

Białystok, dnia 26 kwietnia 2018 r.

DOS-II.7222.2.1.2018

## DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 3, art. 217, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.), art. 41 ust. 1, ust. 3 pkt 1 lit. a i c, art. 45 ust. 4 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2018 r. poz. 21 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usługowo-Handlowo-Produkcyjnego „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku przy ul. Kombatantów 4 z dnia 22 lutego 2018 r. (znak: NKZ.WOS.4223.1.2018.ZSK), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji wchodzących w skład Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, gm. Juchnowiec Kościelny oraz ujednoczenia jego zapisów,

### s t w i e r d z a m     w y g a ś n i ę c i e

**decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 30 listopada 2015 r. (znak: DOS-II.7222.1.7.2015) – pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych oraz instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanych na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, gm. Juchnowiec Kościelny, zmienionej decyzjami z dnia 29 marca 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.6.2016), z dnia 21 czerwca 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.8.2016), z dnia 7 września 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.14.2016) oraz z dnia 27 marca 2017 r. (znak: DOS-II.7222.1.5.2017),**

### u d z i e l a m

**Przedsiębiorstwu Usługowo-Handlowo-Produkcyjnemu „LECH” Sp. z o.o. (NIP: 542-020-03-81, REGON: 050001472), pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:**

- a) do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,
- b) do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej,
- c) do odzysku odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,

## **o b e j m u j ę**

**pozwoleniem zintegrowanym instalacje i urządzenia będące w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z ww. instalacjami oraz obiekty wchodzące w skład Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych (ZUOK) w Hryniewiczach,**

z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

### **I. Rodzaj i parametry instalacji.**

#### **1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Przedmiotem działalności Przedsiębiorstwa Usługowo-Handlowo-Produkcyjnego „LECH” Sp. z o.o. jest prowadzenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, w którym są wytwarzane, przetwarzane i zbierane odpady. W skład ZUOK wchodzi następujące instalacje:

- a) do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton,
- b) do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne o zdolności przetwarzania do 36 000 Mg/rok przy pracy jednozmianowej, z możliwością pracy na dwie lub trzy zmiany, w dalszej części decyzji jako „stara sortownia”,
- c) do mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania do 40 000 Mg/rok dla odpadów komunalnych zbieranych selektywnie lub do 120 000 Mg/rok dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych przy pracy na dwie zmiany, w dalszej części decyzji jako „nowa sortownia”,
- d) do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów) o zdolności przetwarzania do 20 000 Mg/rok,
- e) do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów) o zdolności przetwarzania (łącznie dla procesów odzysku i unieszkodliwiania) do 13 000 Mg/rok,
- f) do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego o zdolności przetwarzania do 2 500 Mg/rok,
- g) do mechanicznego przetwarzania odpadów (rozdrabniacz Doppstadt) o zdolności przetwarzania do 60 Mg/h.

#### **2. Charakterystyka ogólna instalacji.**

##### **2.1. Lokalizacja instalacji**

Zakład Utylizacji Odpadów Komunalnych (ZUOK) zlokalizowany jest w Hryniewiczach na działkach o numerach ewidencyjnych: 103/11, 103/12, 103/20, 103/22, 103/24, 105/6, 105/8, 105/11, 106/4, 107/2, 107/3, 108/4, 108/5, 108/7, 108/8, 109/2, 109/3, 109/4, 112/2, 112/7, 113/1, 113/2, 113/3, 168/1, 423, 435/2, 436, 441, 442, 443, 444, 445 (obręb geodezyjny 11 Hryniewicze) o łącznej powierzchni 42,1858 ha.

## 2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC, instalacji będących w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z instalacjami IPPC oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:

2.2.1. Na terenie ZUOK w Hryniewiczach eksploatowane są następujące instalacje IPPC:

- instalacja do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton,
- instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej,
- instalacja do odzysku odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

2.2.2. W skład instalacji IPPC do składowania odpadów wchodzi:

a) kwatera 4A:

- podstawowe parametry techniczne:

Parametr	Jednostka	Sektor I	Sektor II
		Wielkość	
Powierzchnia dna	m <sup>2</sup>	17933,01	7633,79
Powierzchnia w koronie grobli	m <sup>2</sup>	23266,46	10651,89
Pojemność technologiczna maksymalna:	m <sup>3</sup>	208413,95	51144,00
Rzędna dna	m n.p.m.	od 140,5 do 141,52	
Dopuszczalna maksymalna wysokość składowania	m n.p.m.	154,88	148
Nachylenie skarp zewnętrznych	-	1:1,5	
Nachylenie skarp wewnętrznych	-	1:2,5	

- uszczelnienie dna i skarp kwatery 4A stanowi:

- nasyp budowlany o grubości minimalnej 1 m zagęszczony do  $I_s > 0,98$  (wg Proctora),
- sztuczna bariera geologiczna o miąższości minimum 0,5 m i współczynnika filtracji  $k \leq 1 \cdot 10^{-9}$  m/s, zagęszczenie  $I_s > 0,95$ ,
- sztuczna bariera z maty bentonitowej o gramaturze 5600 g/m<sup>2</sup> i współczynnika filtracji  $2 \cdot 10^{-11}$  m/s,
- przesłona syntetyczna z geomembrany PEHD o grubości 2,0 mm – folia PEHD na dnie gładka, a na skarpach dwustronnie strukturowana,
- warstwa ochronna z geowłókniny syntetycznej 1200 g/m<sup>2</sup>,
- warstwa ochronno-filtracyjna, żwirowo-piaskowa o grubości 0,5 m, wykonana z kruszywa o współczynnika filtracji  $k > 1 \cdot 10^{-4}$  m/s,

oraz w miejscu przebiegu drenażu nadfoliowego:

- warstwa filtracyjna drenu, żwir płukany 16-32 mm,
- warstwa filtracyjna drenu, żwir płukany 16-8 mm,
- geowłóknina syntetyczna, gramatura 200 g/m<sup>2</sup> wokół drenu.

- system ujmowania odcieków z kwatery składa się z drenażu o  $\varnothing$  200/176 mm wykonanego z rur perforowanych PEHD o SN 8 ułożonych w rozstawie co 25 m, o minimalnych spadkach poprzecznych na poziomie 2,0%, a spadkach podłużnych (równoległe do dna projektowanej kwatery) na poziomie 0,5%. Przewody drenażowe ułożone są w obsypce żwirowej o miąższości nie mniejszej niż 0,5 m. Ujmowane drenażem odcieki odprowadzane są kolektorem z rur pełnych PEHD SN 8  $\varnothing$  300/341 i SN 8  $\varnothing$  400/455, metodą grawitacyjną do zlokalizowanego na końcu kwatery 4B kolektora, skąd trafiają do zbiorników na odcieki.
- system ujmowania gazu składowiskowego z kwatery:
  - na instalację do odgazowania składa się 13 studzienek ujęcia biogazu (8 w sektorze I i 5 w sektorze II) o  $\varnothing$  800 mm i wysokości  $H = 2,5$  m, wznoszonych w miarę zapełniania się kwatery,
  - w początkowej fazie eksploatacji kwatery, z powodu małej ilości zdeponowanych odpadów, a co za tym idzie małej ilości powstającego gazu, studnie odgazowujące wyposażone będą w filtry dezodoryzujące, a gaz odprowadzany do atmosfery, w przypadku stwierdzenia ilości gazu pozwalającego na jego spalanie (na podstawie monitoringu gazu) zostaną one podłączone do istniejącej instalacji spalania biogazu.

b) kwatera 4B:

- podstawowe parametry techniczne:

Parametr	Jednostka	Sektor I	Sektor II	Sektor III
		Wielkość		
Powierzchnia dna	m <sup>2</sup>	17399,50	10740,50	12693,60
Powierzchnia w koronie grobli	m <sup>2</sup>	20371,00	13058,00	15413,00
Pojemność technologiczna maksymalna:	m <sup>3</sup>	160000,00	106820,00	129100,00
Rzędna dna	m n.p.m.	od 140,32 do 143,32		
Dopuszczalna maksymalna wysokość składowania	m n.p.m.	166	167,5	167,5
Nachylenie skarp zewnętrznych	-	1:1,5		
Nachylenie skarp wewnętrznych	-	1:2,5		

- uszczelnienie dna i skarp kwatery 4B stanowi:
  - nasyp budowlany o grubości minimalnej 1 m zagęszczony do  $I_s > 0,98$  (wg Proctora),
  - sztuczna bariera geologiczna o miąższości minimum 0,5 m i współczynniku filtracji  $k \leq 1 \cdot 10^{-9}$  m/s, zagęszczenie  $I_s > 0,95$ ,
  - sztuczna bariera z maty bentonitowej o gramaturze 5600 g/m<sup>2</sup> i współczynniku filtracji  $2 \cdot 10^{-11}$  m/s,
  - przesłona syntetyczna z geomembrany PEHD o grubości 2,0 mm – folia PEHD na dnie gładka, a na skarpach dwustronnie fakturowana,
  - warstwa ochronna z geowłókniny polietylenowej o gramaturze 1200 g/m<sup>2</sup>,
  - warstwa ochronno-filtracyjna, żwirowo-piaskowa o grubości 0,5 m, wykonana z kruszywa o współczynniku filtracji  $k > 1 \cdot 10^{-4}$  m/s,

oraz w miejscu przebiegu drenażu nadfoliowego:

- warstwa filtracyjna drenu, żwir płukany 16-32 mm,
  - warstwa filtracyjna drenu, żwir płukany 16-8 mm,
  - geowłóknina syntetyczna, gramatura 200 g/m<sup>2</sup> wokół drenu.
- system ujmowania odcieków z kwatery składa się z drenażu o Ø 200/176 mm wykonanego z rur perforowanych PEHD o SN 8 ułożonych w rozstawie co 25 m, o minimalnych spadkach poprzecznych na poziomie 3,0%, a spadkach podłużnych (równoległe do dna projektowanej kwatery) na poziomie 1,0%. Przewody drenażowe ułożone są w obsypce żwirowej o miąższości nie mniejszej niż 0,5 m. Ujmowane drenażem nadfoliowym odcieki są tłoczone za pomocą kolektora do istniejących na terenie ZUOK bezodpływowych zbiorników na odcieki.

2.2.3. W skład instalacji IPPC do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki oraz innych odpadów wchodzi:

a) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów („nowa sortownia”) zlokalizowana w budynku sortowni odpadów z wydzieloną strefą przyjęć odpadów m.in. wyposażona w:

- rozrywarkę do worków,
- przenośniki (np. kanałowe, wznoszące, przyspieszające, odbierające, sortownicze itp.),
- kabiny sortownicze,
- sita (bębnowe i kaskadowo-wibracyjne)
- separatory Fe i NFe,
- separatory balistyczne,
- separatory optopneumatyczne,
- prasa belująca,
- kontenery,
- powierzchnie magazynowe.

b) instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów) składająca się z:

- 4 modułów typu KNEER, z których każdy wyposażony jest w:
  - 8 kontenerów do biologicznego przetwarzania odpadów wyposażonych w system nawilżania,
  - 1 kontener z filtrem biologicznym,
  - 1 stację nadmuchu.
- 2 placów technologicznych o łącznej powierzchni 3100 m<sup>2</sup>,
- mobilnego sita obrotowego Twister o Ø oczek 20 mm.

2.2.4. W skład instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów) wchodzi:

- 3 moduły typu KNEER, każdy z modułów wyposażony jest w:

- 8 kontenerów do biologicznego przetwarzania odpadów wyposażonych w system nawilżania,
- 1 kontener z filtrem biologicznym,
- 1 stację nadmuchu.
- kontener administracyjny,
- plac technologiczny o powierzchni 3000 m<sup>2</sup>,
- plac gotowego kompostu o powierzchni 2300 m<sup>2</sup>,
- rębak do gałęzi,
- mobilne sito obrotowe Twister o Ø oczek 20 mm,
- rozdrabniacz Doppstadt.

2.2.5. W skład instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych, która mieści się w zespole trzech zintegrowanych budynków o wymiarach łącznych 34,51 m x 12 m, wchodzi:

- 5 stanowisk ślusarskich wyposażonych w stoły, zestawy narzędzi ślusarskich (klucze, wkrętaki, obcęgi, młotki, wiertarki ręczne i elektryczne, itd.), dźwigniki, nożyce hydrauliczne, 1 przenośnik samotokowy/rolkowy do transportu ciężkiego sprzętu AGD w trakcie demontażu z obrotnicą,
- zestaw do cięcia gazowego,
- elektroniczna waga przenośna,
- zestaw do odciągania płynów (chłodziwa, oleje),
- urządzenie do odzyskiwania freonów,
- piła tarczowa do drewna z odpylaczem,
- wózek paletowy hydrauliczny,
- wózek platformowy ręczny,
- zestaw kontenerów, pojemników i palet do przechowywania surowców i odpadów, tj. pojemniki na baterie i akumulatory, lampy fluorescencyjne, odpady niebezpieczne oraz beczki na odpady płynne,
- regały magazynowe,
- zestaw sorbentów granulowanych oraz mat sorbcyjnych, arkuszy sorpcyjnych, rolek sorpcyjnych olejowych i chemicznych,
- rozdrabniacz Doppstadt.

2.2.6. W skład instalacji IPPC do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne („stara sortownia”) zlokalizowanej w starym budynku hali sortowni z platformą przyjęć wchodzi:

- przenośniki taśmowe,
- sito bębnowe obrotowe o Ø oczek 20 mm i 100 mm,
- prasa kanałowa,
- separator ferromagnetyków,
- urządzenie rozrządowe kontenerów – 2 szt.,
- kontenery – 3 szt.,
- kabina sortownicza,
- powierzchnie magazynowe.

## 2.2.7. Pozostałe obiekty i urządzenia towarzyszące oraz infrastruktura ZUOK:

- budynek biurowy nowej sortowni odpadów wraz z siecią hydrantową wewnętrzną wyposażoną w 6 hydrantów wewnętrznych DN25,
- system sygnalizacji pożaru i wczesnej detekcji dymu zainstalowany w obiekcie nowej sortowni odpadów wraz z częścią biurową,
- budynek gospodarczy ogólnomagazynowy,
- budynek magazynowo-socjalny,
- budynek szatni dla pracowników,
- pola składowe nr 1, nr 2, nr 3, „Trójkąt”, „Wąwóz” – zamknięte (nie przyjmujące odpadów),
- stacja paliw,
- sieć elektryczna wraz ze stacjami transformatorowymi,
- budynek wagi wraz z dwoma elektronicznymi wagami pomostowymi, każda o nośności 50 Mg,
- brodzik dezynfekcyjny,
- zbiornik wód deszczowych (z dróg i placów) o pojemności 300 m<sup>3</sup>,
- 2 zbiorniki bezodpływowe (retencyjno-wyrównawcze) do gromadzenia ścieków przemysłowych, o pojemności 2 915 m<sup>3</sup> (zbiornik nr 1) i 4 896 m<sup>3</sup> (zbiornik nr 2),
- 2 zbiorniki (studnie) odcieków zlokalizowane przy modułach kontenerów KNEER kompostowni odpadów zielonych,
- 7 bezodpływowych zbiorników na ścieki bytowe,
- zbiornik na ścieki przemysłowe z magazynu odpadów niebezpiecznych o pojemności 10 m<sup>3</sup>,
- zbiornik na ścieki przemysłowe z magazynu odpadów poakcyjnych o pojemności 1,5 m<sup>3</sup>,
- zbiornik na ścieki przemysłowe przy „nowej sortowni” o pojemności 28 m<sup>3</sup> z możliwością przekierowania ścieków do istniejących 2 zbiorników bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych),
- separator do podczyszczania ścieków przemysłowych z oleju i substancji ropopochodnych z terenu „nowej sortowni”,
- osadnik wirowy dwukomorowy oraz separator do oczyszczania wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu (budyneków i powierzchni utwardzonych) wraz z przepompownią,
- sieć wodociągowa,
- zbiornik p.poż. o pojemności 199 m<sup>3</sup> z pompownią pożarową i 3 hydrantami zewnętrznymi DN80,
- zbiornik p.poż. o pojemności 1190 m<sup>3</sup> wraz z pompownią pożarową i agregatem prądotwórczym, w tym podłączona sieć hydrantowa zabezpieczająca kwaterę 4A i 4B (10 hydrantów naziemnych i 5 hydrantów podziemnych) oraz sieć hydrantowa zabezpieczająca sortownię i pozostałą część zakładu (11 hydrantów naziemnych DN80 i 2 hydranty podziemne DN80),
- punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (tzw. PSZOK),

- 3 pompownie wraz z siecią kanalizacji deszczowej oraz 5 wylotów wód deszczowych, w tym 5 separatorów i 5 osadników,
- magazyny na odpady m.in.:
  - deponatory do magazynowania wysortowanych odpadów niebezpiecznych,
  - opon, odpadów wielkogabarytowych (w tym odpadów z drewna), olejów przepracowanych, bioodpadów, gruzu budowlanego,
  - magazyn odpadów niebezpiecznych,
  - magazyn odpadów poakcyjnych,
  - wiaty magazynowe i zasieki na surowce wtórne,
- plac magazynowy materiałów inertnych,
- plac materiałów eksploatacyjnych,
- parking, drogi wewnętrzne, pożarowe i place manewrowe,
- ogrodzenie,
- urządzenia techniczne niezbędne do funkcjonowania Zakładu:
  - spycharka gąsienicowa,
  - ciągnik rolniczy,
  - samochody ciężarowe,
  - kompaktor,
  - ładowarki kołowe i teleskopowe,
  - stacjonarna maszyna przeładunkowa z chwytakiem pięciopalczastym,
  - wózki widłowe,
  - agregaty prądotwórcze,
  - urządzenie myjące.

### 3. Charakterystyka stosowanych technologii.

W ramach ZUOK w Hryniewiczach prowadzi się:

- przyjmowanie i przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych, z selektywnej zbiórki, odpadów zielonych i innych bioodpadów, odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, odpadów wielkogabarytowych i budowlanych,
- unieszkodliwianie odpadów na składowisku,
- zbieranie odpadów celem przekazania ich do przetworzenia innym podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami,
- prasowanie surowców uzyskanych w wyniku pracy linii sortowniczej,
- biostabilizację odpadów,
- kompostowanie odpadów,
- punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (tzw. PSZOK).

#### 3.1. Przyjmowanie odpadów na teren ZUOK w Hryniewiczach:

Odpady przyjmowane są:

- od poniedziałku do piątku w godzinach 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>,
- w soboty w godzinach 7<sup>00</sup> – 15<sup>00</sup>.



Procedura przyjmowania odpadów obejmuje:

- kontrolę ilościową (ustalenie masy odpadów) – przy pomocy wagi samochodowej; przyjęcie każdej ilości odpadów jest rejestrowane przez komputerowy system zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,
- kontrolę jakościową (rodzaju) dostarczonych odpadów – prowadzoną przez uprawnionego pracownika Zakładu,
- skierowanie przyjętych odpadów w zależności od ich składu:
  - na strefę przyjęć w „nowej sortowni” lub halę przyjęć w „starej sortowni” w zależności od rodzaju odpadów,
  - do magazynu bioodpadów, w tym odpadów zielonych,
  - do pomieszczenia przyjęcia odpadów wielkogabarytowych i zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w budynku demontażu odpadów wielkogabarytowych,
  - bezpośrednio na eksploatowaną część składowiska (kwaterę),
  - do PSZOK-u,
  - do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

### **3.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki i innych odpadów.**

Na instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o wydajności do 120 000 Mg/rok dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub do 40 000 Mg/rok dla odpadów komunalnych zbieranych selektywnie przy pracy na dwie zmiany, składa się „nowa sortownia” odpadów, instalacja do biostabilizacji odpadów oraz urządzenie do prasowania odpadów.

Instalacja może pracować w dwóch wariantach:

- wariant I funkcjonowania instalacji przy przetwarzaniu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
- wariant II funkcjonowania instalacji przy przetwarzaniu odpadów zbieranych selektywnie oraz innych odpadów.

Procesy technologiczne w „nowej sortowni” odpadów dla dwóch wariantów można podzielić na kilka segmentów:

#### **1) Segment podawania i preselekcji odpadów:**

Segment obejmuje proces podawania i wstępnej segregacji odpadów, która jest realizowana z poziomu posadzki w obszarze przyjęcia odpadów oraz w kabinie wstępnej.

Dostarczane odpady są rozładowywane w wydzielonej ścianami żelbetowymi strefie przyjęć „nowej sortowni” o powierzchni ok. 600 m<sup>2</sup>. Załadunek na linię odpadów prowadzony jest przy użyciu stacjonarnej maszyny przeładunkowej z chwytakiem pięciopalczastym albo ładowarką kołową, którą odpady kierowane są do rozrywarki worków i dalej przenośnikiem kanałowym na linię lub bezpośrednio na linię z pominięciem rozrywarki.

W segmencie podawania i preselekcji odpadów następuje wydzielenie szkła, opon, dywanów, gabarytowego balastu do kontenera, elementów gabarytowych, przeszkadzających, jest również możliwość wydzielenia folii i kartonu, oraz kontrola jakości strumienia odpadów i jego klasyfikacja do dalszego przetwarzania na linii sortowniczej.

Układ ten składa się z rozrywarki worków, przenośnika kanałowego nadawczego, kabiny wstępnej segregacji oraz przenośników łączących.

## **2) Segment podziału granulometrycznego:**

Segment obejmuje proces podawania odpadów z kabiny wstępnej segregacji do układu przesiewania, który jest wykonany kombinacyjnie dwustopniowo, z zastosowaniem jednego sita bębnowego obrotowego i dwóch sit kaskadowych. W ramach podziału granulometrycznego jest dokonane skuteczne wydzielenie frakcji drobnej 0-140 mm, frakcji średniej 140-340 mm oraz frakcji grubej >340 mm. Zastosowany sposób odsiewania z uwzględnieniem sita bębnowego wydzielającego frakcję >340 mm kierowanej do kabiny sortowniczej oraz rozdzielającego pozostały strumień odpadów na frakcje 0-140 mm oraz 140-340 mm oraz w drugim etapie podziału granulometrycznego – równoległego układu sit kaskadowo-wibracyjnych pozwalających na dalszy elastyczny podział obydwu tych strumieni (0-140 i 140-340 mm) jest rozwiązaniem optymalnym, dzięki czemu tak przygotowany strumień odpadu pozwala na najbardziej efektywną pracę na kolejnych urządzeniach (np. sicie kaskadowo-wibracyjnym).

Z frakcji 0-140 mm na pierwszym sicie kaskadowo-wibracyjnym odsiewana jest frakcja 0-40 mm (kierowana do separacji metali żelaznych i nieżelaznych i następnie systemem przenośników na zewnątrz hali celem poddania jej procesom biostabilizacji), frakcja 40-80 mm (kierowana do odsiewanej na tym sicie frakcji 0-40 mm albo do frakcji 80-140 mm) oraz 80-140 mm (kierowana do separacji optycznej i do dalszego przetwarzania z odzyskiem surowców).

Z frakcji 140-340 mm na drugim sicie kaskadowo-wibracyjnym odsiewana jest frakcja <140 mm (łączona z frakcją 0-140 mm wydzieloną na sicie bębnowym i kierowana do pierwszego sita kaskadowo-wibracyjnego frakcji 0-140 mm), 140-180 mm (kierowana do odsiewanej na tym sicie frakcji <140 mm lub do frakcji 180-340 mm) i frakcja 180-340 mm (kierowana do separacji optycznej i do dalszego przetwarzania z odzyskiem surowców).

Dzięki takiemu rozwiązaniu możliwe jest bardziej skuteczne odsiewanie frakcji najmniej pożądanej na ciągach technologicznych służących odzyskiwaniu surowców wtórnych, tj. frakcji 0-40/80 mm, która jest wstępnie odsiewana na sicie bębnowym (jako frakcja 0-140 mm), a następnie przesiewana wibracyjnie na sicie kaskadowo-wibracyjnym frakcji 0-140 mm (wydzielającym frakcję 0-40 lub 0-80 mm) oraz dodatkowo na sicie kaskadowo-wibracyjnym frakcji 140-340 mm.

Zastosowanie sit kaskadowo-wibracyjnych pozwala na skuteczne rozdzielenie odpadów na poszczególne frakcje granulometryczne przed podaniem ich na ciąg technologiczny do odzysku surowcowego. Odpady poddane odsianiu na tego typu urządzeniu są dodatkowo rozluźnione. Poza tym pod wpływem wibracji działających na przesiewane odpady są w znacznym stopniu pozbawione występujących na nich zanieczyszczeń.

Układ ten składa się z jednego sita bębnowego obrotowego, dwóch sit kaskadowych oraz przenośników doprowadzających strumień odpadów z kabiny wstępnej do sit oraz systemu przenośników transportowo-odbierających łączących opisany węzeł technologiczny.

### **3) Segment segregacji i odzysku frakcji drobnej oraz transportowania do obiektu kompostowni:**

Segment obejmuje proces podawania odpadów z sit kaskadowo-wibracyjnych wydzielających frakcję podsitową 0-80 mm i skierowanie tej frakcji do biologicznego przetwarzania, tj. biostabilizacji odpadów, z zapewnieniem wydzielenia metali żelaznych i metali nieżelaznych.

Frakcja podsitowa poddawana jest procesowi biostabilizacji w kontenerach typu KNEER – I etap stabilizacji tlenowej.

Proces biostabilizacji prowadzony jest przez 365 dni w roku w 32 zamkniętych kontenerach z zastosowaniem systemu automatycznego napowietrzania i oczyszczania powietrza procesowego (w biofiltrze) oraz dojrzewania w przyzmach na placach technologicznych. Dodatkowo w okresie zimowym (grudzień-luty), kiedy odpady zielone nie są dostarczane na teren Zakładu, wykorzystywane są moduły kompostowni na odpady zielone do procesu stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej wydzielonej z części instalacji do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

W trakcie procesu intensywnego kompostowania, trwającego co najmniej 10 dni (aż do osiągnięcia aktywności oddychania  $AT_4$  poniżej 20  $mgO_2/g$  suchej masy) konieczna jest odpowiednia ilość wody i powietrza w materiale, w celu uniknięcia przegrzania i zasuszenia się materiału. W związku, z czym wsad jest nawilżany oraz napowietrzany.

Intensywne napowietrzanie oraz przebieg procesu rozpadu organiki powoduje uwalnianie wody procesowej i gazów oraz osiadanie i zagęszczanie odpadów. W celu uniemożliwienia emisji odorów do środowiska, powietrze wysysa się z kontenerów i przetłacza do kontenera z biofiltrem, skąd oczyszczone uchodzi do atmosfery. Powstające podczas procesu odcieki (ścieki technologiczne) spływają do kanału technologicznego skąd są przepompowywane do zbiorników retencyjnych.

Po wstępnym etapie aktywnego kompostowania (I stopień biologicznego przetwarzania), podczas którego materiał wsadowy zostanie poddany całkowitej sanitzacji a zapach zneutralizowany, powstały odpad jest przetransportowywany na place technologiczne, gdzie po uformowaniu maksymalnie 9 przyzm dojrzewa przez okres ok. 6 - 8 tygodni, aż do osiągnięcia parametrów określonych przepisami prawa (II stopień biologicznego przetwarzania).

Na placach technologicznych przyzmy są okresowo przierzucane i nawadniane (w miarę potrzeby). Dojrzały stabilizat poddaje się przesianiu na mobilnym sicie obrotowym Twister o wielkościach oczek  $\varnothing$  20 mm w celu rozdzielenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom od stabilizatu.

Kompost usypywany jest w przyzmy na placu gotowego kompostu i wykorzystywany (odzyskiwany) na polach składowych, a stabilizat unieszkodliwiany na eksploatowanej części składowiska.

### **4) Segment segregacji i zautomatyzowanego odzysku frakcji średniej:**

Segment obejmuje proces podawania odpadów z sit wydzielających frakcję średnią 80-340 mm i skierowanie tej frakcji do procesów automatycznej segregacji optycznej, balistycznej i magnetycznej, a dalej wydzielone frakcje surowcowe przekazywane są do kabin doczyszczania frakcji surowcowych.

W tym segmencie następuje wydzielenie frakcji surowcowych przekazywanych do recyklingu firmom zewnętrznym, frakcji wysokokalorycznej do odzysku (wsad do instalacji termicznego przekształcania odpadów) oraz minimalizacja wielkości strumienia balastu do unieszkodliwiania.

Układ jest wyposażony w separatory optyczne wydzielające ze zmieszanej frakcji średniej mieszaniny tworzyw sztucznych, separatory optyczne papieru wydzielające z zmieszanej frakcji średniej papier, dwa separatory balistyczne listwowe do rozdzielania mieszaniny tworzyw sztucznych wydzielonych przez separatory optyczne, separatory folii dla tworzyw sztucznych płaskich (2D) po segregacji balistycznej, separatory optyczne tworzyw sztucznych ciężkich-toczących się (3D) po segregacji balistycznej, jeden separator elektromagnetyczny metali żelaznych, jeden separator metali nieżelaznych, separator optyczny frakcji wysokokalorycznej ze strumienia odpadów po optycznym wydzieleniu tworzyw i papieru, kabiny sortownicze wyposażone w system wentylacji, ogrzewania i chłodzenia umożliwiające doczyszczanie wszystkich wydzielonych mechanicznie frakcji surowcowych kierowanych do recyklingu. Pod wszystkimi kabinami doczyszczania (za wyjątkiem kabin metali żelaznych i nieżelaznych) znajdują się boksy, w których frakcje surowcowe są gromadzone przed prasowaniem. Wydzielone metale żelazne i nieżelazne są kierowane do kontenerów. W ramach wyposażenia uwzględniono system przenośników taśmowych, podających, wznoszących, przyspieszających, sortowniczych i innych, łączących główne urządzenia sortownicze w system transportowy.

#### **5) Segment segregacji i odzysku frakcji grubej:**

Segment obejmuje proces podawania odpadów z sit wydzielających frakcję grubą > 340 mm i skierowanie tej frakcji do procesów manualnej segregacji realizowanej w kabinie sortowniczej, gdzie następuje wydzielenie frakcji surowcowych do recyklingu, wydzielenie frakcji balastowej i wysokokalorycznej.

Układ obejmuje system przenośników taśmowych, kabinę sortowniczą segregacji frakcji grubej wyposażonej w system wentylacji, ogrzewania i chłodzenia. Pod kabiną są wykonane boksy, w których frakcje surowcowe są gromadzone przed prasowaniem.

#### **6) Segment podawania i prasowania frakcji surowcowych:**

Segment obejmuje proces podawania frakcji surowcowych z boksów znajdujących się pod kabinami sortowniczymi do przenośnika kanałowego i dalej na prasę belującą lub z pominięciem prasy belującej bezpośrednio do kontenera.

Układ składa się z przenośnika kanałowego, wznoszącego oraz prasy belującej.

Bele wysortowanych surowców wtórnych są magazynowane w wiatach lub na placach magazynowych.

#### **7) Segment podawania i buforowania metali żelaznych i metali nieżelaznych:**

Segment obejmuje proces segregacji metali żelaznych i nieżelaznych, transportowanie wydzielonych metali do kabiny doczyszczania i skierowanie ich do kontenerów. Układ składa się z dwóch separatorów metali żelaznych, dwóch separatorów metali nieżelaznych, kabiny doczyszczania, systemu przenośników łączących, sortowniczych i podających do kontenera.

#### **8) Segment podawania i załadunku balastu o podwyższonej kaloryczności w stacji automatycznej:**

Segment obejmuje proces podawania i załadunku frakcji balastowej o podwyższonej kaloryczności do automatycznej stacji załadunku kontenerów znajdującej się wewnątrz budynku „nowej sortowni”.

Układ składa się z jednej automatycznej stacji załadunku balastu umożliwiającej załadunek do dwóch kontenerów, systemu przenośników odbierających frakcję balastową z poszczególnych węzłów technologicznych, łączących i podających do stacji załadunku kontenerów.

#### **9) Ręczna segregacja w kabinach:**

W celu zapewnienia właściwej czystości handlowej surowce wtórne wysortowane przez separatory zastosowane w sortowni są ręcznie doczyszczane w kabinach sortowniczych.

### **3.3. Instalacja do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów).**

Materiał wsadowy do kompostowania stanowią przywożone wydzielonym transportem odpady zielone oraz niewielkie ilości innych bioodpadów zbieranych selektywnie. Dostarczane na teren ZUOK odpady po zważeniu i zarejestrowaniu są rozładowywane w magazynie bioodpadów, w tym odpadów zielonych, skąd trafiają do układu rozdrabniania. Rozdrobniony materiał, przy użyciu ładowarki kołowej, trafia do kontenerów kompostujących typu KNEER, które transportowane są na plac kompostowni gdzie są podłączane do systemu napowietrzająco-odpowietrzającego. Po procesie intensywnego kompostowania w kontenerach, ustabilizowany materiał układany jest na placu technologicznym, w podłużne trapezowe przyzmy (22 przyzmy w ciągu roku).

W czasie trwania cyklu stabilizacyjnego, przyzmy są przerzucane przy użyciu ładowarki kołowej w celu okresowej odbudowy struktury porowatej.

Dojrzały kompost, przy zastosowaniu mobilnego sita bębnowego Twister o średnicy oczek  $\varnothing$  20 mm, jest przesiewany w celu rozdziału gotowego kompostu (kierowanego do odzysku) i nieprzekompostowanych frakcji odpadów, które zawracane są do kompostowania lub unieszkodliwiane na polu składowym. W przypadku, gdy jakość uzyskanego kompostu nie spełnia wymagań pozwalających na jego wykorzystanie uzyskany kompost nieodpowiadający wymaganiom kierowany jest na składowisko celem unieszkodliwienia.

Instalacja do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów) pracuje okresowo przy optymalnych warunkach temperatury powietrza. W czasie przestoju spowodowanych zbyt niskimi temperaturami odpady zielone są poddawane kompostowaniu w przyzmach otwartych z napowietrzaniem na placu technologicznym.

### **3.4. Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych.**

Dowożone na teren ZUOK w Hryniewiczach odpady wielkogabarytowe i zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny po zważeniu i zarejestrowaniu są rozładowywane w punkcie przyjmowania odpadów, w specjalnie wydzielonym miejscu znajdującym się

w obszarze węzła do demontażu odpadów wielkogabarytowych. Natomiast tymczasowe magazynowanie dowiezionych odpadów przed poddaniem ich procesowi demontażu prowadzone jest na placu pod wiatą zlokalizowaną od strony północnej obiektu do demontażu. Odpady wielkogabarytowe magazynowane są na placu o powierzchni 5 376,94 m<sup>2</sup> utwardzonym płytami betonowymi. Dodatkowo wydzielony został plac do czasowego magazynowania rozdrobnionych odpadów wielkogabarytowych o powierzchni 2 001,14 m<sup>2</sup> również utwardzony płytami betonowymi.

W czasie demontażu wykonywane są następujące prace:

- ręczny demontaż przedmiotów i urządzeń, sprzętu, mebli itd.,
- osuszanie z płynów eksploatacyjnych sprzętu chłodniczego (freony, oleje),
- rozdział na frakcje według rodzajów materiałów (stal, różne rodzaje tworzyw sztucznych, szkło itd.),
- gromadzenie według rodzajów zdemontowanych surowców,
- rozdrabnianie w rozdrabniaczu Doppstadt lub ręcznie i zgniatanie,
- paczkowanie.

Powstałe w wyniku przetwarzania odpady przekazywane są firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi pozwoleniami, a nie nadające się do odzysku unieszkodliwiane na eksploatowanej części składowiska.

### **3.5. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów - rozdrabniacz Doppstadt.**

Dowożone na teren ZUOK w Hryniewiczach odpady lub wytwarzane na terenie Zakładu odpady wielkogabarytowe, balast (frakcja nadsitowa), odpady drewna przetwarzane (rozdrabniane) są w urządzeniu Doppstadt, po czym przekazywane są firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi pozwoleniami lub unieszkodliwiane na eksploatowanej części składowiska.

### **3.6. Instalacja do składowania odpadów.**

Na instalację do składowania odpadów składają się kwatery 4A i 4B wraz z systemem ujmowania odcieków oraz gazu składowiskowego.

#### **3.6.1. Kwatera 4A.**

Technologia składowania odpadów:

- przyjęcie, ważenie i rejestracja dowożonych odpadów na kwaterę składowiska,
- unieszkodliwianie odpadów na kwaterze składowania w miejscu wskazanym przez odpowiednią osobę na wydzielonej działce roboczej,
- eksploatacja kwater odbywa się tzw. metodą poziomą,
- odpady po wyładowaniu są rozplantowywane w warstwę o grubości 30-50 cm,
- warstwy są zagęszczane poprzez 4-5-krotny przejazd kompaktora, do grubości warstwy 15-30 cm,
- na zagęszczonej warstwie formowane są kolejne warstwy, aż do osiągnięcia miąższości warstwy technologicznej ok. 2 m,
- warstwa technologiczna jest przykrywana około 15 cm warstwą izolacyjną z materiału neutralnego (piasek, inne materiały mineralne lub odpady inertne 17 01 01, 17 01 02,

17 01 03, 17 01 07, 17 05 04, 20 02 02 lub odpady o kodzie 19 01 12 i 20 01 99 o ile spełniać będą parametry jak dla odpadów obojętnych).

Taki sposób eksploatacji pozwala na maksymalne wykorzystanie pojemności składowiska, ogranicza dostęp wód opadowych do bryły odpadów oraz ogranicza obecność gryzoni. Warstwy izolacyjne są okresowo kontrolowane i w miarę potrzeby uzupełniane i wyrównywane. W celu umożliwienia odwodnienia powierzchni tworzonej hałdy odpadów formuje się ją ze spadkiem w kierunku zewnętrznym.

### 3.6.2. Kwatera 4B.

Technologia składowania odpadów:

- przyjęcie, ważenie i rejestracja dowożonych odpadów na kwaterę składowiska,
- unieszkodliwianie odpadów na kwaterze składowania w miejscu wskazanym przez odpowiednią osobę,
- dowożone odpady na kwaterę składowane są warstwowo, w kolejnych sektorach składowania, począwszy od Sektora nr I, przez Sektor nr II i na końcu Sektor nr III,
- formowanie wierzchowiny i skarp na kwaterze jest realizowane w taki sposób, aby na bieżąco z przywożonych odpadów kształtować obrys przyszłej bryły kwatery składowiska o nachyleniu skarp wewnętrznych 1: 2,5 i pochyleniu czaszy min. 2%,
- dowóz odpadów na teren kwatery w pierwszej fazie następuje poprzez najazd samochodów z odpadami na platformę wyładowniczą o wym. 30 m x 25 m zlokalizowaną w części północno-wschodniej Sektora nr I (każdy sektor wyposażony jest w platformę wyładowniczą), a następnie są one przetransportowywane za pomocą ładowarki w wyznaczone pole składowania począwszy od południowej strony w przypadku Sektora nr I cofając się w kierunku platformy wyładowniczej. Po ułożeniu odpadów do wysokości grobli odpady kształtowane są z pochyleniem 1:2,5. Platforma wyładownicza jest podnoszona wraz z wzrostem wysokości składowanych odpadów oraz na bieżąco są dokładane płyty, po których wjeżdżają pojazdy z odpadami na kwaterę, aż do osiągnięcia maksymalnej rzędnej składowanych odpadów. W taki sam sposób następuje składowanie odpadów w Sektorze nr II i Sektorze nr III.

### 3.7. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – „stara sortownia” odpadów.

Na platformie przyjęć (w hali przyjęć) odbywa się wstępna segregacja, która polega na odebraniu z ogólnej masy odpadów problemowych czy tarasujących m.in.: złomu żelaznego, wielkogabarytowych, gruzu, kamieni, opon, odpadów niebezpiecznych (akumulatorów, świetlówek i innych). Po wstępnej segregacji odpady, za pomocą ładowarki, kierowane są na pierwszy przenośnik linii sortowniczej, który transportuje je do sita obrotowego dwusekcyjnego, na którym rozdzielane są na trzy strumienie:

- strumień S-1: frakcja „drobna” z 1-szej sekcji sita bębnowego o perforacji 0 – 20 mm,
- strumień S-2: frakcja „średnia” z 2-giej sekcji sita bębnowego o perforacji 20 – 100 mm kierowany układem przenośników taśmowych na taśmę

do negatywnej segregacji ręcznej (dalsze wybieranie odpadów nie ulegających biodegradacji) i dalej na linię do przygotowywania masy organicznej,

- strumień S-3: frakcja nadsitowa – odsiew o uziarnieniu  $> 100$  mm kierowany układem przenośników taśmowych na linię segregacji ręcznej (kabina sortownicza).

W kabinie sortowniczej odpady są poddawane segregacji ręcznej, gdzie wybierane są tworzywa sztuczne (folia, butelki PET), metale, szkło, makulatura.

Surowce wtórne miękkie: makulatura, tworzywa sztuczne podlegają prasowaniu w baloty o wymiarach  $0,8 \times 0,8 \times 1$  m na prasie stacjonarnej zainstalowanej w ciągu technologicznym linii sortowniczej. Dla zachowania trwałości po sprasowaniu bele są automatycznie wiązane drutem. Sprasowane surowce wtórne przechowywane są na placach magazynowych lub pod wiatą surowców wtórnych.

Następnie strumień odpadów przechodzi przez separator magnetyczny, gdzie odbierane są odpady ferromagnetyczne.

Wszystkie frakcje odpadów powstałe w wyniku sortowania są ważone i rejestrowane. Wytworzone odpady są zagospodarowywane w innych instalacjach znajdujących się na terenie Zakładu lub przekazywane do zagospodarowania firmom zewnętrznym.

#### **4. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.**

##### **4.1. Paliwa**

Pojazdy i maszyny robocze używane na terenie Zakładu zasilane są olejem napędowym, którego roczne zużycie wynosi maksymalnie  $180 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

##### **4.2. Energia**

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu wynosi maksymalnie  $2\,500\,000 \text{ kWh}/\text{rok}$ .

##### **4.3. Woda**

Zużycie wody na potrzeby Zakładu wynosi do  $3\,771,092 \text{ m}^3/\text{rok}$  z przeznaczeniem na cele:

- a) bytowo-socjalne – do  $1\,173,9 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- b) technologiczne (zmywanie posadzek, mycie i dezynfekcję pojazdów, zraszanie złoża biologicznego oraz mycie kontenerów) – do  $1\,851,192 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- c) utrzymanie terenów zielonych oraz cele przeciwpożarowe – do  $746 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Woda na potrzeby ZUOK w Hryniewiczach dostarczana jest przez Zakład Gospodarki Komunalnej w Juchnowcu Kościelnym z siedzibą w Księżynie, na podstawie stosownej umowy. Ilość pobieranej wody mierzona jest przy pomocy wodomierza głównego zainstalowanego na terenie Zakładu.

##### **4.4. Środki dezynfekcyjne.**

Zużycie środków dezynfekcyjnych do sporządzania roztworu do brodzika dezynfekcyjnego w ciągu roku wynosi do  $120 \text{ dm}^3/\text{rok}$ .



## 5. Gospodarka ściekowa.

Na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach powstają następujące rodzaje ścieków:

a) ścieki bytowe w ilości do 1 056,51 m<sup>3</sup>/rok

Ścieki bytowe z obiektów biurowych oraz z części socjalnej obiektu demontażu odpadów wielkogabarytowych, a także obiektu „nowej sortowni” siecią kanalizacji sanitarnej odprowadzane są do siedmiu szczelnych zbiorników bezodpływowych o pojemności: 2 m<sup>3</sup>, 9,9 m<sup>3</sup>, 3 m<sup>3</sup>, 15 m<sup>3</sup> (2 szt.), 29 m<sup>3</sup> i 30 m<sup>3</sup>, a następnie okresowo wywożone do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

b) ścieki przemysłowe w ilości do 79 479,578 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- odcieki z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (z kontenerów KNEER, placu technologicznego i placu gotowego kompostu):

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków
do 1 166 m <sup>3</sup> /rok	BZT <sub>5</sub> 14 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	ChZT <sub>Cr</sub> 1900 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	NH <sub>4</sub> 340 mg NH <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>
	Chlorki 4100 mg Cl <sup>-</sup> /dm <sup>3</sup>
	Chrom 0,09 mg Cr/dm <sup>3</sup>
	Nikiel 0,09 mg Ni/dm <sup>3</sup>
	Cynk 0,2 mg Zn/dm <sup>3</sup>
	Kadm 0,002 mg Cd/dm <sup>3</sup>
	Miedź 0,18 mg Cu/dm <sup>3</sup>

Odcieki z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów gromadzone są w:

- zbiornikach (studniach) odcieków zlokalizowanych przy modułach kontenerów KNEER w ilości – 4 szt. (2 zbiorcze Ø 1500 mm o pojemności łącznej 3 m<sup>3</sup> i 2 przelewowe Ø 800 mm),
- istniejącym zbiorniku retencyjno-wyrównawczym nr 2 o pojemności 4 896 m<sup>3</sup> służącym do gromadzenia odcieków ze składowiska.

Odcieki z placu technologicznego i placu gotowego kompostu spływają grawitacyjnie do odwodnienia liniowego znajdującego się wzdłuż placów. Następnie spływają kanalizacją technologiczną wykonaną z rur PEHD DN 300 do pompowni, skąd są kierowane kolektorem tłocznym o średnicy Ø 160 mm do zbiornika retencyjno-wyrównawczego nr 2.

Powstające odcieki okresowo wywożone są do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

- ścieki z terenu „starej sortowni” (z mycia pomieszczeń socjalnych i stanowisk rozładunku odpadów) gromadzone są w bezodpływowych studzienkach podposadzkowych, z których następuje ich odparowywanie:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków
105,768 m <sup>3</sup> /rok	Odczyn 8,7
	BZT <sub>5</sub> 200 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	ChZT <sub>Cr</sub> 1500 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	Zawiesina ogólna 500 mg/dm <sup>3</sup>
	OWO 700 mg C/dm <sup>3</sup>

	Azot amonowy	20 mg N/dm <sup>3</sup>
	Azot ogólny	100 mg N/dm <sup>3</sup>
	Fosfor ogólny	10 mg P/dm <sup>3</sup>
	Chlorki	1000 mg Cl <sup>-</sup> /dm <sup>3</sup>
	Fluorki	6 mg/F <sup>-</sup> / dm <sup>3</sup>
	Siarczany	190 mg SO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>
	Chrom	0,01 mg Cr/dm <sup>3</sup>
	Nikiel	0,04 mg Ni/dm <sup>3</sup>
	Cynk	1,00 mg Zn/dm <sup>3</sup>
	Kadm	0,002 mg Cd/dm <sup>3</sup>
	Miedź	0,08 mg Cu/dm <sup>3</sup>
	Arsen	1,00 mg As/dm <sup>3</sup>
	Olów	0,03 mg Pb/dm <sup>3</sup>

- ścieki z terenu „nowej sortowni” (z utrzymania czystości w części technologicznej i z procesów technologicznych np. podczas belowania surowców przy użyciu prasy, a także placu przed halą przyjęć sortowni):

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	
685,19 m <sup>3</sup> /rok	Odczyn	8,7
	BZT <sub>5</sub>	200 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	ChZT <sub>Cr</sub>	1500 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	Zawiesina ogólna	500 mg/dm <sup>3</sup>
	OWO	700 mg C/dm <sup>3</sup>
	Azot amonowy	20 mg N/dm <sup>3</sup>
	Azot ogólny	100 mg N/dm <sup>3</sup>
	Fosfor ogólny	10 mg P/dm <sup>3</sup>
	Chlorki	1000 mg Cl <sup>-</sup> /dm <sup>3</sup>
	Fluorki	6 mg/F <sup>-</sup> / dm <sup>3</sup>
	Siarczany	190 mg SO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>
	Chrom	0,01 mg Cr/dm <sup>3</sup>
	Nikiel	0,04 mg Ni/dm <sup>3</sup>
	Cynk	1,00 mg Zn/dm <sup>3</sup>
Kadm	0,002 mg Cd/dm <sup>3</sup>	
Miedź	0,08 mg Cu/dm <sup>3</sup>	
Arsen	1,00 mg As/dm <sup>3</sup>	
Olów	0,03 mg Pb/dm <sup>3</sup>	

Powstające ścieki odwodnieniem liniowym kierowane są poprzez separator zintegrowany z osadnikiem do istniejących zbiorników bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych) lub w sytuacji ich przepełnienia do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 28 m<sup>3</sup>.

- ścieki z terenu nowych obiektów m.in. placów magazynowych (wiata na surowce wtórne, plac magazynowy rozdrobnionych odpadów wielkogabarytowych, plac magazynowania i przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, plac magazynowy materiałów inertnych, plac magazynowania opon, drogi wewnętrzne, place manewrowe):

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	
4714,75 m <sup>3</sup> /rok	Odczyn	5,5-9,0
	BZT <sub>5</sub>	3500 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	ChZT <sub>Cr</sub>	6500 mg O <sub>2</sub> / dm <sup>3</sup>
	Amoniak	900 mg/ dm <sup>3</sup>
	Siarczany	1800 mg SO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>
	Chlor	3000 mg Cl/dm <sup>3</sup>

	Fosforany	150 mg PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> /dm <sup>3</sup>
	Cynk	35 mg Zn/dm <sup>3</sup>
	Nikiel	3 mg Ni/dm <sup>3</sup>
	Ołów	0,3 mg Pb/dm <sup>3</sup>

Ścieki powstałe w wyniku kontaktu magazynowanych odpadów z wodami opadowymi oraz podczas mycia wpustów odwodnienia liniowego przy wiacie na surowce wtórne odprowadzane są odwodnieniem liniowym do kanalizacji technologicznej, a następnie do istniejących zbiorników bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych).

- zanieczyszczony roztwór z brodzika dezynfekcyjnego oraz wody z mycia pojazdów:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	
96,12 m <sup>3</sup> /rok	Odczyn	6,5 – 9,0
	OWO	350 mgC/dm <sup>3</sup>
	BZT <sub>5</sub>	500 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	ChZT <sub>Cr</sub>	2500 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	Zawiesina ogólna	5000 mg/dm <sup>3</sup>
	Azot amonowy	5 mg N/dm <sup>3</sup>
	Azot ogólny	100 mg N/dm <sup>3</sup>
	Fosfor ogólny	6 mg P/dm <sup>3</sup>
	Substancje ropopochodne	7 mg Cl/dm <sup>3</sup>
	Żelazo	100 mgFe/ dm <sup>3</sup>
	Chrom	1 mg Cr/dm <sup>3</sup>
	Nikiel	1 mg Ni/dm <sup>3</sup>
	Cynk	2,00 mg Zn/dm <sup>3</sup>
	Kadm	0,3 mg Cd/dm <sup>3</sup>
	Miedź	7,0 mg Cu/dm <sup>3</sup>
	Detergenty anionowe	3,00 mg/dm <sup>3</sup>
Ołów	10 mg Pb/dm <sup>3</sup>	

Wymieniany co miesiąc zanieczyszczony roztwór z brodzika dezynfekcyjnego trafia bezpośrednio do wozu asenizacyjnego i jest wywożony do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

Pojazdy myte są na placu technologicznym. Ścieki z mycia pojazdów spływają grawitacyjnie do odwodnienia liniowego znajdującego się wzdłuż placu. Następnie spływają kanalizacją technologiczną wykonaną z rur PEHD DN 300 do pompowni, skąd są kierowane kolektorem tłocznym o średnicy Ø 160 mm do zbiornika retencyjno-wyrównawczego nr 2. Następnie wywożone są do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

- odcieki z magazynu odpadów niebezpiecznych:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	
54,37 m <sup>3</sup> /rok	Odczyn	6,5 – 9,0
	Chrom	1 mg Cr/dm <sup>3</sup>
	Nikiel	1 mg Ni/dm <sup>3</sup>
	Cynk	2,00 mg Zn/dm <sup>3</sup>
	Kadm	0,3 mg Cd/dm <sup>3</sup>
	Miedź	7,0 mg Cu/dm <sup>3</sup>
	Arsen	1,00 mg As/dm <sup>3</sup>
	Ołów	10 mg Pb/dm <sup>3</sup>

Ścieki przemysłowe z terenu magazynu odpadów niebezpiecznych spływają grawitacyjnie po posadzce, której nachylenie wynosi ok. 0,5 % w kierunku dwóch bram wjazdowych, a następnie do kanalizacji technologicznej zakończonej zbiornikiem na ścieki przemysłowe o pojemności 10 m<sup>3</sup>. Zawartość zbiornika wywożona jest wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

- odcieki z magazynu odpadów poakcyjnych:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	
17,03 m <sup>3</sup> /rok	Odczyn	6,5 – 9,0
	OWO	350 mgC/dm <sup>3</sup>
	BZT <sub>5</sub>	500 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	ChZT <sub>Cr</sub>	2500 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	Zawiesina ogólna	5000 mg/dm <sup>3</sup>
	Azot amonowy	5 mg N/dm <sup>3</sup>
	Azot ogólny	100 mg N/dm <sup>3</sup>
	Fosfor ogólny	6 mg P/dm <sup>3</sup>
	Substancje ropopochodne	7 mg Cl/dm <sup>3</sup>
	Siarczany	100 mgSO <sub>4</sub> / dm <sup>3</sup>
	Chrom	1 mg Cr/dm <sup>3</sup>
	Nikiel	1 mg Ni/dm <sup>3</sup>
	Cynk	2,00 mg Zn/dm <sup>3</sup>
	Kadm	0,3 mg Cd/dm <sup>3</sup>
	Miedź	7,0 mg Cu/dm <sup>3</sup>
	Detergenty anionowe	3,00 mg/dm <sup>3</sup>
	Detergenty niejonowe	3,50 mg/dm <sup>3</sup>
Ołów	10 mg Pb/dm <sup>3</sup>	

Ścieki przemysłowe z terenu magazynu odpadów poakcyjnych spływają grawitacyjnie po posadzce, której nachylenie wynosi ok. 0,5 % w kierunku czterech bram wjazdowych, a następnie do projektowanej kanalizacji technologicznej zakończonej zbiornikiem na ścieki przemysłowe o pojemności 1,5 m<sup>3</sup>. Zebrane w zbiorniku ścieki przemysłowe wywożone są wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

- odcieki z kwater składowiska:

Przewidywana sumaryczna ilość	Przewidywany skład ścieków	
72 640,35 m <sup>3</sup> /rok	Odczyn	8,5
	OWO	600 mgC/dm <sup>3</sup>
	BZT <sub>5</sub>	30 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	ChZT <sub>Cr</sub>	1000 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
	Zawiesina ogólna	500 mg/dm <sup>3</sup>
	Azot amonowy	1,8 mg N/dm <sup>3</sup>
	Azot ogólny	100 mg N/dm <sup>3</sup>
	Fosfor ogólny	6 mg P/dm <sup>3</sup>
	Chrom	0,02 mg Cr/dm <sup>3</sup>
	Rtęć	0,0005 mg Hg/dm <sup>3</sup>
	Cynk	0,2 mg Zn/dm <sup>3</sup>
	Kadm	0,0025 mg Cd/dm <sup>3</sup>
	Miedź	0,07 mg Cu/dm <sup>3</sup>
	Ołów	0,009 mg Pb/dm <sup>3</sup>

Na terenie ZUOK w Hryniewiczach występują dwa źródła pochodzenia odcieków z pól składowych:

- odcieki z pól składowych zamkniętych i przeznaczonych do rekultywacji (pola składowe nr 1, nr 2, nr 3, „Wąwóz” i „Trójkąt”) w ilości do 48 350 m<sup>3</sup>/rok,
- odcieki z kwater 4A i 4B w ilości do 24 290,35 m<sup>3</sup>/rok,

zbierane przez system ujmowania odcieków i gromadzone w dwóch zbiornikach bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych): zbiorniku nr 1 o pojemności 2 915 m<sup>3</sup> oraz zbiorniku nr 2 o pojemności 4 896 m<sup>3</sup>. Zbiorniki opróżniane są okresowo poprzez wywóz ścieków wozami asenizacyjnymi do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

c) wody opadowe i roztopowe w ilości do 53 801,87 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- do 21 117,69 m<sup>3</sup>/rok – odprowadzane ze zbiornika wód deszczowych do rowu rozsączającego (ziemi),
- do 4 013,73 m<sup>3</sup>/rok – odprowadzane do rowu odparowalno – przesiąkliwego (wsiąkające do ziemi i odparowujące),
- do 28 670,45 m<sup>3</sup>/rok – odprowadzane do rowu do odprowadzania wód opadowych i roztopowych (ziemi).

Kanalizacja deszczowa z terenu budynków i powierzchni utwardzonych ZUOK oraz kanalizacja deszczowa z terenu pól składowych stanowią odrębne instalacje.

Wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej zlokalizowanej w części zabudowanej obiektami kubaturowymi ZUOK Hryniewicze zbierane z dachów budynków oraz z powierzchni utwardzonych (z dróg i placów) za pośrednictwem krtek ściekowych wprowadzane są do podziemnej sieci kanalizacji deszczowej wyposażonej w studzienki rewizyjne, następnie podczyszczane w osadnikach i separatorach kierowane do szczelnego zbiornika wód deszczowych z dróg i placów o pojemności 300 m<sup>3</sup>. Nadmiar wód ze zbiornika pompą zatapialną przepompowywany jest do rowu rozsączającego (ziemi).

Wody opadowe i roztopowe powstające z dróg p.poż zlokalizowanych na składowisku oraz skarp zewnętrznych kwater składowiska za pomocą kanalizacji deszczowej są zbierane i odprowadzane poprzez 4 separatory z 5 osadnikami i 4 wyloty kanalizacji deszczowej docelowo do rowu do odprowadzenia wód opadowych i roztopowych. Część wód opadowych i roztopowych z terenu pól składowych zamkniętych jest odprowadzana do rowu odparowalno–przesiākliwego (wsiąkają do ziemi i odparowują), a reszta jest przechwytywana przez system kanalizacji deszczowej (kolektor zbiorczy) i przez separator z dwoma osadnikami kierowana do wylotu nr 2 i do rowu do odprowadzania wód opadowych i roztopowych (ziemi). Wody z nieeksploatowanych sektorów kwater 4B do czasu rozpoczęcia ich eksploatacji są odprowadzane w całości wylotami do rowu do odprowadzania wód opadowych i roztopowych (ziemi).

## **II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnięty jest w szczególności poprzez:

### **1. W zakresie emisji do powietrza:**

- zastosowanie biofiltrów w celu ograniczenia emisji odorów,
- odprowadzanie ścieków bytowych kanalizacją do szczelnych zbiorników ścieków bytowych,
- transport sypkich materiałów wykorzystywanych do budowy warstw izolacyjnych na kwaterze, w sposób uniemożliwiający ich wywiewanie podczas jazdy,
- systematyczne zagęszczanie i przesypanie deponowanych odpadów, zapewnienie stateczności geotechnicznej składowanych odpadów,
- prawidłowa gospodarka odciekami – systematyczne opróżnianie zbiornika i wywożenie odcieków do oczyszczalni ścieków (zmniejszenie emisji odorów),
- utrzymanie 10 m pasa zieleni izolacyjnej w celu zmniejszenia emisji pyłów,
- kontrolowany sposób ujmowania gazu składowiskowego przy pomocy studni odgazowujących i spalania go w agregacie prądotwórczym,
- utrzymanie w czystości dróg, którymi poruszają się pojazdy,
- stosowanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie oraz spełniających standardy emisyjne,
- ograniczanie do minimum czasu pracy silników spalinowych wykorzystywanych maszyn i urządzeń.

### **2. W zakresie emisji ścieków:**

- ujmowanie ścieków powstających na terenie ZUOK w szczelne systemy kanalizacyjne,
- zastosowanie urządzeń zapewniających podczyszczenie powstających ścieków (separatory substancji ropopochodnych oraz osadniki),
- utwardzenie placów magazynowych oraz dróg manewrowych.

### **3. W zakresie emisji hałasu:**

- ruch pojazdów mechanicznych wyłącznie w porze dziennej,
- stosowanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie,
- ograniczanie czasu pracy silników spalinowych, maszyn i pojazdów na tzw. biegu jałowym,
- minimalizowanie czasu pracy silników na najwyższych obrotach,
- stosowanie maszyn roboczych spełniających standardy emisyjne.

### **4. W zakresie emisji odpadów:**

- prowadzenie bezpiecznej dla środowiska technologii składowania odpadów z zastosowaniem m.in.:
  - uszczelnienia dna składowiska,
  - systemu drenażu wód odciekowych,

- gromadzenia odcieków w zbiornikach szczelnych i wywożenia ich do oczyszczalni ścieków.
- prowadzenie przetwarzania odpadów (segregacja i kompostowanie) w celu ograniczenia ilości odpadów ulegających biodegradacji deponowanych na składowisku,
- prowadzenie segregacji odpadów trafiających do Zakładu w celu oddzielenia odpadów nadających się do odzysku oraz eliminacji odpadów niebezpiecznych trafiających na składowisko,
- prowadzenie bieżących przeglądów i remontów wykorzystywanych maszyn i urządzeń w celu zminimalizowania powstawania odpadów,
- przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami,
- przestrzeganie warunków posiadanych pozwoleń,
- magazynowanie odpadów w specjalnie do tego celu przystosowanych miejscach i pojemnikach.

### **III. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:**

- zastosowanie bezpiecznej dla środowiska technologii składowania odpadów z zastosowaniem m.in.: uszczelnienia dna składowiska, systemu drenażu wód odciekowych, odprowadzania odcieków do szczelnych zbiorników, ujmowania gazu składowiskowego,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,
- magazynowanie olejów, smarów i artykułów technicznych w specjalnie do tego celu wyznaczonym budynku o szczelnej posadzce,
- ujmowanie wszystkich ścieków powstających na terenie ZUOK w szczelne systemy kanalizacyjne zapobiegające przenikaniu zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego,
- poruszanie się pojazdów na terenie ZUOK tylko po utwardzonych drogach i placach uzbrojonych w system kanalizacji deszczowej.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu oraz codzienne przeprowadzanie przez pracownika Zakładu oględzin miejsc magazynowania substancji,

preparatów oraz odpadów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku natychmiastowe jego likwidowanie.

#### **IV. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek:**

Systematyczna kontrola stanu środowiska gruntowo-wodnego na terenie ZUOK w Hryniewiczach odbywa się w oparciu o istniejącą sieć 4 piezometrów (na dopływie i odpływie wód), za pomocą których monitorowana jest jakość wód podziemnych.

W zakresie parametrów oznaczanych w próbkach wody uwzględnione są następujące wskaźniki:

- odczyn (pH),
- przewodność elektrolityczna właściwa,
- ogólny węgiel organiczny,
- zawartość poszczególnych metali ciężkich, w tym miedzi, cynku, ołowiu, kadmu, chromu i rtęci,
- suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych.

Serie badawcze prowadzone są 4 razy do roku w fazie eksploatacyjnej składowiska oraz 2 razy do roku w fazie poeksploatacyjnej.

Ponadto w okresie eksploatacji ZUOK w Hryniewiczach prowadzony jest monitoring gleb w odstępach 5-letnich.

W zakresie oznaczanych parametrów uwzględnione są następujące wskaźniki:

- metale ciężkie,
- suma benzyn (węglowodory C6-C12),
- olej mineralny (węglowodory C12-C35),
- suma węglowodorów aromatycznych,
- suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych,
- PCB.

Do badania gleby wykonano siatkę punktów poboru próbek gleby składającą się z 17 punktów.

#### **V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.**

##### **1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.**

##### **1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.**

Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza są wyloty systemów wentylacyjnych funkcjonujących w budynkach dwóch sortowni, za pomocą których odbywa się emisja zanieczyszczeń powstających w trakcie przeładunku oraz segregacji odpadów. Źródłem



emisji do powietrza jest także siedem biofiltrów oczyszczających gazy z procesu intensywnego kompostowania/biostabilizacji odpadów.

Oznaczenie emitora	Opis	Wydajność [m <sup>3</sup> /h]	Wysokość [m]	Wymiar emitora [m]	Czas pracy [h/rok]
E12.1 ÷ E12.9	wentylatory dachowe zadaszone zlokalizowane w hali „starej sortowni” odpadów	4 500	11,50	φ 0,65	3 024
E13.1 ÷ E13.7	biofiltry oczyszczające gazy z procesu biostabilizacji i kompostowania	-	2,5	6,6 x 2,4	8 760
E16.1 ÷ E16.9	wentylatory dachowe zadaszone zlokalizowane w części technologicznej hali „nowej sortowni” odpadów	2 800	14,5	φ 0,22	3 024
E16.14	cyklon odpylający strefę nadawy i sito bębnowe hali „nowej sortowni” odpadów z jednoczesną redukcją zanieczyszczeń pyłowych do 80% (emitor zadaszony)	18 000	6,4	φ 0,8	3 024

## 1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

a) z poszczególnych emitorów:

Symbol emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
E12.1 ÷ E12.9	pył ogółem	0,045
	- w tym pył PM10	0,045
	- w tym pył PM2,5	0,045
	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0315
	siarkowodór	0,00135
	amoniak	0,1125
	rtęć	0,0000009
E13.1 ÷ E13.7	pył ogółem	0,0000000958
	-w tym pył PM10	0,0000000958
	-w tym pył PM2,5	0,0000000958
	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,000000118
	siarkowodór	0,000000206
	amoniak	0,000000365
	rtęć	0,000000003
E16.1 ÷ E16.9	pył ogółem	0,028
	-w tym pył PM10	0,028
	-w tym pył PM2,5	0,028
	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0315
	siarkowodór	0,0196
	amoniak	0,07
	rtęć	0,00000056
E16.14	pył ogółem	0,18
	-w tym pył PM10	0,18
	-w tym pył PM2,5	0,18
	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,126

	siarkowodór	0,0054
	amoniak	0,45
	rtęć	0,0000036

b) z poszczególnych źródeł:

Źródło	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]
„Stara sortownia” odpadów	pył ogółem	0,405
	pył PM10	0,405
	pył PM2,5	0,405
	amoniak	1,0125
	siarkowodór	0,01215
	rtęć	0,0000081
	tlenki azotu	0,2835
Biofiltry	pył ogółem	0,0000006706
	pył PM10	0,0000006706
	pył PM2,5	0,0000006706
	amoniak	0,000002555
	siarkowodór	0,000001442
	rtęć	0,0000000021
	tlenki azotu	0,0000000826
„Nowa sortownia” odpadów	pył ogółem	0,432
	pył PM10	0,432
	pył PM2,5	0,432
	amoniak	1,08
	siarkowodór	0,1818
	rtęć	0,00000864
	tlenki azotu	0,4095

c) emisja roczna z instalacji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	1,927
pył PM10	1,927
pył PM2,5	1,927
amoniak	4,8
siarkowodór	0,569
rtęć	0,0000384
tlenki azotu	1,804

### 1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza.

Króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne, umożliwiające dokonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, usytuowane są na emitorach E12.9 oraz E16.1.

## 2. Emisja hałasu.

### 2.1. Główne źródła hałasu na terenie Zakładu.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w przedziale odniesienia [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła [db]	
		Pora dnia	Pora nocy	dzień	noc
<b>Źródła liniowe</b>					
H1	Dowóz odpadów do „starej sortowni” odpadów	3	0	84,4	0
H2	Dowóz odpadów do „nowej sortowni” odpadów	3	0	84,4	0
H3	Dowóz odpadów do kompostowni/biostabilizacji	3	0	84,4	0
H4	Dowóz odpadów na kwaterę do składowania	3	0	84,4	0
H5	Wywóz zbelowanych odpadów opakowaniowych, odpadów niebezpiecznych	3	0	84,4	0
H6	Wywóz odpadów na kwaterę składowania	3	0	84,4	0
H7	Dojazd do parkingu dla pojazdów osobowych	3	0	74,4	0
H8.1	Ruch sprzętu pracującego poza halami - obsługa placu przed hala sortowni odpadów	3	0	82,96	0
H8.2.	Ruch sprzętu pracującego poza halami - obsługa kompostowni/biostabilizacji	3	0	82,96	0
H8.3	Ruch sprzętu pracującego poza halami - obsługa kwater składowania	4	0	82,96	0
<b>Źródła punktowe</b>					
H9	Wentylatory hali „starej sortowni” odpadów (9 szt.)	16	8	74,5	74,5
H11	Wentylatory hali „nowej sortowni” odpadów (9 szt.)	8	0	78,7	78,7
H12	Wentylator instalacji odpylającej (cyklon)	8	0	84,5	84,5
<b>Źródła punktowe awaryjne</b>					
H10.1	Agregat prądowórczy 1	0,5	0	97,0	97,0
H10.2	Agregat prądowórczy 2	0,5	0	86,1	86,0

### 2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku – równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, na najbliższym terenie chronionym akustycznie, nie może przekroczyć poniższego wskaźnika hałasu:

- $L_{Aeq D}$  55 dB (w porze dziennej godz. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>),
- $L_{Aeq N}$  45 dB (w porze nocnej godz. 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup>).

## 3. Wprowadzanie ścieków (wód opadowych i roztopowych) do ziemi.

### 3.1. Ilość ścieków (wód opadowych i roztopowych) wprowadzanych do ziemi nie będzie przekraczała:

a) z terenu Zakładu (budynków i powierzchni utwardzonych):

- $Q_{hmax} = 70,72 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{dśr} = 154,91 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{rmax} = 21\,117,69 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

b) z terenu kwater składowiska - do rowu do odprowadzania wód opadowych i roztopowych:

- $Q_{hmax} = 136,1 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{dśr} = 236,5 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{rmax} = 32\,684,18 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,

z czego  $4013,73 \text{ m}^3/\text{rok}$  jest odprowadzane do rowu odparowalno – przesiąkliwego.

### **3.2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych do ziemi oczyszczonych ściekach (wodach opadowych i roztopowych) nie będą przekraczały:**

- węglowodory ropopochodne –  $15 \text{ mg/l}$ ,
- zawiesiny ogólne –  $100 \text{ mg/l}$ .

### **3.3. Urządzeniami oczyszczającymi wody opadowe i roztopowe są:**

a) z terenu Zakładu (budynków i powierzchni utwardzonych):

- separator typu PSW LAMELA 20/200 firmy Unicon,
  - osadnikiem wirowy dwukomorowy EOW – 2 15/150 wraz z separatorem o przepływie nominalnym  $Q_{nom} = 15 \text{ l/s}$  i maksymalnym  $Q_{max} = 150 \text{ l/s}$  o pojemności magazynowania oleju  $790 \text{ l}$  i pojemności części osadowej  $1760 \text{ l}$ ,
- separator typu PSW LAMELA 15/150 o przepływie nominalnym  $Q_{nom} = 15 \text{ l/s}$  i maksymalnym  $Q_{max} = 150 \text{ l/s}$  o pojemności magazynowania oleju  $280 \text{ l}$  i pojemności części osadowej  $400 \text{ l}$ ,

b) z terenu kwater składowiska:

- separator nr 1 substancji ropopochodnych BS – 6/60 – 2,0 – 1,5 dla przepływu  $60 \text{ l/s}$  zintegrowany z osadnikiem o pojemności  $2 \text{ m}^3$  (przed wylotem nr 1),
- separator nr 2 substancji ropopochodnych BS – 60/600 – 18,0 – 2,5 dla przepływu  $600 \text{ l/s}$  zintegrowany z dwoma osadnikami o pojemności  $9,07 \text{ m}^3$  każdy (przed wylotem nr 2),
- separator nr 3 substancji ropopochodnych BS – 3/30/0,9 – 1,2 dla przepływu  $30 \text{ l/s}$  zintegrowany z osadnikiem o pojemności  $0,9 \text{ m}^3$  (przed wylotem nr 3),
- separator nr 4 substancji ropopochodnych BS – 6/60 – 2,0 – 1,5 dla przepływu  $60 \text{ l/s}$ , zintegrowany z osadnikiem o pojemności  $2 \text{ m}^3$  (przed wylotem nr 4).

Oczyszczone wody opadowe i roztopowe są wprowadzane do ziemi za pomocą wylotów zlokalizowanych na terenie ZUOK w Hryniewiczach.

## 4. Gospodarka odpadami.

### 4.1. Wytwarzanie odpadów.

#### 4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz miejsca i sposoby ich magazynowania.

Na terenie ZUOK w Hryniewiczach odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją następujących instalacji i urządzeń:

- sprzętu obsługującego Zakład,
- instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów („stara sortownia” odpadów, „nowa sortownia” odpadów, rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych),
- instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów),
- instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów),
- instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych.

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony, co uniemożliwia dostęp osobom postronnym i zwierzętom.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach niestwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w miejscach właściwie oznakowanych, niestwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania oznakowany jest zgodnie z klasyfikacją odpadów.

Na terenie ZUOK w Hryniewiczach wyróżnia się następujące powierzchnie magazynowe odpadów:

- plac materiałów eksploatacyjnych o powierzchni 1200 m<sup>2</sup> – na odpady obojętne, które wykorzystywane są jako warstwa izolacyjna na kwaterze,
- magazyn opon o utwardzonej posadzce i powierzchni 100 m<sup>2</sup> zlokalizowany obok zasieków na szkło,
- wiatła magazynowa na surowce wtórne (WSM) o powierzchni 520 m<sup>2</sup> i betonowej posadzce, zadaszona i zabezpieczona przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz przed przedostaniem się ewentualnych zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,
- magazyn szkła opakowaniowego białego (MS-A) – boks o utwardzonej powierzchni 100 m<sup>2</sup> i wysokości 2,8 m,
- magazyn szkła opakowaniowego białego (MS-B) – boks o utwardzonej powierzchni 100 m<sup>2</sup> i wysokości 2 m, wykonany z prefabrykatów betonowych, nie zadaszony,

- magazyn szkła opakowaniowego kolorowego (MS) – boks o utwardzonej powierzchni 150 m<sup>2</sup> i wysokości 2 m, wykonany z prefabrykatów betonowych i posadzce asfaltowej,
- magazyn złomu stalowego opakowaniowego (MZS) – zadaszona wiata o utwardzonej powierzchni 50 m<sup>2</sup> oraz o posadzce betonowej,
- zasieki (Z) na placu złomu na odpady z rozdrabniacza o utwardzonej powierzchni 50 m<sup>2</sup>,
- zasieki (Z) na placu opakowań plastikowych (chemia gospodarcza) o utwardzonej powierzchni 50 m<sup>2</sup>,
- plac na rozdrobnione odpady wielkogabarytowe (w tym odpady z drewna) oraz odpady balastowe o powierzchni 2 001,14 m<sup>2</sup> utwardzony płytami betonowymi,
- plac na zużyte opony o powierzchni 1 534,56 m<sup>2</sup> utwardzony płytami betonowymi,
- plac na odpadowe materiały inertne o powierzchni 3 382,46 m<sup>2</sup> utwardzony płytami betonowymi,
- plac na odpady wielkogabarytowe (w tym odpady z drewna) oraz odpady balastowe o powierzchni 5 376,94 m<sup>2</sup> utwardzony płytami betonowymi,
- wiata na surowce wtórne o powierzchni użytkowej 1 287,9 m<sup>2</sup> składająca się z 10 boksów,
- magazyn odpadów palnych z rozdrabniacza – utwardzony plac (B) o powierzchni 150 m<sup>2</sup> zlokalizowany przy sortowni,
- magazyn tworzyw sztucznych (balotów) – niezadaszony, szczelny plac o powierzchni 550 m<sup>2</sup>, utwardzony polbrukiem,
- plac gotowego kompostu o powierzchni 2300 m<sup>2</sup>, o nawierzchni asfaltowej,
- magazyn bioodpadów, w tym ulegających biodegradacji odpadów z ogrodów i parków, odpadów spożywczych i kuchennych z gospodarstw domowych, gastronomii, zakładów zbiorowego żywienia, jednostek handlu detalicznego, a także porównywalnych odpadów z zakładów produkcyjnych lub wprowadzających do obrotu żywność – plac o powierzchni 700 m<sup>2</sup>, o nawierzchni asfaltowej,
- magazyn gruzu budowlanego przeznaczonego do odzysku w procesie R5 – nieutwardzony plac materiałów eksploatacyjnych o powierzchni 3000 m<sup>2</sup>,
- deponator (magazyn) odpadów niebezpiecznych oraz prób odpadów – dwukomorowe zbiorniki żelbetowe, zbudowane w układzie segmentów o wymiarach komór 6 x 9 m, grubości ścian i dna 30 cm, wysokości komór (mogilników) 3 m i całkowitej powierzchni 325 m<sup>2</sup>. Ściany i dno zbiorników zabezpieczone są od wewnątrz komór folią izolacyjną PEHD grubości 3 mm. Płyty przykrywające wykonane są z blachy trapezowej dwustronnie ocynkowanej pomalowanej,
- magazyn olejów przepracowanych – zadaszona wiata o powierzchni 20 m<sup>2</sup> i nawierzchni utwardzonej, wyłożonej gresem. Wiatę wyposażono w wannę o powierzchni jednolicie utwardzonej, w sposób zabezpieczający przed sływem zanieczyszczeń,
- magazyn odpadów niebezpiecznych – zadaszona wiata wyposażona w tzw. mobilne Eko-Składy o pojemności 32 m<sup>3</sup>,
- magazyn odpadów poakcyjnych o powierzchni 182,25 m<sup>2</sup> – wiata stalowa oparta na ścianach żelbetowych pełnych z 3 stron, o wysokości 4,0 m,

- wiata na odpady wielkogabarytowe oraz zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne w punkcie demontażu odpadów wielkogabarytowych o powierzchni 415,8 m<sup>2</sup>,
- PSZOK o powierzchni 2000 m<sup>2</sup>.

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania na terenie ZUOK w Hryniewiczach przedstawia tabela poniżej:

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w ramach bieżącej eksploatacji ZUOK – powstające na terenie całego Zakładu</i></b>			
1.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	1,0
2.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	1,0
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	1,0
5.	13 01 10 *	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganiczne	1,0
6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,0
7.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	1,0
8.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,0
9.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	1,0
10.	13 02 05 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
11.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
12.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	1,0
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
16.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	1,0
17.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	1,0
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – „stara sortownia” odpadów</i></b>			
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	32 400
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	32 400
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	20 000
23.	15 01 04	Opakowania z metali	32 400
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	32 400
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50 000
27.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000
28.	16 01 03	Zużyte opony	1 000
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1 000
30.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1 000
31.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1 000
32.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1 000
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1 000
34.	19 12 01	Papier i tektura	20 000
35.	19 12 02	Metale żelazne	20 000

36.	19 12 03	Metale nieżelazne	32 400
37.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	32 400
38.	19 12 05	Szkło	20 000
39.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000
40.	19 12 08	Tekstylia	10 000
41.	19 12 09	Minerały (np. kamienie, piasek)	20 000
42.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	90 000
43.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	90 000
<b>Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w „starej sortowni” w wyniku przetwarzania innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne nie przekroczy 108 000 Mg/rok przy pracy na trzy zmiany</b>			
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki oraz innych odpadów - „nowa sortownia” odpadów</i></b>			
44.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	52 000
45.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	52 000
46.	15 01 03	Opakowania z drewna	46 000
47.	15 01 04	Opakowania z metali	52 000
48.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	52 000
49.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 000
50.	15 01 07	Opakowania ze szkła	65 000
51.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	52 000
52.	16 01 03	Zużyte opony	300
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	300
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	300
55.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	300
56.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	300
57.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	300
58.	19 12 01	Papier i tektura	52 000
59.	19 12 02	Metale żelazne	52 000
60.	19 12 03	Metale nieżelazne	52 000
61.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	52 000
62.	19 12 05	Szkło	52 000
63.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	52 000
64.	19 12 08	Tekstylia	52 000
65.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	40 000
66.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	120 000
67.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	120 000
<b>Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów („nowa sortownia”) w dwóch wariantach nie przekroczy w ciągu roku 120 000 Mg/rok przy pracy na dwie zmiany</b>			
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku ręcznej obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych (drobne meble tapicerowane) oraz zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych - powstające na terenie budynku demontażu odpadów wielkogabarytowych</i></b>			
68.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne	2 500
69.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
70.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2 500
71.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
72.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2 500
73.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	2 500
74.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2 500
75.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
76.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2 500
77.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2 500



78.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	2 500
79.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	2 500
80.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2 500
81.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	2 500
82.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	2 500
83.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	2 500
84.	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)	2 500
85.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	2 500
86.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2 500
87.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	2 500
88.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2 500
89.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	2 500
90.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2 500
91.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2 500
92.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 500
93.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2 500
94.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2 500
95.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2 500
96.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2 500
97.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2 500
98.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	2 500
99.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2 500
100.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	2 500
101.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2 500
102.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 500
103.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	2 500
104.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	2 500
105.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	2 500
106.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
107.	19 12 02	Metale żelazne	2 500
108.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 500
109.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 500
110.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	2 500
111.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 500
112.	19 12 08	Tekstylia	2 500
113.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500
<b>Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów (demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych) nie przekroczy w ciągu roku 2 500 Mg/rok.</b>			
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku ręcznej i mechanicznej (rozdrabniacz Doppstadt) obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych</i></b>			
114.	16 01 03	Zużyte opony	300
115.	19 12 01	Papier i tektura	7 500
116.	19 12 02	Metale żelazne	7 500
117.	19 12 03	Metale nieżelazne	7 500
118.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	7 500
119.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	7 500

120.	19 12 08	Tekstylia	7 500
121.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	7 500
122.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7 500
<b>Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku ręcznej i mechanicznej (rozdrabniacz Doppstadt) obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych nie przekroczy 8000 Mg/rok.</b>			
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji – D8 – powstające na terenie kompostowni kontenerowej</i></b>			
108.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	20 000
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku frakcjonowania mechanicznego uzyskanego po procesie stabilizacji tlenowej stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm</i></b>			
109.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	15 000
110.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	5 000
<b><i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów</i></b>			
111.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 000
112.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	13 000
113.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	13 000
<b>Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów (w procesie odzysku R3 lub unieszkodliwiania D8) w okresie roku nie przekroczy 13 000 Mg.</b>			

#### 4.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów.

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpad zawiera śladowe ilości PCB, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także metali ciężkich oraz związki fosforu i siarki pochodzące z dodatków uszlachetniających i produktów rozkładu olejów. Odpad w postaci ciekłej. Właściwości szkodliwe – H5.
2.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpad zawiera śladowe ilości związków chlorowcoorganicznych, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, a także metali ciężkich oraz związki fosforu i siarki pochodzące z dodatków uszlachetniających i produktów rozkładu olejów. Odpad w postaci ciekłej. Właściwości szkodliwe – H5.
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpad zawiera śladowe ilości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, a także metali ciężkich oraz związki fosforu i siarki pochodzące z dodatków uszlachetniających i produktów rozkładu olejów. Odpad w postaci ciekłej. Właściwości szkodliwe – H5.
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpad zawiera śladowe ilości związków chlorowcoorganicznych, wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, a także metali ciężkich oraz związki fosforu i siarki pochodzące z dodatków uszlachetniających i produktów rozkładu olejów. Odpad w postaci ciekłej. Właściwości szkodliwe – H5.
5.	13 01 10 *	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganiczne	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpad zawiera śladowe ilości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, a także metali ciężkich oraz związki fosforu i siarki pochodzące z dodatków uszlachetniających i produktów rozkładu olejów. Odpad w postaci ciekłej. Właściwości szkodliwe – H5.
6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpad zawiera śladowe ilości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych,

			właściwości drażniące – H4.
7.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
8.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
9.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
10.	13 02 05 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
11.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
12.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
14.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości szkodliwe – H5.
15.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	Zużyte oleje zawierające wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie.
16.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje i ciecze zawierające zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu i siarki i arsenu. Odpad płynny, palny, nierozpuszczalny w wodzie o charakterystycznym zapachu węglowodorów, posiada właściwości drażniące i szkodliwe.
17.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Oleje i ciecze jako nośniki ciepła: głęboko rafinowane oleje mineralne z dodatkiem inhibitorów, syntetyczne węglowodory, aromatyczne wielopierścieniowe. Mogą zawierać PCB, PCT. Ciekłe materiały elektroizolacyjne (np. czterochlorek węgla, ciecze fluoroorganiczne), rozpuszczalniki dielektryczne. Odpady w postaci płynnej, zawierają substancje niebezpieczne.
18.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	Oleje i ciecze jako nośniki ciepła: głęboko rafinowane oleje mineralne z dodatkiem inhibitorów, syntetyczne węglowodory, aromatyczne wielopierścieniowe. Mogą zawierać PCB, PCT. Ciekłe materiały elektroizolacyjne (np. czterochlorek węgla, ciecze fluoroorganiczne), rozpuszczalniki dielektryczne. Odpady w postaci płynnej, zawierają substancje niebezpieczne.
19.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Odpad powstaje podczas osuszania sprzętu chłodniczego z płynów eksploatacyjnych. Grupa chloro i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych. Właściwości ekotoksyczne – H14.
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania wykonane z papieru lub tektury. Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. Odpad inny niż niebezpieczny. Odpad powstaje zazwyczaj przy okazji dostarczania do zakładu materiałów eksploatacyjnych. Najczęściej spotykana postać

			to kartony.
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Polietylenowe lub polipropylenowe opakowania po środkach czystości lub folie stanowiące opakowania materiałów eksploatacyjnych dostarczanych do zakładu. Odpad inny niż niebezpieczny.
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna niezawierające substancji konserwujących.
23.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpadowe, metalowe i aluminiowe opakowania np. puszki po napojach, pozostałość po napojach wykorzystanych przez pracowników zakładu. Odpad inny niż niebezpieczny.
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wykonane z materiałów różnego rodzaju np. z tektury zawierające wkładkę foliową. Odpad stanowi pozostałość po wykorzystanych przez pracowników zakładu produktach spożywczych. Odpad inny niż niebezpieczny.
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane opakowania wykonane z materiałów różnego rodzaju np. papieru, tworzyw sztucznych, szkła itp. Odpad inny niż niebezpieczny.
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad butelek szklanych powstający jako pozostałość po napojach wykorzystanych przez pracowników zakładu. Odpad inny niż niebezpieczny.
27.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania z tkanin (np. worki) wykonywane głównie z konopi, lnu, juty i tkanin celulozowo polipropylenowych. Odpad stanowi pozostałość po wykorzystanych przez pracowników zakładu produktach spożywczych. Odpad inny niż niebezpieczny.
28.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stały który ze względu na źródło powstawania jest zanieczyszczony śladowymi ilościami substancji ropopochodnych. Właściwości szkodliwe – H5
29.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stały zawierający kalcyt, włókna lniane, celulozowe, bawełniane Odpad inny niż niebezpieczny.
30.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad w postaci stałej, składający się z gumy, kauczuku naturalnego i syntetycznego, sadzy, włókien syntetycznych, dodatków utwardzających, elementów stalowych. Odpad inny niż niebezpieczny.
31.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpad powstaje w momencie wymiany płynów hamulcowych, zawiera śladowe ilości eterów, glikoli polietylenowych, estrów kwasu borowego. Właściwości drażniące – H4 oraz szkodliwe – H5
32.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad zawierający śladowe ilości wodnych roztworów glikolu etylenowego z dodatkiem substancji niebezpiecznych. Właściwości szkodliwe – H5.
33.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Elementy zawierające substancje klasyfikowane jako niebezpieczne. Właściwości szkodliwe – H5.
34.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Zużyte transformatory i kondensatory zawierające PCB, Właściwości toksyczne – H6
35.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Urządzenia z zawartością np. PCB. Właściwości toksyczne – H6.
36.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Zużyte urządzenia zawierające fluorowco i chlorowco pochodne węglowodorów alifatycznych
37.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest, który jest włóknistym minerałem z grupy serpentynów i amfiboli, właściwości rakotwórcze – H7.
38.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstający w wyniku wymiany świetlówek na terenie zakładu. Odpad zawiera szkło, metal, tworzywo sztuczne, luminofor, niewielkie ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, odpady urządzeń elektrycznych). Właściwości szkodliwe – H5.
39.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad zawierający szkło, drewno, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne takie jak polipropylen, polietylen. Odpad inny niż niebezpieczny.
40.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Elementy zawierające rtęć, np.: monitory, elementy zanieczyszczone olejami, właściwości szkodliwe – H5.

41.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad zawierający żywice poliestrowe, powstaje jako pozostałość po wymianie tonerów w drukarkach. Odpad inny niż niebezpieczny.
42.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpadowe baterie i akumulatory zawierające śladowe ilości ołowiu. Właściwości szkodliwe – H5.
43.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpadowe baterie i akumulatory zawierające śladowe ilości niklu i kadmu. Właściwości szkodliwe – H5.
44.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpad stały zawierający śladowe ilości związków rtęci. Właściwości szkodliwe – H5.
45.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad zawierający związki żelaza, cynku i manganu Odpad inny niż niebezpieczny.
46.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpadowe baterie i akumulatory zawierające śladowe ilości związków manganu, cynku, potasu. Właściwości szkodliwe – H5.
47.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Odpadowy elektrolit z baterii, akumulatorów zawierający śladowe ilości związków manganu, cynku, potasu. Właściwości szkodliwe – H5.
48.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Twarde dyski, dyskietki komputerowe, Płyty CD, składające się z tworzyw sztucznych, metali, odpad inny niż niebezpieczny.
49.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Odpady stałe składające się z przewodów miedzianych lub aluminiowych w otulinie z tworzyw sztucznych zanieczyszczone innymi substancjami.
50.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady stałe składające się z przewodów miedzianych lub aluminiowych w otulinie z tworzyw sztucznych.
51.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpad w postaci stałej zawierający nieprzekompostowany papier, odpadową folię polietylenową, polipropylenową, drobne szkło, odpad inny niż niebezpieczny.
52.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Odpad w postaci stałej zawierający cząstki szkła i ceramiki, śladowe ilości ołowiu, kadmu, chromu, miedzi, nikul, cynku, , tlenki fosforu i potasu, związki organiczne, odpad inny niż niebezpieczny.
53.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	Mieszanina związków organicznych i nieorganicznych, węglowodany, cukry, białka, związki metali, odpad inny niż niebezpieczny.
54.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpad zawierający różnego rodzaju metale żelazne w postaci rozdrobnionej, odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny.
55.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad zawierający różnego rodzaju metale nieżelazne w postaci rozdrobnionej, odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny.
56.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpad zawierający mieszaninę różnego rodzaju metali żelaznych i nieżelaznych w postaci pyłów, odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny.
57.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpad zawierający mieszaninę różnego rodzaju metali żelaznych i nieżelaznych w postaci pyłów, odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny.
58.	19 12 01	Papier i tektura	Odpad zawierający głównie celulozę , odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny.
59.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad zawierający różnego rodzaju metale żelazne, odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny.
60.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad zawierający różnego rodzaju metale nieżelazne, odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny.
61.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad zawierający głównie tworzywa sztuczne polipropylenowe, polietylenowe, kauczuk, poliwęglany, odpad inny niż niebezpieczny.
62.	19 12 05	Szkło	Odpad szklane wysegregowane ze strumienia odpadów komunalnych. Skład tlenki krzemu, tlenki wapnia, tlenki sodu Odpad inny niż niebezpieczny.
63.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpad w postaci stałej, główny składnik celuloza zanieczyszczona lakierami, farbami, odpad inny niż niebezpieczny.
64.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad w postaci stałej, główny składnik celuloza, odpad inny niż niebezpieczny.
65.	19 12 08	Tekstyli	Odpad w postaci stałej, zużyte ubrania, materiały, składające się głównie z konopi, lnu, juty i tkanin celulozowo polipropylenowych, odpad inny niż niebezpieczny.
66.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady stałe, sypkie, zawierające części mineralne oraz

			drobne elementy szkła, plastiku, krzemionki, zapach nieuciążliwy, odpad inny niż niebezpieczny.
67.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady w postaci stałej, głównie zawierające celulozę – papier, drewno lub tworzywa sztuczne, odpad inny niż niebezpieczny.
68.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Opad w postaci stałej , główne składniki to celuloza, polietylen, polipropylen, polistyren, krzemionka, masa organiczna, odpad inny niż niebezpieczny.
69.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 frakcja wielkogabarytowa	Opad w postaci stałej, zużyte tapczany, meble, głównym składnikiem jest drewno, tekstylia, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne. Odpad inny niż niebezpieczny.

#### 4.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- optymalizację zużycia surowców,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- bezpieczne dla środowiska selektywne zbieranie i magazynowanie odpadów oraz ich transport wewnętrzny na terenie Zakładu,
- stosowanie segregacji rodzajowej odpadów w celu odzysku odpadów surowcowych oraz niebezpiecznych trafiających na składowisko,
- stosowanie mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów w celu ograniczenia odpadów ulegających biodegradacji deponowanych na składowisku,
- przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym uzgodnienia w zakresie prowadzenia gospodarki tymi odpadami w trybie ustawy o odpadach.

#### 4.1.4. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu i przetwarzania odpadów (odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów), lub:

- odpady o kodzie 19 05 03 przekazywane są do odzysku w ramach eksploatowanej kwatery składowiska do wykonania okrywy rekultywacyjnej,
- odpady o kodach 15 01 03, 16 02 13\*, 16 02 14, 19 05 99 i 19 12 12 przekazywane są do odzysku w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu,
- odpady o kodach 19 05 01, 19 05 03, 19 05 99, 19 12 12 przekazywane są do unieszkodliwiania w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu.

b) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,

- c) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

## 4.2. Przetwarzanie odpadów.

- 4.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D5, tj. składowania na składowiskach w sposób celowo zaprojektowanych.

- a) Kwatera 4B:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<i>Kwatera składowania 4 B</i>			
1.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	32 500
2.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	10 000

Łączna ilość odpadów unieszkodliwianych w ciągu roku na kwaterze 4B nie przekroczy 40 562 Mg.

- b) Kwatera 4A:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]			
			2018 r.	2019 r.	2020 r.	2021-2030 r.
1.	02 03 02	Odpady konserwantów	55 000	50 000	4 000	1 500
2.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	55 000	50 000	4 000	1 500
3.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	55 000	50 000	4 000	1 500
4.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	55 000	50 000	4 000	1 500
5.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	55 000	50 000	4 000	1 500
6.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	55 000	50 000	4 000	1 500
7.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	55 000	50 000	4 000	1 500
8.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	55 000	50 000	4 000	1 500
9.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	55 000	50 000	4 000	1 500
10.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	55 000	50 000	4 000	1 500
11.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	55 000	50 000	4 000	1 500
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	55 000	50 000	4 000	1 500
13.	17 03 80	Odpadowa papa	55 000	50 000	4 000	1 500
14.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	55 000	50 000	4 000	1 500
15.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	55 000	50 000	4 000	1 500
16.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	55 000	50 000	4 000	1 500
17.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	55 000	50 000	4 000	1 500
18.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	55 000	50 000	4 000	1 500
19.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	55 000	50 000	4 000	1 500
20.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	55 000	50 000	4 000	1 500
21.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	55 000	50 000	4 000	1 500
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	55 000	50 000	4 000	1 500
23.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	55 000	50 000	4 000	1 500

24.	20 03 02	Odpady z targowisk	55 000	50 000	4 000	1 500
25.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	55 000	50 000	4 000	1 500
26.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	55 000	50 000	4 000	1 500
27.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	55 000	50 000	4 000	1 500

Łączna ilość odpadów unieszkodliwianych w ciągu roku na kwaterze 4A nie przekroczy:

- 55 000 Mg w 2018 r.,
- 50 000 Mg w 2019 r.,
- 4 000 Mg w 2020 r.,
- 1 500 w latach 2021-2030.

4.2.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D8, tj. obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – biostabilizacja odpadów oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000

4.2.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 oraz powstających w wyniku przetwarzania.

- a) Instalacja do mechanicznego przetwarzania stabilizatu powstałego z biologicznego przetwarzania (biostabilizacji) frakcji podsitowej 0-80 mm:

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000

Biostabilizat spełniający wymagania zawarte w przepisach szczegółowych, na bieżąco kierowany jest do odzysku (proces odzysku R12) polegającego na przesiewaniu na sicie o wielkości oczek do 20 mm.



Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	5 000
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	15 000

b) Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – „stara sortownia” odpadów.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	36 000
2.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	36 000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	36 000
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	36 000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	36 000
6.	15 01 04	Opakowania z metali	36 000
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	36 000
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	108 000
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	72 000
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	36 000
11.	17 02 01	Drewno z rozbiórek	36 000
12.	19 12 01	Papier i tektura	36 000
13.	19 12 02	Metale żelazne	36 000
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	36 000
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	36 000
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	108 000
17.	20 01 01	Papier i tektura	36 000
18.	20 01 02	Szkło	36 000
19.	20 01 10	Odzież	36 000
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	36 000
21.	20 01 40	Metale	36 000
22.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	36 000
23.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	36 000
24.	20 03 02	Odpady z targowisk	36 000
25.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	108 000

Łączna ilość odpadów do odzysku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów („starej sortowni” odpadów) nie przekroczy w ciągu roku 108 000 Mg przy pracy na trzy zmiany.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	32 400
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	32 400
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	20 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	32 400
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	32 400

6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000
9.	16 01 03	Zużyte opony	1000
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1 000
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1 000
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1 000
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1 000
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1 000
15.	19 12 01	Papier i tektura	20 000
16.	19 12 02	Metale żelazne	20 000
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	32 400
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	32 400
19.	19 12 05	Szkło	20 000
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000
21.	19 12 08	Tekstylia	10 000
22.	19 12 09	Minerały (np. kamienie, piasek)	20 000
23.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	90 000
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	90 000

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne nie przekroczy 108 000 Mg/rok przy pracy na trzy zmiany.

- c) Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów – demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2 500
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2 500
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	2 500
4.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	2 500
5.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 500

Łączna ilość odpadów do odzysku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych) nie przekroczy w ciągu roku 2 500 Mg.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne	2 500
2.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2 500
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
5.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2 500
6.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	2 500
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2 500
8.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
9.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2 500
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2 500
11.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające	2 500

		PCB	
12.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	2 500
13.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2 500
14.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	2 500
15.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	2 500
16.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	2 500
17.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2 500
18.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	2 500
19.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2 500
20.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	2 500
21.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2 500
22.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	2 500
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2 500
24.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2 500
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 500
26.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	2 500
27.	16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2 500
28.	16 06 03	Baterie zawierające rtęć	2 500
29.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2 500
30.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2 500
31.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	2 500
32.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2 500
33.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	2 500
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2 500
35.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 500
36.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	2 500
37.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	2 500
38.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	2 500
39.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
40.	19 12 02	Metale żelazne	2 500
41.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 500
42.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 500
43.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	2 500
44.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 500
45.	19 12 08	Tekstylia	2 500
46.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów (demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych) nie przekroczy w ciągu roku 2 500 Mg.

d) Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów – rozdrabniacz Doppstadt:

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	8 000
2.	17 02 01	Drewno z rozbiórek	8 000
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8 000
4.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	8 000

Łączna ilość odpadów do odzysku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (rozdrabniacz Doppstadt) nie przekroczy w ciągu roku 8 000 Mg.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	16 01 03	Zużyte opony	300
2.	19 12 01	Papier i tektura	7 500
3.	19 12 02	Metale żelazne	7 500
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	7 500
5.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	7 500
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	7 500
7.	19 12 08	Tekstylija	7 500
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	7 500
9.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7 500

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (rozdrabniacz Doppstadt) nie przekroczy 8 000 Mg/rok.

- e) Instalacja do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i innych odpadów – „nowa sortownia” odpadów.
- Wariant I funkcjonowania instalacji przy przetwarzaniu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych:

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	36 000

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	6 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	12 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	12 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	12 000
9.	16 01 03	Zużyte opony	300
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	300
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	300
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	300
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	300
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	300
15.	19 12 01	Papier i tektura	12 000
16.	19 12 02	Metale żelazne	12 000
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	12 000
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000
19.	19 12 05	Szkło	12 000
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	12 000
21.	19 12 08	Tekstylija	12 000
22.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	36 000
23.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	36 000

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych nie przekroczy w ciągu roku 36 000 Mg.

- Wariant II funkcjonowania instalacji przy przetwarzaniu odpadów zbieranych selektywnie oraz innych odpadów:

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	40 000
2.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	40 000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40 000
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40 000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	40 000
6.	15 01 04	Opakowania z metali	40 000
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	40 000
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	120 000
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	72 000
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	40 000
11.	19 12 01	Papier i tektura	40 000
12.	19 12 02	Metale żelazne	40 000
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	40 000
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	120 000
15.	20 01 01	Papier i tektura	40 000
16.	20 01 02	Szkło	40 000
17.	20 01 10	Odzież	40 000
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	40 000
19.	20 01 40	Metale	40 000
20.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	120 000
21.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	40 000
22.	20 03 02	Odpady z targowisk	40 000
23.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	120 000

Łączna ilość odpadów do odzysku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów („nowa sortownia”) nie przekroczy w ciągu roku 40 000 Mg/rok dla odpadów komunalnych zbieranych selektywnie lub do 120 000 Mg/rok dla innych odpadów przy pracy na dwie zmiany.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	40 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	40 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	40 000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	40 000
8.	19 12 01	Papier i tektura	40 000
9.	19 12 02	Metale żelazne	40 000
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	40 000
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	40 000
12.	19 12 05	Szkło	40 000

13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	40 000
14.	19 12 08	Tekstylia	40 000
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	40 000
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	120 000
17.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	120 000

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów („nowa sortownia”) w dwóch wariantach nie przekroczy w ciągu roku 120 000 Mg/rok przy pracy na dwie zmiany.

4.2.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3, tj. recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – kompostownia odpadów i składowisko odpadów (do wykonania okrywy biologicznej w ramach rekultywacji) oraz powstających w wyniku przetwarzania.

a) kompostownia odpadów:

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - odpad strukturalny	1 000
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	13 000
4.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	13 000
5.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	13 000

Łączna ilość odpadów do odzysku w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia odpadów) nie przekroczy w ciągu roku 13 000 Mg.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 000
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	13 000

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy w ciągu roku 13 000 Mg.

b) składowisko odpadów (do wykonania okrywy biologicznej w ramach rekultywacji):

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
<i>Odpady wykorzystywane do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) podczas eksploatacji składowiska odpadów dla pól składowych 4A i 4B</i>			
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	35 000
2.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	500

3.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	30
<b>Odpady wykorzystywane do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) podczas eksploatacji składowiska odpadów dla zamkniętego pola składowego „Trójkąt”</b>			
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	5 000

4.2.5. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R5, tj. recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

a) odpady przeznaczone do wykonania warstwy izolacyjnej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3 000
2.	17 01 02	Gruz ceglany	1 500
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	300
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	15 000
5.	17 05 04	Gleba i zmienia, w tym kamienie, inne niż wym. w 17 05 03	30 000
6.	19 01 12 <sup>1</sup>	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	10 000
7.	20 01 99 <sup>1</sup>	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	4 000
8.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	10 000

<sup>1</sup> Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszcza się zastosowanie odpadów o kodzie 19 01 12 i 20 01 99, jeżeli na podstawie badań stwierdzono, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych.

b) odpady przeznaczone do budowy skarp, w tym obwałowań oraz kształtowania korony składowiska:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	16 000

4.2.6. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R13, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	150
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150
4.	17 02 01	Drewno	450
5.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	300
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	300
7.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 000

4.2.7. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D8, tj. obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12, oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Proces unieszkodliwiania ma miejsce w sytuacji, gdy w wyniku procesu kompostowania (proces odzysku R3) uzyskany odpad nie spełnia wymogów dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - odpad strukturalny	1 000
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1 000
4.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	1 000
5.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	13 000

Łączna ilość odpadów do unieszkodliwiania w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia odpadów) nie przekroczy w ciągu roku 13 000 Mg.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 99	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	13 000

### 4.3. Zbieranie odpadów.

4.3.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów
<b>Odpady zbierane w PSZOK-u</b>		
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
3.	15 01 03	Opakowania z drewna
4.	15 01 04	Opakowania z metali
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
10.	16 01 03	Zużyte opony
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
12.	17 01 02	Gruz ceglany
13.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
15.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
16.	17 01 82	Inne niewymienione odpady
17.	17 02 01	Drewno



18.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
19.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
20.	20 01 01	Papier i tektura
21.	20 01 02	Szkło
22.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
23.	20 01 10	Odzież
24.	20 01 11	Tekstylia
25.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
26.	20 01 14*	Kwasy
27.	20 01 15*	Alkalia
28.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
29.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
30.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
31.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
32.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
33.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
34.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
35.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
36.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
37.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
38.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
39.	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
40.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
41.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
42.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
43.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
44.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
45.	20 01 40	Metale
46.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
47.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
48.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
49.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
50.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
<b>Odpady zbierane na terenie ZUOK w Hryniewiczach (poza PSZOK-iem)</b>		
51.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB
52.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
53.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
54.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne
55.	13 01 10 *	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
56.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne
57.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
58.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne
59.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
60.	13 02 05 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
61.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
62.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
63.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

64.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy
65.	13 07 02*	Benzyna
66.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)
67.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
68.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
69.	15 01 03	Opakowania z drewna
70.	15 01 04	Opakowania z metali
71.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
72.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
73.	15 01 07	Opakowania ze szkła
74.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
75.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
76.	16 01 03	Zużyte opony
77.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
78.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
79.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
80.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
81.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
82.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne
83.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04
84.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych
85.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
86.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
87.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
88.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
89.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów
90.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki
91.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
92.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)
93.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy
94.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory
95.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
96.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne
97.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
98.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01
99.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01
100.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
101.	17 01 02	Gruz ceglany
102.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
103.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne
104.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
105.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
106.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
107.	17 01 82	Inne niewymienione odpady
108.	17 02 01	Drewno
109.	17 02 02	Szkło
110.	17 02 03	Tworzywa sztuczne

111.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
112.	17 03 80	Odpadowa papa
113.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
114.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
115.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
116.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
117.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
118.	20 01 01	Papier i tektura
119.	20 01 02	Szkło
120.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
121.	20 01 10	Odzież
122.	20 01 11	Tekstylia
123.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
124.	20 01 14*	Kwasy
125.	20 01 15*	Alkalia
126.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
127.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
128.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
129.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
130.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
131.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
132.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
133.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
134.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
135.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
136.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
137.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
138.	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
139.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
140.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
141.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
142.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
143.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
144.	20 01 40	Metale
145.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
146.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
147.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
148.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
149.	20 03 02	Odpady z targowisk
150.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
151.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

#### 4.3.2. Miejsce prowadzenia zbierania odpadów:

Działalność związana ze zbieraniem odpadów prowadzona jest na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, gmina Juchnowiec Kościelny, na wydzielonych częściach działek oznaczonych numerami geodezyjnymi: 107/2, 108/4, 108/7, 109/2, 109/3, 109/4 oraz 436. Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych

(PSZOK) o powierzchni 2000 m<sup>2</sup> zlokalizowany jest po prawej stronie przed budynkiem wagowym, natomiast magazyn odpadów poakcyjnych oraz magazyn odpadów niebezpiecznych w pobliżu budynku demontażu odpadów wielkogabarytowych.

4.3.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów, a także opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami:

a) w ramach PSZOK-u:

- odpady surowcowe (podgrupa 15 01, 20 01) - głównie opakowaniowe: szklane, z tworzyw sztucznych, papier i tektura, metalowe są zbierane w specjalistycznych kontenerach, pojemnikach a następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania w sortowni w ZUOK Hryniewicze,
- odpady zielone i organiczne (podgrupa 20 02) - są zbierane w specjalistycznym kontenerze i po wypełnieniu przekazywane do dalszego zagospodarowania do instalacji biologicznego przetwarzania - kompostowni w ZUOK Hryniewicze,
- odpady wielkogabarytowe, np. meble (20 03 07) - są zbierane w specjalistycznym kontenerze, następnie przetwarzane w instalacjach do mechanicznego przetwarzania odpadów w ZUOK Hryniewicze,
- odpady remontowo-budowlane (podgrupa 17 01, 17 02, 17 09) są zbierane w specjalistycznym kontenerze, następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania w ZUOK Hryniewicze,
- odpady wyeksploatowanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego są kierowane do specjalistycznego kontenera posiadającego odpowiednie zabezpieczenie przed wpływem warunków atmosferycznych na magazynowany odpad, następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania w instalacji do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w ZUOK Hryniewicze lub bezpośrednio firmom zewnętrznym do dalszego odzysku,
- zużyte opony (16 01 03) są zbierane do specjalistycznego kontenera, następnie przewożone do magazynu opon. Zużyte opony są czasowo magazynowane (tylko do czasu uzyskania ilości umożliwiającej optymalne wykorzystanie środka transportującego odpad) następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym,
- złom metali żelaznych i nieżelaznych jest kierowany do specjalistycznego kontenera, następnie przekazywany do dalszego zagospodarowania w instalacji znajdującej się na terenie ZUOK Hryniewicze (sortowni) lub firmom zewnętrznym,
- odpady niebezpieczne (pochodzące od dostawców indywidualnych) są zbierane w atestowanych, hermetycznie zamkniętych pojemnikach, uniemożliwiających powstanie ewentualnych wycieków. Pojemniki do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów są opisane ich kodami. Zebrane odpady komunalne niebezpieczne, po wypełnieniu pojemnika, są przewożone do odpowiedniego magazynu na odpady niebezpieczne lub przekazywane bezpośrednio firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia do dalszego odzysku lub unieszkodliwienia w specjalistycznych instalacjach,

b) w ramach ZUOK w Hryniewiczach (poza PSZOK-iem):

- zbierane odpady są ważone i kierowane do specjalistycznych pojemników lub

kontenerów, placów, zasieków i wiat magazynowych położonych na terenie ZUOK w Hryniewiczach, skąd po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi pozwoleniami w zakresie gospodarowania odpadami.

## VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Za warunki pracy odbiegające od normalnych dla przedmiotowej instalacji przyjmuje się:

- a) wstrzymanie dostaw odpadów na pole składowe

W wyniku braku dostaw odpadów nastąpi wstrzymanie kolejnych procesów postępowania z odpadami, począwszy od ich przyjmowania, kierowania na poszczególne miejsca zagospodarowania do składowania na polach składowych.

- b) zatrzymanie pracy wagi pomostowej

Zatrzymanie pracy wagi powoduje wstrzymanie dostaw odpadów na teren ZUOK. Możliwe przyczyny wstrzymania pracy wagi to:

- przerwa w dostawie energii elektrycznej: w przypadku braku energii elektrycznej uruchamiany jest własny agregat prądotwórczy:

Parametry urządzenia			Parametry emitora			
moc [kW]	czas pracy [h/rok]	zużycie paliwa [dm <sup>3</sup> /rok]	wysokość [m]	średnica [m]	charakterystyka emitora	oznaczenie emitora
5,5	168	103	4,0	0,2	emitor poziomy	E-14

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z agregatu prądotwórczego:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	0,000609	0,000102
pył PM10	0,000609	0,000102
pył PM2,5	0,000365	0,00006132
dwutlenek siarki	0,000116	0,0000195
tlenki azotu	0,003045	0,000511
tlenek węgla	0,0002436	0,000041

- zamarznięcie i zablokowanie płyty nośnej wagi: Zakład posiada urządzenie myjące gorącą wodą do szybkiego rozmrażania. Czas odblokowania – około 30 min,
  - awaria zespołów elektronicznych i mechanicznych: naprawy dokonuje właściwy serwis. Czas naprawy – w zależności od rodzaju awarii. W celu minimalizacji wystąpienia tego typu zdarzenia wykonywane są okresowe przeglądy i konserwacje zainstalowanego sprzętu oraz wyłączanie wagi z częściowym jej demontażem.
- c) awaria spycharki gąsienicowej lub kompaktora

Awaria jednego ze sprzętów pracującego na składowisku może spowodować zaległości w procesie rozplantowywania i zagęszczania odpadów. Powstające zaległości są likwidowane w ciągu 7 dni pozostałym na składowisku sprawnym sprzętem. W tym czasie niesprawna maszyna jest naprawiana w znajdującym się na terenie Zakładu warsztacie naprawczym.

d) wstrzymanie dostawy energii elektrycznej do „nowej sortowni” odpadów

W przypadku braku energii elektrycznej na potrzeby nowej hali sortowni uruchamiany jest agregat prądotwórczy o poniższej charakterystyce:

Parametry urządzenia			Parametry emitora			
moc [kW]	czas pracy [h/rok]	zużycie paliwa [dm <sup>3</sup> /rok]	wysokość [m]	średnica [m]	charakterystyka emitora	oznaczenie emitora
71,9	168	1097	1,5	0,07	emitor zadaszony	E-15

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E15:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	0,00653	0,00109
pył PM10	0,00653	0,00109
pył PM2,5	0,00392	0,000548
dwutlenek siarki	0,00124	0,000208
tlenki azotu	0,0326	0,00548
tlenek węgla	0,00261	0,0004384

## VII. Sposoby zapobieganiu występowania i ograniczania skutków awarii.

W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń na składowisku, w tym m.in.: samozapłonów, zapłonów i pożarów odpadów, uszkodzeń sztucznego uszczelnienia niecki składowiska, awarii maszyn i urządzeń mechanicznych lub elektrycznych oraz wykrycia zmian w jakości wód gruntowych w zakresie emisji substancji ze składowiska odpadów, należy podjąć działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z zatwierdzonym przez właściwy organ ochrony środowiska, planem awaryjnym.

## VIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej obiektu zastosowane są następujące rozwiązania:

- izolacja ogrzewanych budynków,
- dobór urządzeń spełniających normy w zakresie zużycia energii,
- wykorzystanie efektywnego energetycznie oświetlenia zakładowego,
- wykorzystanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie,
- systematyczna modernizacja stosowanych maszyn i urządzeń,
- racjonalne wykorzystanie instalacji wentylacji.

## IX. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym emisji.

### 1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych:

- 1.1. **Rejestr poboru wody** – odczyty wodomierza i notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.
- 1.2. **Zużycie energii elektrycznej** – odczyty i notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.

**1.3. Zużycie surowców i paliw** – notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.

**1.4. Zużycie substancji chemicznych** – notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.

## **2. Monitoring emisji:**

### **2.1. Emisja do powietrza.**

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy prowadzić z częstotliwością raz na dwa lata. Pomiar należy dokonać na stanowiskach pomiarowych zlokalizowanych na emitorach E12.9 oraz E16.1 w porze letniej w czasie normalnej pracy Zakładu.

### **2.2. Ścieki.**

Ilość i jakość ścieków wytwarzanych w trakcie funkcjonowania Zakładu i wywożonych na oczyszczalnię ścieków dokumentowana jest na podstawie kart wywozu tych ścieków do odbiorcy.

### **2.3. Ścieki (wody opadowe i roztopowe) wprowadzane do ziemi (poprzez rów rozsączający).**

Wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu są monitorowane poprzez przeprowadzanie co najmniej dwa razy do roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających – separatorów.

Wody opadowe i roztopowe z terenu kwater składowiska są monitorowane poprzez przeprowadzanie co najmniej dwa razy do roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających – 3 separatorów z 3 osadnikami, a czynności z tym związane są odnotowywane w zeszycie eksploatacji. Dla separatora nr 2 o przepustowości 600 l/s w celu sprawdzenia spełnienia warunków dotrzymania odpowiedniego stopnia oczyszczenia wód deszczowych dodatkowo są przeprowadzane badania dwa razy w roku (w sesji jesiennej i wiosennej) na zawartość zawiesin ogólnych oraz substancji ropopochodnych.

Miejsce poboru prób - wylot ścieków do rowu.

## **3. Monitoring składowiska odpadów:**

Monitoring składowiska odpadów prowadzony jest zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

## **X. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.**

Roczne zestawienie przedstawiające wyniki badań odpadów uzyskanych w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów (frakcja podsitowa) w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podlaskiego i Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 15 marca danego roku za rok poprzedni.

## **XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

Po zakończeniu eksploatacji pól składowych zostaną wykonane prace rekultywacyjne zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy o odpadach*, których celem będzie zminimalizowanie oddziaływania instalacji na środowisko. System drenażu odcieków będzie

funkcjonował do czasu zakończenia w bryle odpadów przemian biologiczno-chemicznych i spływu z niej wód odciekowych. Proces rekultywacji obejmować będzie:

- ustalenie kierunku rekultywacji,
- odpowiednie ukształtowanie powierzchni i skarp składowiska,
- uszczelnienie powierzchni i skarp składowiska przesłoną filtracyjną w celu ograniczenia dostępu do bryły odpadów wód opadowych,
- wykonanie/modernizacja systemu rowów opaskowych,
- wykonanie warstwy rekultywacyjnej i wysiew roślin,
- zapewnienie zorganizowanego odgazowania składowiska,
- prowadzenie monitoringu poeksploatacyjnego.

Na zreultywowanych polach składowych prowadzony będzie monitoring efektów rekultywacji w oparciu o obserwacje szaty roślinnej oraz o obserwacje bezpieczeństwa geotechnicznego składowiska. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości wprowadzone będą odpowiednie korekty. Szczegóły przeprowadzenia prac rekultywacyjnych zostaną opracowane w projekcie rekultywacji pól składowych.

W przypadku zakończenia działalności pozostałych obiektów i urządzeń, należy je zlikwidować zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy Prawo budowlane*. Teren Zakładu powinien być zagospodarowany zgodnie z ustaleniami dokonanymi z organem samorządowym. W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji Zakładu należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Ich rozbiórka w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i gromadzenie selektywne wytwarzanych odpadów,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

## **XII. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

## **XIII. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do utrzymywania w należyтым stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń znajdujących się na terenie ZUOK w Hryniewiczach.**

## **XIV. Termin ważności pozwolenia**

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.



## UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Usługowo–Handlowo–Produkcyjne „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku przy ul. Kombatantów 4 wystąpiła wnioskiem z dnia 22 lutego 2018 r. (znak: NKZ.WOS.4223.1.2018.ZSK) o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji wchodzących w skład Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, gm. Juchnowiec Kościelny. Jednocześnie zawnioskowała o zastosowanie w przedmiotowej procedurze art. 217 *ustawy Prawo ochrony środowiska* w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotem wniosku jest:

1. Maksymalizacja obecnie eksploatowanej kwatery 4A na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach w oparciu o posiadaną ekspertyzę przedstawiającą rzeczywiste moce przerobowe tej kwatery.
2. Dopuszczenie do wytwarzania dodatkowych kodów odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów – demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych wraz z określeniem ilości powstających odpadów.
3. Uwzględnienie w punkcie 2.2.7 decyzji z dnia 7 września 2016 r. znak *DOS-II.7222.1.14.2016 (pozostałe obiekty i urządzenia towarzyszące oraz infrastruktura ZUOK)* zbiornika p.poż i agregatu prądotwórczego z pompownią p.poż..
4. Aktualizacja zapisów dotyczących zużycia surowców, materiałów, paliw i energii.
5. Doprecyzowanie zapisów procesu stabilizacji w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów na terenie zakładu.
6. Zwiększenie ilości dopuszczonych do przetwarzania odpadów o kodach 20 01 08 i 20 01 99 na instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów do 13.000 Mg/rok.
7. Zwiększenie ilości odpadów o kodach 13 01 01\*, 13 01 04\*, 13 01 05\*, 13 01 09\*, 13 01 10 \*, 13 01 11\*, 13 01 12\*, 13 01 13\*, 13 02 04\*, 13 02 05\*, 13 02 06\*, 13 02 07\*, 13 02 08\*, 15 02 02\*, 15 02 03, 16 01 13\*, 16 01 14\*, 16 02 13\* i 16 02 14 przewidzianych do wytwarzania w ramach bieżącej eksploatacji ZUOK – powstających na terenie całego zakładu (do 1,00 Mg).
8. Zwiększenie ilości odpadów przewidzianych do składowania w skali roku na kwaterze 4B.
9. Dopuszczenie do zbierania na terenie zakładu dodatkowych odpadów o kodach 16 11 05\*, 16 81 01\*, 17 04 11, 19 12 04.

Organ po przeanalizowaniu zapisów wniosku stwierdził, iż wnioskowana zmiana w instalacji do składowania odpadów kwalifikowała się jako istotna zmiana w myśl zapisów *ustawy Prawo ochrony środowiska*, bowiem pojemność składowiska zostanie zwiększona ponad dwukrotnie (o 395 903,05 m<sup>3</sup>), a zatem skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowała ją jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, a co za tym idzie nastąpiłoby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Stąd też pismem z dnia 5 marca br., na podstawie art. 64 § 2 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego* w związku z art. 214 ust. 3 i art. 3 pkt 7 *ustawy Prawo ochrony środowiska*

Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał Spółkę do przedłożenia wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia sporządzonego zgodnie z art. 214 ust. 4 ww. *ustawy*.

W odpowiedzi na powyższe Strona pismem z dnia 6 kwietnia br. poinformowała, iż rezygnuje ze zmiany pozwolenia w zakresie zwiększenia pojemności eksploatowanej kwatery 4A (pkt 1 wniosku) oraz jednocześnie przedłożyła zaktualizowany wniosek o jego zmianę poprzez uwzględnienie dodatkowo:

- Ponownej weryfikacji ilości odpadów kierowanych do składowania na kwaterze 4A w skali roku w latach 2018 – 2030.
- Dopuszczenia odpadu o kodzie 19 12 09 (minerały np. piasek, kamienie) do wykonywania warstwy izolacyjnej na składowisku odpadów zgodnie z §16 ust. 3 *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów* (Dz. U. z 2013 r. poz. 523).

Po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku uznano, iż wnioskowane zmiany dotyczące postępowania z odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska i gospodarowania odpadami, i postanowiono zmienić decyzję na warunkach, jak w sentencji. Wyjątek stanowił zapis wniosku dotyczący uwzględnienia wśród wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego odpadów o kodzie 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) i 20 01 34 (baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33), które to nie zostały uwzględnione przez tut. organ z uwagi na fakt, iż są to odpady z grupy komunalnych (powstających w gospodarstwach domowych) a w pozwoleniu uwzględnia się tylko i wyłącznie odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji (vide art. 180 *ustawy Prawo ochrony środowiska*). Dodatkowo w pozwoleniu nie uwzględniono odpadu o kodzie 19 12 09 (minerały np. piasek, kamienie) do wykonywania warstwy izolacyjnej na składowisku, bowiem odpady te są przewidziane do unieszkodliwiania, a zgodnie z zapisami §16 ust. 5 *rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie składowisk odpadów* zabronione jest stosowanie odpadów tego samego rodzaju do wykonania warstwy izolacyjnej co rodzaj odpadów składowanych na danym składowisku odpadów.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego dokonano w trybie art. 155 *Kpa*, bez przeprowadzenia postępowania z udziałem społeczeństwa, gdyż nie wynikała ona z istotnej zmiany instalacji.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

## POUCZENIE

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *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 2017 r. poz. 1405 ze zm.).

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a ww. *ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127, 127a i 129 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego* w związku z art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia tutejszemu organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Zgodnie z ust. 40 ppkt 1 i ust. 46 ppkt 1 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, wpłaconą dnia 22 lutego 2018 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku Departament Finansów Miasta Bank Pekao S.A. Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
*Magrel*  
Magrel  
dyrektor  
Departamentu Ochrony Środowiska

GŁÓWNY SPECJALISTA

*Krupiński*  
Karol Damian Krupiński

**Otrzymuje:**

Przedsiębiorstwo Usługowo–Handlowo–Produkcyjne LECH Sp. z o.o.  
ul. Kombatantów 4, 15 – 110 Białystok

**Do wiadomości:**

1. Minister Środowiska – w wersji elektronicznej
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
w Białymstoku, ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok

