu zakładach kształtowało się na poziomie 97 osób (59 osób w zakładzie przy ulicy Zielonej i 38 osób w zakładzie przy ulicy Komunalnej 3 – w tym 14 pracowników z Ukrainy, pozyskanych od zewnętrznej agencji pracy w wyniku przetargu nieograniczonego).

Na instalacji MBP prowadzony jest proces przetwarzania odpadów R12 w części mechanicznej oraz D8 i R3 tj.: biostabilizacja i kompostowanie. W wyniku tego powstaje biostabilizat, który unieszkodliwiany jest w procesie D5 (składowanie) lub przekazywany do procesu odzysku R3 (rekultywacja). W 2025 r. spółka kierowała strumień biostabilizatu na składowiska odpadów, które były w trakcie rekultywacji. W największej skali odpady wykorzystane były do rekultywacji składowisk Przedsiębiorstwa Rodzinnego MERTA & MERTA, FORMECO, S4F, GREENeko- RECLUT-Recult.

Spółka przetwarza odpady komunalne zmieszane (20 03 01) zgodnie z wymogami jakie stawiane są dla Instalacji Komunalnych, a w szczególności zgodnie z posiadaną decyzją pozwolenie zintegrowane. Celem prowadzenia procesów w obrębie ZUO jest maksymalizacja odzysku frakcji surowcowych, wydzielenie frakcji organicznej poniżej 80 mm oraz ich dalsza biostabilizacja. Pozwala to na redukcję masy i objętości organiki, a także zmniejszenie ilości tych odpadów do składowania. Natomiast frakcja pow. 80 mm. możliwa jest do dalszego przetwarzania na przykład w kierunku paliwa alternatywnego. Jest to obecnie frakcja odpadów, która w największym stopniu obciąża koszty przetwarzania i powoduje wzrost ceny za przyjęci odpadów do przetwarzania.

Proces charakteryzuje się następującymi fazami/elementami:

1. Przyjęcie odpadów na instalację/automatyczne ważenie/ewidencja odpadów.
2. Wyładunek w hali przyjęć.

3. Skierowanie odpadów do procesu R12. Zasadnicze elementy procesu to: wysortowanie odpadów surowcowych (szkło, metale, pet, folia, wielomateriałowe, tarasujące) i problemowych na kabinie, rozdrobnienie odpadów do wielkości 300 mm, wydzielenie metali żelaznych separatorem elektromagnetycznym, przesianie na frakcje granulometryczne, skierowanie frakcji podsitowej do biostabilizacji (tu możliwe opcje zgodnie ze schematem), wyseparowanie z frakcji nadsitowej metali żelaznych (ponownie) i nieżelaznych na separatorze wiropędowym, wydzielenie ze strumienia pow. 300 mm papieru i frakcji palnych, dalsze rozdrobnienie frakcji palnych i załadunek do kontenera, bądź sprasowanie na prasie poziomej firmy Paal.
4. Skierowanie odpadów do procesu D8. Po przesianiu frakcja podsitowa kierowana jest do boksów w celu intensywnej biostabilizacji. Odpady są ważone i ewidencjonowane w systemie przez ponowne przejazdy samochodów przez wagę. Masa odpadów w poszczególnych tunelach jest ewidencjonowana, a jej redukcja rozliczana w stosunku do każdego boksu oraz w układzie gminnym. Pryzmy napowietrzane są automatycznie. Proces prowadzony jest od 2 do 3 tygodni. Proces kontrolowany jest za pomocą sond (pomiar temperatury i natlenienia) w pryzmie, a na podstawie odczytów można stwierdzić, czy proces zachodzi i czy konieczne jest zwiększenie częstotliwości napowietrzania. Okresowo temperatura w pryzmie wynosi nawet 75 stopni Celcjusza, można więc mówić o higienizacji odpadu. Poprzez prowadzenie dokładnego bilansu masowego możemy stwierdzić redukcję masy i objętości odpadów w procesie D8 do średnio 25%. Jest to efekt ekologiczny, mający przełożenie na wypełnienie obowiązków gmin w zakresie redukcji odpadów biodegradowalnych do składowania oraz zmniejszenie opłat płaconych za gospodarcze korzystanie ze środowiska. Po okresie przebywania odpadu w reaktorze i wyładunku odpad układany jest na płycie do dojrzewania i przetrucany przetrucarką do kompostu.
5. Wytworzony w procesie biostabilizat (frakcja 20- 80 mm) składowany jest na składowisku w Pielgrzymce. Z kolei frakcja 0-20 mm (190503) kierowana była w 2025 r. do rekultywacji składowisk odpadów. Frakcja nadsitowa 19 12 12 (80-300 mm z odpadów 200301, zbiórki selektywnej i gabarytu) przekazywana była do firm zewnętrznych w celu ich dalszego zagospodarowania.

Równoległe do procesu D8 (unieszkodliwianie przez biostabilizację) prowadzony był proces na odpadzie bio pozyskanym w sposób selektywny m.in. z utrzymania terenów zielonych – kompostowanie.

Spółka w 2025 r. zarządzała pięcioma składowiskami odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne: jednym czynnym i czterema po rekultywacji lub w jej trakcie. Są to składowiska w: Lubawce (czynne i zrehabilitowane), Płóczkach dolnych (w trakcie rekultywacji), Wojcieszowie, Czarnym Borze i Boguszowie Gorcach (po rekultywacji).

Do obu sortowni, w 2025 r., przyjmowane były odpady ze 27 gmin obsługiwanych przez Spółkę. Obecnie Spółka obsługuje tą działalnością 29 gmin. W 2025 r. przyjęto z tych gmin na instalacje prowadzone przez spółkę (dwie linie sortownicze i 2 składowiska odpadów) w sumie 74 595 Mg odpadów.

Instalacja przy ul. Komunalnej 3 przyjmuje odpady zabrane w sposób selektywny: papier (150101) i zmieszane odpady opakowaniowe (150106). Wydajność instalacji to około 7 Mg/h,

instalacja pracuje na jedną zmianę. W sposób automatyczny z manualną jedynie kontrolą i ewentualnym doczyszczaniem, uzyskiwanych jest 11 frakcji surowcowych, które można kierować do sprzedaży. Są to: papier/karton, PET niebieski, PET zielony, PET transparentny, PP, PE, PS, TETRA, folia mix, metale żelazne, metale nieżelazne.

Proces charakteryzuje się następującymi fazami/elementami:

Strumień odpadów z selektywnej zbiórki (zmieszane odpady opakowaniowe i papier) kierowany jest do zasobni, zlokalizowanej w hali technologicznej segregacji odpadów. Odpady magazynowane są w zasobni. Z zasobni odpady za pomocą ładowarki podawane są na nadawcę rozrywarki worków. Po rozrywance worków, kanałem nadawczym, odpady skierowane są na kabinę wstępną (min. 6 stanowisk pracy / 4 osoby), gdzie wydzielone są duże folie, kartony, tworzywa sztuczne, odpady wielkogabarytowe, niebezpieczne oraz ewentualnie szkło. W ramach kabiny wstępnej wykonane są cztery zsypy główne pod kabinę oraz cztery zrzutnie ścienne do kontenera typu koleba: na gruz, szkło i ewentualne odpady niebezpieczne. Odpady z kabiny wstępnej trafiają do 2 niezależnych boksów pod kabiną z możliwością odbioru materiału przez ładowarkę, oraz dodatkowo czterech kontenerów typu koleba.

Po kabinie wstępnej odpady podane są za pomocą przenośników taśmowych na sito kaskadowe trzyfrakcyjne 40/340 mm, gdzie wydzielone są frakcje: poniżej 40mm oraz powyżej 340 mm oraz wynikowo frakcja 40-340 mm. Frakcja >340 mm trafia do boksu zadanego poza obrysem hali sortowni. Frakcja <40 mm skierowana jest jako balast automatycznie do kontenera. Frakcja 40-340 mm skierowana jest do dalszej segregacji na linii sortowniczej.

Frakcja 40-340 mm skierowana jest po sicie kaskadowym na separator optopneumatyczny NIR 1, gdzie wydzielone są tworzywa sztuczne (+) i pozostałość (-) (balast). Tworzywa sztuczne wydzielone na separatorze optopneumatycznym NIR 1 skierowane są na separator balistyczny celem wydzielenia frakcji płaskiej (2D) i toczącej się (3D). Frakcja 2D wydzielona na separatorze balistycznym skierowana jest do kabiny sortowniczej na stanowiska sortownicze, gdzie ręcznie (6 stanowisk sortowniczych / 6 osób) wysegregowana jest folia LDPE mix, folia transparentna i ew. błędnie wybrany przez separator NIR 1 np. karton. Pozostałość strumienia frakcji 2D jest skierowana automatycznie przenośnika bunkrowego pod kabinami na preRDF. Stamtąd jest podany do prasy lub prasokontenera poprzez taśmociąg rewersyjny.

Pozostałość po separatorze optopneumatycznym NIR 1 skierowana jest na separator optopneumatyczny NIR 2, gdzie wydzielony jest karton i papier (+) (pozytywnie). Wydzielony karton i papier skierowany jest do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie (3 stanowiska sortownicze / 2 osoby) wydzielone są zanieczyszczenia i ewentualnie następuje rozdział na karton - papier gazetowy. Reszta strumienia papieru jako papier mix skierowana jest automatycznie do boksu.

Balast po separatorze optopneumatycznym NIR 2 skierowany jest na separator metali żelaznych (wydzielenie żelaza) i dalej na separator metali nieżelaznych (wydzielenie aluminium). Strumień metali (żelazo, aluminium) skierowany jest do kabiny sortowniczej celem podczyszczenia / kontroli (2 stanowiska sortownicze / 1 osoba). Metale oraz nie-metale transportowane są jednym taśmociągiem podzielonym przegrodą. Balast po separatorze metali nieżelaznych skierowany do stacji załadunku praso-kontenera poprzez kabinę kontroli balastu. Tu następować będzie wybór nie wyseparowanych frakcji na NIR 1 i NIR2 oraz separatorach metali. Przenośnik frakcji „BALAST INNE” umożliwi pracę 1 osoby (2 stanowiska sortownicze), z jednej strony taśmociągu jedno oraz jedno od czoła.

Fracja 3D po separatorze balistycznym skierowana jest na układ dwóch separatorów optopneumatycznych trójdrożnych. Zabudowano dwa następujące kolejno po sobie separatory potrójne NIR 3 i NIR 4. Układ separatorów jest tak skonstruowany aby umożliwić oddzielne, automatyczne, selektywne wydzielenie 7 frakcji materiałowych: PET MIX (w tym transparentny, bez niebieskiego i zielonego), PET niebieski, PET zielony, PP, PEHD, PS i tetra (wielomateriałowe). Odpady są podane do sąsiedniej zblokowanej kabiny sortowniczej trzema taśmociągami wyposażonymi w przegrody uniemożliwiające mieszanie się materiałów.

Wszystkie trzy frakcje PET'ów: transparentnego, niebieskiego i zielonego, transportowane są na jednym taśmociągu podzielonym przegrodami. Przenośnik frakcji PET umożliwia pracę 4 osób (4 stanowiska sortownicze), po jednym stanowisku z każdej strony taśmociągu oraz dwa od czoła. Przenośnik frakcji PE, PP, TERTA umożliwia pracę 4 osób (4 stanowiska sortownicze), po jednym stanowisku z każdej strony taśmociągu oraz dwa od czoła. Przenośnik frakcji PS, Balast umożliwia pracę 3 osób (3 stanowiska sortownicze), jedno stanowisko z boku taśmociągu oraz dwa od czoła.

Kabina sortownicza, do której trafią wysortowane na układzie separatorów tworzywa z frakcji 3D jest wyposażona w 7 boksów do oddzielnego magazynowania 7 frakcji surowcowych i 1 przenośnika bunkrowego na preRDF.

Surowce wtórne wydzielone na stanowiskach sortowniczych skierowane są do boksów pod kabiną, skąd są podane za pomocą wózka widłowego w kierunku przenośnika kanałowego i na prasę do surowców wtórnych wyposażoną w perforator. Układ przenośników taśmowych przed prasą do surowców wtórnych jest wyposażony w przenośnik rewersyjny który umożliwia ominięcie prasy i podanie materiału do prasokontenera.

Działalność przetwarzania odpadów stanowi usługę publiczną w myśl Wytycznych Ministerstwa Rozwoju Regionalnego w zakresie reguł dofinansowania z programów operacyjnych podmiotów realizujących obowiązek świadczenia usług publicznych w ramach zadań własnych jednostek samorządu terytorialnego w gospodarce odpadami z dnia 23 lipca 2012 r. Zagadnienie dopuszczalności rekompensaty przekazywanej Spółce w związku z realizacją tych zadań badane było wielokrotnie na etapie realizacji projektów UE.

Ceny za przyjęcie i zagospodarowanie niektórych odpadów w instalacjach Sanikom w 2025 r., netto za Mg.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	zł/Mg
1	150101	papier	215,00
3	150106	zmieszane odpady opakowaniowe	440,00
4	150107	szkło	105,00
5	200201	odpady bio	429,00
6	200301	Zmieszane odpady komunalne	646,00
7	200307	Odpady wielkogabarytowe	770,00 – 1100,00

Ilości odpadów przyjętych do ZUO w Lubawce, ul. Zielona 30, z nieruchomości zamieszkałych i niezamieszkałych, ogółem i z gminy Lubawka, w Mg.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ogółem 2025 r.	Ogółem 2026 r. (styczeń-marzec)	Z gminy Lubawka 2025 r.	Z gminy Lubawka, 2026 r. (styczeń-marzec)
1	200301	zmieszane odpady komunalne	4 7006,36	12 193,88	2 630,58	630,880
2	200307	odpady wielkogabarytowe	4 040,08	847,28	82,26	22,580
3	200201	odpady bio	9 254,83	1 300,08	297,56	24,940
4	160103	zużyte opony	57,06	0,00	1,38	0,000

Ilości odpadów przyjętych do instalacji w Lubawce ul. Komunalna 3, z nieruchomości zamieszkałych i niezamieszkałych, ogółem i z gminy Lubawka, w Mg.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ogółem 2025 r.	Ogółem 2026 r. (styczeń-marzec)	Z gminy Lubawka 2025 r.	Z gminy Lubawka, 2026 r. (styczeń-marzec)
1	150101	papier	2 332,38	535,96	37,52	7,98
2	150102	tworzywa sztuczne	118,18	29,07	22,86	1,76
3	150106	zmieszane opakowaniowe	6 586,56	1 518,30	368,82	82,98
4	150107	szkło	1 738,20	487,04	145,16	33,56
5	160103	opony	325,34	73,40	18,62	0,00

PREZES ZARZĄDU
Edward Kaczor