

Białystok, dnia 07 września 2016 r.

DOS-II.7222.1.14.2016

## DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 3 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1, 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usługowo-Handlowo-Produkcyjnego „LECH” Sp. z o.o. z dnia 18 lipca 2016 r. (znak: WZUOK.WST.4223.4.2016.ZSK) w sprawie zmiany 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,

### zmieniam

za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 30 listopada 2015 r. (znak: DOS-II.7222.1.7.2015) – pozwolenie zintegrowane 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, zmienioną decyzjami z dnia 29 marca 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.6.2016) oraz z dnia 21 czerwca 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.8.2016) w następujący sposób:

I. W rozdziale I pkt I decyzji otrzymuje brzmienie:

#### 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 do 4 000 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.

**II. W rozdziale I ppkt 2.2. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**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:

- a) instalacja do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton,
- b) instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej,
- c) 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 współczynniku filtracji  $k \leq 1 \cdot 10^{-9}$  m/s, zagęszczenie  $I_s > 0,95$ ,
  - sztuczna bariera z maty bentonitowej o gramaturze  $5600 \text{ g/m}^2$  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 strukturowana,
  - warstwa ochronna z geowłókniny syntetycznej  $1200 \text{ g/m}^2$ ,
  - 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  $200 \text{ g/m}^2$  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  $\varnothing 400/455$  SN 8, 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 zapelniania 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  $\varnothing$  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:

- rozrywarę 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 sorbencyjnych, 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  $\varnothing$  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,
- 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 stacją transformatorową,
- budynek wagowy 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),
- 4 zbiorniki (studnie) odcieków zlokalizowane przy modułach kontenerów KNEER,
- 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 (budynków i powierzchni utwardzonych) wraz z przepompownią,
- sieć wodociągowa,
- zbiornik p.poż. o pojemności 199 m<sup>3</sup> z przepompownią i 2 hydrantami zewnętrznymi,
- punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (tzw. PSZOK),
- pompownia hydrantowa wraz z siecią hydrantową,
- 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 pracowanych, 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:
  - szycharka gaśnicowa,
  - ciągnik rolniczy,

- samochody ciężarowe,
- kompaktor, \*
- ładowarki kołowe i teleskopowe,
- stacjonarna maszyna przeładunkowa z chwytakiem pięciopalczastym,
- wózki widłowe,
- agregat prądotwórczy,
- urządzenie myjące.

### III. W rozdziale I ppkt 3.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

#### 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.

### IV. W rozdziale I ppkt 3.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

#### 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 kabine wstępnej.

Dostarczane odpady są rozładowywane w wydzielonej ścianami żelbetowymi strefie przyjęcia „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 doprowadzające 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 pryzmach 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 14 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 przetacza do kontenera z biofiltrem, skąd oczyszczone uchodzi do atmosfery. Powstające

podczas procesu odcieki (ścieki technologiczne) odprowadzane są do 4 szczelnych zbiorników.

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 pryzm dojrzewa przez okres ok. 6 - 8 tygodni, aż do osiągnięcia parametrów określonych przepisami prawa (II stopień biologicznego przetwarzania).

Na placach technologicznych pryzmy są okresowo przerzucane 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 pryzmy 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 rozdzielenia 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.

### **V. W rozdziale I ppkt 3.3. decyzji otrzymuje brzmienie:**

#### **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 przestojów spowodowanych zbyt niskimi temperaturami odpady zielone są poddawane kompostowaniu w przyzmach otwartych z napowietrzaniem na placu technologicznym.

#### **VI. W rozdziale I ppkt 3.4. decyzji otrzymuje brzmienie:**

#### **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.

## VII. W rozdziale I ppkt 3.6. decyzji otrzymuje brzmienie:

### 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 Sektor 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 wyładowczą o wym. 30 m x 25 m

zlokalizowaną w części północno-wschodniej Sektora nr I (każdy sektor wyposażony jest w platformę wyladowczą), 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 wyladowczej. Po ułożeniu odpadów do wysokości grobli odpady kształtowane są z pochyleniem 1:2,5. Platforma wyladowcza 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.

#### **VIII. W rozdziale I decyzji dodaje się ppkt 3.7. w następującym brzmieniu:**

##### **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 x 0,8 x 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.

**IX. W rozdziale I ppkt 4.3. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**4.3. Woda.**

Zużycie wody na potrzeby Zakładu wynosi do 3 771,092 m<sup>3</sup>/rok z przeznaczeniem na cele:

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

**X. W rozdziale I pkt 5 decyzji otrzymuje brzmienie:**

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.



Ocieki 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  $\varnothing$  160 mm do zbiornika retencyjno-wyrównawczego nr 2.

Powstające ocieki 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  $\varnothing$  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>
	Olów	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>
	Olów	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 krater 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-prześlakliwego (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 kwatery 4B do czasu rozpoczęcia ich eksploatacji są odprowadzane w całości wylotami do rowu do odprowadzania wód opadowych i roztopowych (ziemi).

## XI. W rozdziale V pkt 1 decyzji otrzymuje brzmienie:

### 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 przeladunku 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% (emitator 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>	0,0000000118
	siarkowodór	0,000000206
	amoniak	0,000000365
	rtęć	0,0000000003
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.

## XII. W rozdziale V pkt 2 decyzji otrzymuje brzmienie:

### 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 prądotwórczy 1	0,5	0	97,0	97,0
H10.2	Agregat prądotwórczy 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>).



### XIII. W rozdziale V ppkt 3 decyzji otrzymuje brzmienie:

#### 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,
- osadnik wirowy dwukomorowy EOW – 2 15/150 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 l/s zintegrowany z osadnikiem o pojemności 0,9 m<sup>3</sup> (przed wylotem nr 3),
- separator nr 4 substancji ropopochodnych BS – 6/60 – 2,0 – 1,5 dla przepływu 60 l/s, zintegrowany z osadnikiem o pojemności 2 m<sup>3</sup> (przed wylotem nr 4).

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

#### **XIV. W rozdziale V ppkt 4.1.1. decyzji otrzymuje brzmienie:**

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,
- wiata 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  $100 \text{ m}^2$  i wysokości 2,8 m,
- magazyn szkła opakowaniowego białego (MS-B) – boks o utwardzonej powierzchni  $100 \text{ m}^2$  i wysokości 2 m, wykonany z prefabrykatów betonowych, nie zadaszony,
- magazyn szkła opakowaniowego kolorowego (MS) – boks o utwardzonej powierzchni  $150 \text{ m}^2$  i wysokości 2 m, wykonany z prefabrykatów betonowych i posadzce asfaltowej,
- magazyn złomu stalowego opakowaniowego (MZS) – zadaszona wiata o utwardzonej powierzchni  $50 \text{ m}^2$  oraz o posadzce betonowej,
- zasięki (Z) na placu złomu na odpady z rozdrabniacza o utwardzonej powierzchni  $50 \text{ m}^2$ ,
- zasięki (Z) na placu opakowań plastikowych (chemia gospodarcza) o utwardzonej powierzchni  $50 \text{ m}^2$ ,
- plac na rozdrobnione odpady wielkogabarytowe (w tym odpady z drewna) o powierzchni  $2\,001,14 \text{ m}^2$  utwardzony płytami betonowymi,
- plac na zużyte opony o powierzchni  $1\,534,56 \text{ m}^2$  utwardzony płytami betonowymi,
- plac na odpadowe materiały inertne o powierzchni  $3\,382,46 \text{ m}^2$  utwardzony płytami betonowymi,
- plac na odpady wielkogabarytowe (w tym odpady z drewna) o powierzchni  $5\,376,94 \text{ m}^2$  utwardzony płytami betonowymi,
- wiata na surowce wtórne o powierzchni użytkowej  $1\,287,9 \text{ m}^2$  składająca się z 10 boksów,
- magazyn odpadów palnych z rozdrabniacza – utwardzony plac (B) o powierzchni  $150 \text{ m}^2$  zlokalizowany przy sortowni,
- magazyn tworzyw sztucznych (balotów) – niezadaszony, szczelny plac o powierzchni  $550 \text{ m}^2$ , utwardzony polbrukiem,
- plac gotowego kompostu o powierzchni  $2300 \text{ m}^2$ , 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  $700 \text{ m}^2$ , o nawierzchni asfaltowej,
- magazyn gruzu budowlanego przeznaczonego do odzysku w procesie R5 – nieutwardzony plac materiałów eksploatacyjnych o powierzchni  $3000 \text{ m}^2$ ,
- deponator (magazyn) odpadów niebezpiecznych oraz prób odpadów – dwukomorowe zbiorniki żelbetowe, zbudowane w układzie segmentów o wymiarach komór  $6 \times 9 \text{ m}$ , grubości ścian i dna 30 cm, wysokości komór (mogilników) 3 m i całkowitej powierzchni  $325 \text{ m}^2$ . 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 splywem zanieczyszczeń,
- magazyn odpadów niebezpiecznych – mobilny Eko Skład wykonany jako stalowy kontener magazynowy o powierzchni 261,24 m<sup>2</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
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w ramach bieżącej eksploatacji ZUOK – powstające na terenie całego Zakładu</i>			
1.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	0,7
2.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,7
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,7
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,7
5.	13 01 10 *	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganiczne	0,7
6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,7
7.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	0,7
8.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,7
9.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,7
10.	13 02 05 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,7
11.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1
12.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	0,1
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1
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)	0,1
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,1
16.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,1
17.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,1
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 14	2
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – „stara sortownia” odpadów</i>			
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	Tekstyliia	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>Lączna 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	Tekstyliia	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>Lączna 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.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	2 500
79.	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
80.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2 500
81.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	2 500
82.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2 500
83.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	2 500
84.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2 500
85.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 500
86.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2 500
87.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 500
88.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	2 500
89.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	2 500
90.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	2 500
91.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
92.	19 12 02	Metale żelazne	2 500
93.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 500
94.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 500
95.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	2 500
96.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 500
97.	19 12 08	Tekstylia	2 500
98.	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.</b>			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku ręcznej i mechanicznej (rozdrabniacz, Doppstadt) obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych</i>			
99.	19 12 01	Papier i tektura	500
100.	19 12 02	Metale żelazne	500
101.	19 12 03	Metale nieżelazne	25
102.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5
103.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	250
104.	19 12 08	Tekstylia	3
105.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	2 500
106.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji – D8 – powstające na terenie kompostowni kontenerowej</i>			
107.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	20 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku frakcjonowania mechanicznego uzyskanego po procesie stabilizacji tlenowej stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm</i>			
108.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	15 000

109.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	5 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów</i>			
110.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	500
111.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	3 200
112.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	3 200
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 3 700 Mg.			

**XV. W rozdziale V ppkt 4.1.2. decyzji w tabeli dodaje się wiersz o Lp. 61 w następującym brzmieniu:**

61.	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.
-----	----------	---------------------------------	---

**XVI. W rozdziale V ppkt 4.2.2. decyzji otrzymuje brzmienie:**

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

**XVII. W rozdziale V ppkt 4.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:**

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 03 02	Odpady z targowisk	36 000
24.	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 wielomaterialowe	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.

Numer i nazwa grupy oraz numer i nazwa rodzaju sprzętu, z którego powstaje zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny poddawany odzyskowi:

Lp.	Nr grupy	Nazwa grupy	Nr i Nazwa rodzaju sprzętu
1.	1.	Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego	1. Wielkogabarytowe urządzenia chłodzące
			2. Chłodziarki
			3. Zamrażarki
			4. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do chłodzenia, konserwowania i przechowywania żywności
			5. Pralki
			6. Suszarki do ubrań
			7. Zmywarki
			8. Urządzenia kuchenne, w tym Kuchenki
			9. Piece elektryczne
			10. Elektryczne płyty grzejne
			11. Mikrofalówki
			12. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do gotowania i innego typu przetwarzania żywności
			13. Elektryczne urządzenia grzejne
			14. Grzejniki elektryczne
			15. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do ogrzewania pomieszczeń, łóżek, mebli wypoczynkowych
			16. Wentylatory elektryczne
			17. Urządzenia klimatyzacyjne
			18. Pozostały sprzęt wentylujący, wyciągi wentylacyjne i sprzęt konfekcjonujący
2.	2.	Małogabarytowe urządzenia gospodarstwa	1. Odkurzacze
			2. Zamiatacze do dywanów
			3. Pozostałe urządzenia czyszczące
			4. Urządzenia używane do szycia, dziania, tkania i innego typu przetwarzania wyrobów włókienniczych
			5. Żelazka i pozostałe urządzenia do prasowania, maglowania i pozostałe urządzenia służące do pielęgnacji ubrań
			6. Tostery
			7. Frytownice
			8. Rozdrabniacze, młynki do kawy oraz urządzenia do otwierania i zamykania pojemników i opakowań
			9. Noże elektryczne
			10. Urządzenia do strzyżenia włosów, suszenia włosów, szcietkowania zębów, golenia, masażu oraz pozostałe urządzenia do pielęgnacji ciała
			11. Zegary, zegarki oraz urządzenia do celów odmierzania, wskazywania lub rejestrowania czasu
			12. Wagi
			13. Pozostałe małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
3.	3.	Sprzęt teleinformatyczny i telekomunikacyjny	B. Komputery osobiste
			1. Komputery osobiste stacjonarne, w tym procesor, mysz, monitor i klawiatura
			2. Laptopy, w tym procesor, mysz, monitor i klawiatura
			3. Notebooki
			4. Notepady
			5. Drukarki
			6. Sprzęt kopiujący
			7. Elektryczne i elektroniczne maszyny do pisania
			8. Kalkulatory kieszonkowe i biurowe
			9. Pozostały sprzęt do zbierania, przechowywania, przetwarzania, prezentowania lub przekazywania informacji drogą elektroniczną
			10. Terminale i systemy użytkownika
			11. Faksy
			12. Teleksy
			13. Telefony
			14. Automaty telefoniczne
			15. Telefony bezprzewodowe
			16. Telefony komórkowe
17. Systemy zgłoszeniowe/sekretarki automatyczne			

			18 Pozostałe produkty lub sprzęt służący do transmisji głosu, obrazu lub innych informacji za pomocą technologii telekomunikacyjnej
4.	4.	Sprzęt audiowizualny	1. Odbiorniki radiowe
			2. Odbiorniki telewizyjne
			3. Kamery video
			4. Sprzęt video
			5. Sprzęt hi-fi
			6. Wzmacniacze dźwięku
			7. Instrumenty muzyczne
			8. Pozostałe produkty lub urządzenia wykorzystywane do nagrywania lub kopiowania dźwięku lub obrazów, w tym sygnałów, lub wykorzystujące technologie przesyłu dźwięku i obrazu inne niż telekomunikacyjne
5.	5.	Sprzęt oświetleniowy	1. Oprawy oświetleniowe do lamp fluorescencyjnych, z wyjątkiem opraw oświetleniowych stosowanych w gospodarstwach domowych
			2. Liniowe lampy fluorescencyjne
			3. Kompaktowe lampy fluorescencyjne
			4. Wysokoprężne lampy wyładowcze, w tym ciśnieniowe lampy sodowe oraz lampy metalohalogenkowe
			5. Niskoprężne lampy sodowe
			6. Pozostałe urządzenia oświetleniowe służące do celów rozpraszania i kontroli światła, z wyjątkiem żarówek
6.	6.	Narzędzia elektryczne i elektroniczne, z wyjątkiem wielkogabarytowych, stacjonarnych narzędzi przemysłowych	1. Wiertarki
			2. Pily
			3. Maszyny do szycia
			8. Narzędzia do koszenia trawy lub innych prac ogrodniczych
			9. Pozostałe narzędzia elektryczne i elektroniczne
7.	7.	Zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy	1. Kolejki elektryczne lub tory wyścigowe
			2. Kieszonkowe konsole do gier video
			3. Gry video
			7. Pozostałe zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy

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.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	2 500
12.	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
13.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2 500
14.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	2 500
15.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2 500
16.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	2 500
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2 500
18.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 500
19.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2 500
20.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 500
21.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	2 500
22.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	2 500

23.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	2 500
24.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
25.	19 12 02	Metale żelazne	2 500
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 500
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 500
28.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	2 500
29.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 500
30.	19 12 08	Tekstylia	2 500
31.	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	500
2.	17 02 01	Drewno z rozbiórek	150
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500
4.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	8 000

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 12 01	Papier i tektura	500
2.	19 12 02	Metale żelazne	500
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	25
4.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	250
6.	19 12 08	Tekstylia	3
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	2 500
8.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500

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 wielomaterialowe	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 nikielowo-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	Tekstylia	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 wielomaterialowe	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 03 02	Odpady z targowisk	40 000
22.	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 wielomaterialowe	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.

**XVIII. W rozdziale VI decyzji po lit. c dodaje się lit. d w następującym brzmieniu:**

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

W przypadku braku energii elektrycznej na potrzeby nowej hali sortowni uruchamiany jest agregat prądowczy 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

Pozostałe warunki określone w decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 30 listopada 2015 r. (znak: DOS-II.7222.1.7.2015), zmienionej decyzjami z dnia 29 marca 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.6.2016) oraz z dnia 21 czerwca 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.8.2016) pozostawiam bez zmian.

## UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Usługowo – Handlowo – Produkcyjne „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku przy ul. Kombatantów 4 wystąpiła wnioskiem z dnia 18 lipca 2016 r. (znak: WZUOK.WST.4223.4.2016.ZSK) w sprawie zmiany 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.

Przedmiotem wniosku jest:

- modyfikacja sposobu funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych poprzez włączenie do eksploatacji zmodernizowanej części mechanicznej („nowa sortownia” odpadów),
- uwzględnienie nowych miejsc magazynowych odpadów,
- zaktualizowanie zapisów pozwolenia w zakresie gospodarki wodno-ściekowej po włączeniu do eksploatacji „nowej sortowni” oraz infrastruktury towarzyszącej,
- zmiana ilości odpadów kierowanych do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów – demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych.

W toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Podlaskiego, na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, pismem z dnia 10 sierpnia br. wezwał Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono w dniu 19 sierpnia br.

Po zebraniu całego materiału dowodowego organ pismem z dnia 26 sierpnia 2016 r. poinformował Stronę o przysługującym z mocy art. 10 § 1 *Kpa* prawie brania czynnego udziału w postępowaniu oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczony od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Ponadto w dniu 1 września br. przedstawiciele Marszałka Województwa Podlaskiego przeprowadzili wizję lokalną na przedmiotowej instalacji. W trakcie spotkania omówiono sposób funkcjonowania instalacji po zmianach i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. Nie stwierdzono żadnych uchybień.

W zmianie przedmiotowego pozwolenia nie uwzględniono odpadu o kodzie 19 12 10 (odpady palne paliwo alternatywne) przewidzianego do odzysku w instalacji do mechanicznego przetwarzania zarówno w „nowej sortowni” jak i w „starej sortowni” odpadów, ze względu na fakt, iż dany rodzaj odpadu ze względu na swój skład i przeznaczenie winien być kierowany bezpośrednio do instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.

Po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku wraz z uzupełnieniem oraz uznając, iż pozostałe wnioskowane postępowanie z odpadami jest zgodne z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska i gospodarowania odpadami, postanowiono zmienić decyzję na warunkach, jak w sentencji.

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

Wniosek o zmianę pozwolenia oraz niniejsza decyzja 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 2016 r. poz. 353 ze zm.).

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego, w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

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 2015 r. poz. 783 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, wpłaconą dnia 14 lipca 2016 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku Departament Finansów Miasta Bank Pekao S.A. Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

INSPEKTOR

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

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Lech Magdzi  
Dyrektor  
Departamentu Ochrony Środowiska