

DOS-VI.7222.1.8.2024.KM

Białystok, 09 maja 2025 r.
Zakład Utylizacji Odpadów Komunalnych
09-05-2025
WPŁYNĘŁO dnia:
podpis PP 1086 WJ

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) w związku z art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 4 i 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) oraz art. 108 § 1 Kpa, po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usługowo – Handlowo – Produkcyjnego „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku, działającej przez pełnomocnika, złożonego w dniu 29 marca 2024 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji wchodzących w skład Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych (ZUOK) w Hryniewiczach,

zmieniam

za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 13 sierpnia 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.23.2019), zmienioną decyzjami z dnia 18 marca 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.30.2020), z dnia 23 września 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.29.2020), z dnia 30 grudnia 2022 r. (znak: DOS-II.7222.1.11.2022), z dnia 31 października 2023 r. (znak: DOS-VI.7222.1.3.2023.KM), z dnia 28 grudnia 2023 r. (znak: DOS-VI.7222.1.57.2023.KM), z dnia 23 kwietnia 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.3.2024.KM), z dnia 9 sierpnia 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.9.2024.KM), z dnia 17 września 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.5.2024.KM), z dnia 30 września 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.50.2023.KM), z dnia 29 października 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.26.2024.AP), z dnia 13 lutego 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.28.2023.AP), z dnia 5 marca 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.2.2025.KM), z dnia 13 marca 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.16.2024.KM) oraz z dnia 31 marca 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.35.2023.KM) – 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, instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz instalacji do odzysku odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia, zlokalizowanych na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, gm. Juchnowiec Kościelny, w następujący sposób:

I. W rozdziale I pkt 1. 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 w warunkach tlenowych selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji o zdolności przetwarzania do 21 000 Mg/rok – w dalszej części decyzji jako „kompostownia kontenerowa”,
- f) do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych zebranych selektywnie o zdolności przetwarzania do 25 000 Mg/rok lub biologicznego przetwarzania (stabilizacji) frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych do 50 000 Mg/rok – w dalszej części decyzji jako „nowa kompostownia”,
- g) do mechanicznego przetwarzania odpadów (rozdrabnianie odpadów) o zdolności przetwarzania do 60 Mg/h;
- h) do przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych (instalacja do produkcji płyty kompozytowej) o zdolności przetwarzania do 1 000 Mg/rok.

II. W rozdziale I pkt 2.2.8. otrzymuje brzmienie:

2.2.8. W skład instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji („nowa kompostownia”) wchodzi:

- hala technologiczna o powierzchni 1 554,3 m²,
- 8 niezależnych bioreaktorów kompostowania/biostabilizacji o nominalnej łącznej objętości kompostowania 3 453,4 m³ lub objętości biostabilizacji 4 123,29 m³, wyposażonych w:
 - szczelne, podwieszane bramy, wykonane w konstrukcji aluminiowej (odporne na działanie NH₃),
 - system napowietrzania – kanały w płycie areacyjnej stanowiącej posadzkę reaktora połączone z wentylatorami napowietrzającymi zlokalizowanymi za tylną ścianą reaktora,
 - system odbioru odcieków (odcieki z bioreaktorów odbierane są przez system wentylacyjny, przy wyłączonym nadmuchu oraz odwodnienie liniowe zlokalizowane na szerokości bioreaktorów tylnej jego części),

- zbiornik ścieków „czystych” ZS1 o pojemności 100 m³, w którym gromadzone są odcieki z bioreaktorów, w których prowadzone jest przetwarzanie bioodpadów i innych odpadów z selektywnej zbiórki,
- zbiornik ścieków „brudnych” ZS2 o pojemności 250 m³, w którym gromadzone są odcieki z: bioreaktorów, w których przetwarzana jest frakcja podsitowa odpadów pochodząca z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych; posadzki wiaty magazynowej gotowego kompostu; placu dojrzewania kompostu/stabilizatu; powierzchni dróg i placów manewrowych; hali kompostowni (ze strefy magazynowania odpadów oraz strefy manewrowania),
- urządzenia podczyszczające – osadnik i separator przed zbiornikiem ścieków „brudnych” ZS2,
- zbiornik wód deszczowych ZWo o pojemności 60 m³, w którym gromadzone są wody opadowe z dachu obiektu kompostowni oraz wiaty magazynowej gotowego kompostu (wody opadowe ze zbiornika recyrkulowane są do procesów technologicznych, tj: oczyszczania powietrza procesowego i/lub korekty wilgotności przetwarzanego materiału w bioreaktorach i na placu dojrzewania),
- system zraszania odpadów – dwie odrębne magistrale: jedna na wodę wodociągową/deszczową, a druga na odcieki czyste/brudne powstające na terenie kompostowni,
- 2 magistrale wyciągowe powietrza poprocesowego, z których każda połączona jest z 4 bioreaktorami,
- 2 płuczki chemiczne zraszające przeciwpłukowo powietrze procesowe, w celu schłodzenia, zapewnienia odpowiedniej wilgotności oraz usunięcia amoniaku,
- 2 biofiltry pionowe o średnicy 3,5 m i wysokości 9 m (materiał filtracyjny stanowi kora kalibrowana, oczyszczająca i dezodorująca powietrze poprocesowe),
- plac dojrzewania kompostu o powierzchni 6 719,51 m²,
- magazyn gotowego kompostu o powierzchni 200 m².

III. W rozdziale I po pkt 2.2.8. dodaje się pkt 2.2.9. w brzmieniu:

2.2.9. Pozostałe obiekty i urządzenia towarzyszące oraz infrastruktura ZUOK:

- budynek biurowy „nowej sortowni” wraz z siecią hydrantową wewnętrzną wyposażoną w 6 hydrantów wewnętrznych DN25,
- system sygnalizacji pożaru i wczesnej detekcji dymu zainstalowany w obiekcie „nowej sortowni” wraz z częścią biurową,
- budynek gospodarczy ogólnomagazynowy,
- budynek magazynowo-socjalny,
- budynek szatni dla pracowników,
- pola składowe nr 1, nr 2, nr 3, „Trójkąt”, „Wąwóz” – zamknięte (nie przyjmujące odpadów),
- stacja paliw,

- sieć elektryczna wraz ze stacjami transformatorowymi,
- budynek wagowy wraz z dwoma elektronicznymi wagami pomostowymi o nośności 50 Mg każda,
- brodzik dezynfekcyjny,
- zbiornik wód deszczowych (z dróg i placów) o pojemności 300 m³,
- 2 zbiorniki bezodpływowe (retencyjno-wyrównawcze) do gromadzenia ścieków przemysłowych o pojemności 2 915 m³ (zbiornik nr 1) i 4 896 m³ (zbiornik nr 2),
- 4 zbiorniki (studnie) odcieków zlokalizowane przy modułach kontenerów KNEER (2 zbiorcze Ø 1500 mm o pojemności łącznej 3 m³ i 2 przelewowe Ø 800 mm),
- 7 bezodpływowych zbiorników na ścieki bytowe,
- zbiornik na ścieki przemysłowe z magazynu odpadów niebezpiecznych o pojemności 10 m³,
- zbiornik na ścieki przemysłowe z magazynu odpadów poakcyjnych o pojemności 1,5 m³,
- zbiornik na ścieki przemysłowe przy „nowej sortowni” o pojemności 28 m³ z możliwością przekierowania ścieków do istniejących 2 zbiorników bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych),
- osadniki i separator do podczyszczania ścieków przemysłowych z oleju i substancji ropopochodnych z terenu „nowej sortowni” oraz hali magazynowej,
- szczelny betonowy zbiornik podziemny pełniący funkcję osadnika przy stanowisku do mycia pojazdów,
- separator koalescencyjny do podczyszczania ścieków przemysłowych ze stanowiska mycia pojazdów,
- 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 m³ z pompownią pożarową i 3 hydrantami zewnętrznymi DN80,
- zbiornik p.poż. o pojemności 1190 m³ wraz z pompownią pożarową i agregatem prądotwórczym, w tym podłączona sieć hydrantowa zabezpieczająca kwaterę 4A i 4B (10 hydrantów naziemnych i 5 hydrantów podziemnych) oraz sieć hydrantowa zabezpieczająca pozostałą część zakładu (11 hydrantów naziemnych DN80 i 2 hydranty podziemne DN80),
- punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (tzw. PSZOK),
- 3 pompownie wraz z siecią kanalizacji deszczowej oraz 5 wylotów wód deszczowych, w tym 5 separatorów i 5 osadników,
- magazyny na odpady m.in.:
 - deponatory do magazynowania wysortowanych odpadów niebezpiecznych,
 - magazyn opon, odpadów wielkogabarytowych (w tym odpadów z drewna), olejów przepracowanych, bioodpadów, gruzu budowlanego,
 - magazyn odpadów niebezpiecznych,
 - magazyn odpadów poakcyjnych,
 - wiaty magazynowe i zasieki na surowce wtórne,

- plac magazynowy materiałów inertnych,
- plac materiałów eksploatacyjnych,
- parking, drogi wewnętrzne, pożarowe i place manewrowe,
- ogrodzenie,
- urządzenia techniczne niezbędne do funkcjonowania Zakładu:
 - spycharka gąsienicowa,
 - przerzucarka bramowa,
 - ciągnik rolniczy,
 - samochody ciężarowe,
 - kompaktor,
 - ładowarki kołowe i teleskopowe,
 - stacjonarna maszyna przeładunkowa z chwytakiem pięciopalczastym,
 - wózki widłowe,
 - agregaty prądotwórcze,
 - urządzenie myjące.

IV. W rozdziale I po pkt 3.7. dodaje się pkt 3.8. w brzmieniu:

3.8. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych („nowa kompostownia”)

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych („nowa kompostownia”) może pracować w dwóch wariantach:

- wariant I – przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji zebranych selektywnie w ilości do 25 000 Mg/rok,
- wariant II – przetwarzanie frakcji podsitowej 0-80 mm pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w ilości do 50 000 Mg/rok.

Procesy technologiczne w „nowej kompostowni” podzielone są na następujące etapy:

1) Wariant I – przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji zebranych selektywnie

a) Przygotowanie wsadu

W celu otrzymania odpowiednich parametrów technologicznych mieszaniny odpadów kierowanych do procesu kompostowania, mieszanina odpadów jest oczyszczana z przedmiotów o dużych rozmiarach oraz zanieczyszczeń mechanicznych, np. foli czy worków. Kierowane do procesu kompostowania bioodpady o dużych rozmiarach, np. gałęzie czy pnie drzew są rozdrabniane. Mieszanina odpadów kierowanych do kompostowania składa się z odpadów biodegradowalnych oraz nieprzekompostowanego odpadu o wielkości cząstek >20 mm (frakcja nadsitowa po poprzednim procesie kompostowania). Materiał strukturalny stanowi średnio około 25% masy wsadu do komory kompostowania. Jako materiał strukturalny, w przypadku braku bioodpadów, stosowane są zrębki drzewne frakcji 60 – 80 mm o zawartości substancji lotnych powyżej 80% s.m. W trakcie normalnej eksploatacji kompostowni jako materiał strukturalny wykorzystywana jest nieprzekompostowana frakcja z poprzedniego procesu, uzupełniana w razie konieczności o dodatkowy materiał strukturalny w postaci zrębek drzewnych. Okresowo (co najmniej 1 raz na rok) należy wykonywać badania komponentów mieszaniny odpadów kierowanych do procesu określające udział substancji toksycznych (metali ciężkich).

Każdorazowo podczas zmiany proporcji między komponentami wsadu, należy określić czy nowe parametry mieszaniny nie zakłócą zajścia procesu bądź wystąpienia ryzyka przekroczenia granicznych wartości dla nawozów organicznych, określonych rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/1009 z dnia 5 czerwca 2019 r. ustanawiającym przepisy dotyczące udostępniania na rynku produktów nawozowych UE.

Odpady do przetworzenia transportowane są do hali za pomocą ładowarki kołowej lub samochodów ciężarowych z zabudową hakową na podwoziu, do przewożenia kontenerów o pojemności do 36 m³.

b) Załadunek bioreaktorów

Załadunek bioreaktorów odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej. Maszyna zabiera na łyżkę przygotowane bioodpady, a następnie usypuje złożę w docelowym bioreaktorze do wysokości ok. 2,4 m przy ścianach bioreaktora, do ok. 2,6 m w środku przyzmy (średnia wysokość wsadu bioreaktora wynosi 2,5 m). Dzięki specjalnej konstrukcji układu napowietrzania (duża ilość dysz napowietrzających o małych średnicach otworów ok. 6 – 7 mm, umieszczonych w małych odległościach między sobą do 10 cm), możliwa jest praca przy częściowo wypełnionym tunelu, z zachowaniem wydajności procesu. Takie wykonanie układu napowietrzania powoduje, że rury napowietrzające pracują przy wysokim ciśnieniu roboczym, przy niskim spadku ciśnienia na długościach rur. Powoduje to, że pomimo połowicznego wypełnienia bioreaktora, odpad jest napowietrzany z zakładaną wydajnością. Opór pneumatyczny związany z przepływem powietrza przez złożę porowate (przetwarzanego biologicznie odpadu), jest znikomy w stosunku do oporów przepływu przez dysze napowietrzające. Dla małych oporów pneumatycznych (złożę porowate), takie rozwiązanie zapewnia równomierne doprowadzenie powietrza, niezależnie od stopnia wypełnienia reaktora. Układ napowietrzania przystosowany jest do zmian porowatości wsadu w zakresie od 15 do 30% z zachowaniem wydajności procesu.

Załadunek wsadu realizowany jest stopniowo, rozpoczynając od tylnej ściany reaktora. Ze względu na duży potencjał do zagniwania bioodpadów wsad nie jest magazynowany dłużej niż 24 godziny przed rozpoczęciem załadunku bioreaktora. Załadunek bioreaktora realizowany jest przy włączonym napowietrzaniu. Takie działanie zapobiega wytwarzaniu stref beztlenowych w masie odpadów oraz obniżeniu pH wsadu, w trakcie trwania załadunku bioreaktorów.

Po zakończonym załadunku wsadu do bioreaktora, w przyzmy odpadów umieszczana jest sonda pomiarowa tlenu i temperatury (w ustalonym miejscu – ok. 4 m od czoła przyzmy osi bioreaktora) odzwierciedlająca uśrednione warunki termiczne w bioreaktorze.

c) Korekta wilgotności

Po zhomogenizowaniu odpadów z materiałem strukturalnym wilgotność wsadu może się zmniejszyć, co może powodować konieczność korekty wilgotności. W celu prawidłowej inicjacji, rozgrzania i prowadzenia procesu materiał wsadowy musi osiągnąć poziom nawilżenia ok. 50 – 55%. Korekta wilgotności odbywa się automatycznie przez system zraszania wodą wodociągową, czystą wodą opadową lub czystymi odciekami. System sterowania na podstawie podanej wilgotności dobiera odpowiedni czas zraszania przyzmy. Ze względu na to, że wszystkie procesy przebiegające w bioreaktorach są procesami wolnozmiennymi o stałych czasowych rzędu dni, nie występuje konieczność jednoczesnego nawadniania we wszystkich bioreaktorach.

Zakładając nominalną sumaryczną masę odpadów w bioreaktorze równą 259 Mg oraz wymóg doprowadzenia mieszaniny do wilgotności 55%, łączne zużycie wody do korekty wilgotności w procesie technologicznym w ciągu roku nie przekroczy 3 000 m³.

d) Intensywne kompostowanie w bioreaktorach - I faza

Faza intensywnego kompostowania odbywa się w szczelnie zamykanych bioreaktorach zgodnie z poniższymi parametrami technologicznymi:

Lp.	Parametr	Wartość	Jednostka
1.	Ilość bioreaktorów	8	szt.
2.	Długość bioreaktora	30	m
3.	Długość robocza bioreaktora	29,5	m
4.	Szerokość robocza podstawy bioreaktora	6	m
5.	Nominalna wysokość nasypu odpadów w najwyższym punkcie	2,6	m
6.	Nominalna wysokość nasypu odpadów przy ścianach	2,4	m
7.	Nominalna średnia wysokość nasypu odpadów	2,5	m
8.	Kąt czoła pryzmy	60	°
9.	Nominalna objętość robocza bioreaktora	431,67	m ³
10.	Łączna nominalna objętość bioreaktorów kompostowania	3 453,4	m ³
11.	Czas prowadzenia procesu w bioreaktorach (wraz z załadunkiem i wyładunkiem odpadów)	4	tyg.
12.	Ciężar nasypowy odpadów	0,6	Mg/m ³
13.	Strumień masowy odpadów	25 000	Mg/rok
14.	Strumień objętościowy odpadów	41 666,66	m ³ /rok
15.	Nominalna masa odpadów przetwarzana w ciągu jednego procesu	259	Mg
16.	Ilość możliwych do przeprowadzenia procesów w bioreaktorach w ciągu roku	104	szt.
17.	Możliwy do przetworzenia strumień objętościowy odpadów (nominalny)	44 894,17	m ³ /rok
18.	Możliwy do przetworzenia strumień masowy odpadów (nominalny)	26 936,50	Mg/rok

Czas trwania fazy intensywnej wynosi 4 tygodnie wraz z załadunkiem oraz wyładunkiem odpadów (minimum 25 dni procesu). Odprowadzanie powietrza zanieczyszczonego odbywa się nieprzerwanie w górnej części bioreaktora, co pozwala na utrzymanie bioreaktora w podciśnieniu, natomiast płyta napowietrzająca pozwala na wdmuchiwanie powietrza atmosferycznego lub recyrkulowanego do bioreaktora.

Faza intensywnego procesu egzotermicznego w warunkach aerobowych dzieli się na etapy: startowy, główny i przejściowy. Etap startowy charakteryzuje się samoczynnym i gwałtownym wzrostem temperatury do około 40°C – 45°C. W tym czasie rozwijają się bakterie mezofilowe. Etap główny to faza termofilowa, zachodząca w przedziale temperaturowym 50°C – 75°C. W tym czasie rozwijają się mikroorganizmy termofilne. W procesach metabolizmu tych mikroorganizmów utlenieniu ulegają substancje białkowe, węglowodany, kwasy organiczne, tłuszcze itp. Wysoka temperatura niszczy poczwarki owadów, jaja insektów oraz przeważającą część bakterii z grupy coli. W trakcie procesu intensywnego kompostowania w zamkniętych bioreaktorach wilgotność odpadów utrzymywana jest za pomocą systemu zraszania na stałym poziomie, optymalnym dla procesu kompostowania, tj. ok. 50 – 55%. Pozwala to na maksymalizację intensywności procesu rozkładu tlenowego oraz osiągnięcie zamierzonych parametrów technologicznych. Po procesie intensywnego kompostowania w bioreaktorach zamkniętych następuje:

- redukcja masy opadów podczas fazy kompostowania: o min. 15%,

- eliminacja żywych jaj pasożytów jelitowych (*Ascaris* sp., *Trichuris* sp., *Toxocara* sp.),
- eliminacja bakterii z rodzaju *Salmonella*,
- osiągnięcie ilości bakterii *Escherichia Coli* lub *Enterokoli* < 1000 jtk/1 gr,
- osiągnięcie aktywności oddechowej po fazie intensywnej AT4 < 20 mg O₂/g s.m.,
- higienizacja przetwarzanych biologicznie odpadów w fazie intensywnej – min. 70°C przez min. 1 godzinę.

Po procesie intensywnego kompostowania w zamkniętych bioreaktorach materiał, bezpośrednio za pomocą ładowarki lub samochodem kontenerowym, transportowany jest na plac dojrzwania kompostu i układany w pryzmach.

e) Dojrzwianie kompostu w pryzmach – II faza

Faza dojrzwiania prowadzona jest na placu dojrzwiania kompostu w pryzmach zgodnie z poniższymi parametrami technologicznymi:

Lp.	Parametr	Wartość	Jednostka
1.	Strumień masowy odpadów do dojrzwiania	21 250,00	Mg/rok
2.	Strumień objętościowy odpadów do dojrzwiania	35 416,67	m ³ /rok
3.	Ciężar nasypowy odpadów	0,65	Mg/m ³
4.	Przekrój pryzmy	7,8	m ²
5.	Masa odpadów z pojedynczego bioreaktora po fazie intensywnego kompostowania	220,15	Mg
6.	Objętość odpadów z pojedynczego bioreaktora po fazie intensywnego kompostowania	338,70	m ³
7.	Długość pojedynczej pryzmy dojrzwiania	88,0	m
8.	Szerokość pojedynczej pryzmy	5,0	m
9.	Odstęp pomiędzy pryzmami	1,0	m
10.	Szerokość placu dojrzwiania	75,5	m
11.	Ilość pryzm	12,0	szt.
12.	Maksymalna objętość odpadów do przerzucenia	8 236,8	m ³
13.	Maksymalny czas trwania procesu dojrzwiania	70	dni
14.	Strumień objętościowy odpadów możliwy do przetworzenia	53 686,28	m ³
15.	Strumień masowy odpadów możliwy do przetworzenia	34 896,08	Mg/rok
16.	Strumień masowy kompostu po procesie dojrzwiania	18 062,5	Mg/rok

Dojrzwianie w pryzmach trwa do 10 tygodni z założeniem min. 13-krotnego przerzucania materiału w jednym cyklu dojrzwiania, tj.: 3 razy w ciągu pierwszego tygodnia, 2 razy w ciągu drugiego tygodnia oraz 1 raz w ciągu trzeciego tygodnia i następnych. Pryzmy przerzucane są przerzucarką o wydajności przerzucania odpadów na poziomie 3 500 m³/h. W trakcie procesu prowadzona jest kontrola temperatury pryzm dojrzwiania odpadów za pomocą przenośnej sondy temperatury. Temperatura procesu waha się w granicach od 40 – 65°C. Pod wpływem procesów mineralizacji i humifikacji powstaje materiał o cechach próchnicy. Zostają zniszczone organizmy chorobotwórcze, formy przetrwalnikowe tych organizmów oraz nasiona chwastów. W fazie tej rozpoczyna się mineralizacja szczególnie trwałych związków – lignin. Rozwijają się grzyby rozwijające celulozę i hemicelulozę. Następuje powolne obniżanie temperatury złoża aż do temperatury otoczenia. Zmniejsza się znacznie ilość bakterii termofilowych, które zastępuje populacja bakterii mezofilowych. Procesy biochemiczne powoli wygasają wskutek wyczerpywania się substancji pokarmowych. Miernikiem zakończenia procesu kompostowania jest pojawienie się azotanów oraz osiągnięcie wartości stosunku C/N od 16:1 do 20:1.

f) Przesiewanie na sicie o prześwicie oczek 20 mm

Po zakończeniu procesu dojrzewania kompost przesiewany jest za pomocą sita 0-20 mm celem separacji kompostu od większych nierozłożonych frakcji odpadów, które mogą być powtórnie używane w procesach kompostowania. Zakłada się, że powstanie do 14 450 Mg kompostu rocznie, który w przypadku spełnienia wymagań określonych w art. 14 ust. 1 ustawy o odpadach może być wykorzystywany jako nawóz lub środek wspomagający uprawę roślin oraz do 3 613 Mg balastu frakcji powyżej 20 mm. W zależności od wizualnej oceny odpadów frakcji powyżej 20 mm mogą być one wykorzystane ponownie w procesie kompostowania jako materiał strukturalny. W przypadku dużej ilości materiałów nierozkładalnych biologicznie, odpady są zagospodarowywane w innych instalacjach znajdujących się na terenie Zakładu lub przekazywane do zagospodarowania firmom zewnętrznym.

2) Wariant II – przetwarzanie frakcji podsitowej 0-80 mm pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

a) Przygotowanie wsadu

Wsad przeznaczony do biostabilizacji jest frakcją podsitową wydzieloną ze zmieszanych odpadów komunalnych pochodzącą z sortowni odpadów komunalnych. Sortowanie oraz przesiewanie prowadzą do wyodrębnienia frakcji podsitowej o ziarnistości 0-80 mm. Frakcja 0-80 mm z sortowni nie wymaga dodatkowego przygotowania do procesu prócz wymieszania i uzupełnienia, w przypadku takiej konieczności, brakującej ilości wody (korekta wilgotności). Ze względu na to, iż skład odpadów komunalnych jest zazwyczaj dobrze zbilansowany pod kątem mikroskładników (stosunek C/N zazwyczaj przyjmuje wartości w zakresie od 25 do 35), nie ma konieczności dodawania innych komponentów podnoszących lub obniżających wartość tego stosunku. Okresowo bada się zawartość tych pierwiastków w odpadzie przeznaczonym do biostabilizacji (szczególnie w przypadku problemów technologicznych związanych z nieuzyskaniem wymaganego stopnia stabilizacji).

Odpady do przetworzenia transportowane są do hali za pomocą ładowarki lub samochodów, do przewożenia kontenerów o pojemności do 36 m³.

b) Załadunek bioreaktorów

Załadunek odpadów do procesu biostabilizacji odbywa się analogicznie, jak w przypadku załadunku odpadów do procesu kompostowania.

c) Korekta wilgotności

Analogicznie jak w przypadku kompostowania odpadów, w procesie stabilizacji korekta wilgotności odbywa się automatycznie przez system zraszania wodą wodociągową, czystą wodą opadową lub czystymi odciekami. System sterowania na podstawie podanej wilgotności dobiera odpowiedni czas zraszania przyzm (optymalna wilgotność odpadu do procesu wynosi 55%). Ze względu na to, że wszystkie procesy przebiegające w bioreaktorach są procesami wolnozmiennymi o stałych czasowych rzędu dni, nie występuje konieczność jednoczesnego nawadniania we wszystkich bioreaktorach.

Nawadnianie będzie realizowane sekwencyjnie, unikając równoczesnego zraszania w kilku bioreaktorach. Zapobiega to obciążeniu sieci hydraulicznej i nie wpływa w żaden sposób na prowadzenie procesów. Istnieje również możliwość nawadniania w trybie ręcznym, gdzie operator sam będzie decydował, w których bioreaktorach włączyć zraszanie.

Zużycie odcieków/czystej wody deszczowej/wody wodociągowej do korekty wilgotności odpadów w procesie biostabilizacji (w jednym bioreaktorze) wynosi maksymalnie 6 000 m³/rok.

d) Intensywna biostabilizacja w bioreaktorach - I faza

Faza intensywnej biostabilizacji odbywa się w szczelnie zamykanych bioreaktorach, zgodnie z poniższymi parametrami technologicznymi:

Lp.	Parametr	Wartość	Jednostka
1.	Ilość bioreaktorów	8	szt.
2.	Długość bioreaktora	30	m
3.	Długość robocza bioreaktora	29,5	m
4.	Szerokość robocza podstawy bioreaktora	6	m
5.	Nominalna wysokość nasypu odpadów w najwyższym punkcie	3,1	m
6.	Nominalna wysokość nasypu odpadów przy ścianach	2,9	m
7.	Nominalna średnia wysokość nasypu odpadów	3	m
8.	Kąt czoła pryzmy	60°	
9.	Nominalna objętość robocza bioreaktora	515,41	m ³
10.	Łączna nominalna objętość bioreaktorów kompostowania	4 123,29	m ³
11.	Czas prowadzenia procesu w bioreaktorach (wraz z załadunkiem i wyładunkiem odpadów)	18	dni
12.	Ciężar nasypowy odpadów	0,65	Mg/m ³
13.	Strumień masowy odpadów	50 000	Mg/rok
14.	Strumień objętościowy odpadów	76 923,08	m ³ /rok
15.	Nominalna masa odpadów przetwarzana w ciągu jednego procesu	335,02	Mg
16.	Ilość możliwych do przeprowadzenia procesów w bioreaktorach w ciągu roku	162	szt.
17.	Możliwy do przetworzenia strumień objętościowy odpadów (nominalny)	83 496,67	m ³ /rok
18.	Możliwy do przetworzenia strumień masowy odpadów (nominalny)	54 272,83	Mg/rok

Czas trwania fazy intensywnej wynosić będzie 18 dni wraz z załadunkiem i wyładunkiem odpadów, w tym 14 dni procesu. Odprowadzanie powietrza zanieczyszczonego odbywa się nieprzerwanie w górnej części bioreaktora, co pozwala na utrzymanie bioreaktora w podciśnieniu, natomiast płyta napowietrzająca pozwala na wdmuchiwanie powietrza atmosferycznego lub recyrkulowanego do bioreaktora.

Faza intensywnego procesu egzotermicznego w warunkach aerobowych dzieli się na etapy: startowy, główny i przejściowy. Etap startowy charakteryzuje się samoczynnym i gwałtownym wzrostem temperatury do około 40°C – 45°C. W tym czasie rozwijają się bakterie mezofilowe. Etap główny to faza termofilowa, zachodząca w przedziale temperaturowym 50°C – 75°C. W tym czasie rozwijają się mikroorganizmy termofilne. W procesach metabolizmu tych mikroorganizmów utlenieniu ulegają substancje białkowe, węglowodany, kwasy organiczne, tłuszcze itp. Wysoka temperatura niszczy poczwarki owadów, jaja insektów oraz przeważającą część bakterii z grupy coli. W trakcie procesu

intensywnej biostabilizacji w zamkniętych bioreaktorach wilgotność odpadów utrzymywana jest na stałym poziomie za pomocą systemu zraszania, optymalnym dla procesu, tj. ok. 50 – 55%. Pozwala to na maksymalizację intensywności procesu rozkładu tlenowego oraz osiągnięcie zamierzonych parametrów technologicznych.

Po procesie intensywnej biostabilizacji w bioreaktorach zamkniętych materiał, bezpośrednio za pomocą ładowarki lub samochodem kontenerowym, transportowany jest na plac dojrzwania stabilizatu i układany w pryzmach.

e) Dojrzwowanie stabilizatu w pryzmach – II faza

Faza dojrzwowania biostabilizatu prowadzona jest na placu dojrzwowania w pryzmach zgodnie z poniższymi parametrami technologicznymi:

Lp.	Parametr	Wartość	Jednostka
1.	Strumień masowy odpadów do dojrzwowania	45 000	Mg/rok
2.	Strumień objętościowy odpadów do dojrzwowania	69 230,77	m ³ /rok
3.	Ciężar nasypowy odpadów	0,65	Mg/m ³
4.	Przekrój pryzmy	7,8	m ²
5.	Masa odpadów z pojedynczego bioreaktora po fazie intensywnego kompostowania	301,51	Mg
6.	Objętość odpadów z pojedynczego bioreaktora po fazie intensywnego kompostowania	502,53	m ³
7.	Długość pojedynczej pryzmy dojrzwowania	88	m
8.	Szerokość pojedynczej pryzmy	5	m
9.	Odstęp pomiędzy pryzmami	1	m
10.	Szerokość placu dojrzwowania	75,5	m
11.	Ilość pryzm	12	szt.
12.	Maksymalna objętość odpadów do przerzucenia	8 236,8	m ³
13.	Maksymalny czas trwania procesu dojrzwowania	42	dni
14.	Strumień objętościowy odpadów możliwy do przetworzenia	107 372,57	m ³ /rok
15.	Strumień masowy odpadów możliwy do przetworzenia	69 792,17	Mg/rok
16.	Strumień masowy stabilizatu po procesie dojrzwowania	40 500	Mg/rok

Dojrzwowanie w pryzmach trwa do 6 tygodni z założeniem min. 9-krotnego przerzucania materiału w jednym cyklu dojrzwowania, tj: 3 razy w ciągu pierwszego tygodnia, 2 razy w ciągu drugiego tygodnia oraz 1 raz w ciągu trzeciego tygodnia i następnych. Pryzmy przerzucane są przerzucarką o wydajności przerzucania odpadów na poziomie 3 500 m³/h. W trakcie procesu prowadzona jest kontrola temperatury pryzm dojrzwowania odpadów za pomocą przenośnej sondy temperatury.

Biostabilizacja frakcji 0 – 80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych lub pofermentatu po dojrzwaniu w pryzmach zapewnia uzyskanie następujących parametrów stabilizatu:

- aktywność oddechowa po dwóch fazach biostabilizacji $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{g s.m.}$,
- straty prażenia $> 35 \% \text{ s.m.}$,
- TOC (całkowity węgiel organiczny) $> 20 \% \text{ s.m.}$

Po procesie dojrzwowania przewiduje się powstanie ok. 40 500 Mg/rok stabilizatu.

f) Przesiewanie na sicie o prześwicie oczek 20 mm

Po zakończeniu procesu dojrzwiania, stabilizat jest przesiewany za pomocą sita o prześwicie oczek 0 – 20 mm celem separacji frakcji podsitowej i nadsitowej. Dojrzały stabilizat może być przekazywany podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne pozwolenia na jego zagospodarowanie lub unieszkodliwiony na eksploatowanej części składowiska.

V. W rozdziale I pkt 4.1. i 4.3. otrzymują brzmienie:

4.1. Paliwa

Pojazdy i maszyny robocze używane na terenie Zakładu zasilane są olejem napędowym, którego roczne zużycie wynosi maksymalnie 380 m³/rok.

4.3. Woda

Zużycie wody na potrzeby Zakładu wynosi do 12 771,092 m³/rok z przeznaczeniem na cele:

- a) bytowo-socjalne – do 1 173,9 m³/rok,
- b) technologiczne (zmywanie posadzek, mycie i dezynfekcja pojazdów, zraszanie złoża biologicznego, mycie kontenerów, korekta wilgotności kompostowanych bioodpadów, korekta wilgotności stabilizowanych odpadów, na potrzeby płuczki) – do 10 851,192 m³/rok,
- c) utrzymanie terenów zielonych oraz cele przeciwpożarowe – do 746 m³/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.

VI. W rozdziale I w pkt 5. lit. b) otrzymuje brzmienie:

- b) ścieki przemysłowe w ilości do 80 616,088 m³/rok, w tym:
 - odcieki z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów – biostabilizacja (I etap z kontenerów KNEER, II etap plac technologiczny i plac gotowego stabilizatu):

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	Dopuszczalne ilości wynikające z BAT
700,84 m ³ /rok	Kadm (Cd)	0,4 mg/l
	Rtęć (Hg)	0,06 mg/l
	Miedź (Cu)	1,0 mg/l
	Cynk (Zn)	3,0 mg/l
	Nikiel (Ni)	1,0 mg/l
	Ołów (Pb)	1,0 mg/l
	Chrom ⁶⁺ (Cr)	0,2 mg/l
	Chrom ogólny (Cr)	1,0 mg/l
	Azot amonowy (N _{NH4})	1400 mg/l
	Azot azotynowy (N _{NO2})	10 mg/l
	Fosfor ogólny (P)	120 mg/l
	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l
	Arsen (As)	0,01 – 0,05 mg/l
	Kadm (Cd)	0,01 – 0,05 mg/l
	Chrom (Cr)	0,01 – 0,15 mg/l
	Miedź (Cu)	0,05 – 0,5 mg/l
	Nikiel (Ni)	0,05 – 0,5 mg/l
	Ołów (Pb)	0,05 – 0,1 mg/l
	Cynk (Zn)	0,1 – 1 mg/l
	Rtęć (Hg)	0,5 – 5 µg/l

Odcieki z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja) gromadzone są w:

- zbiornikach (studniach) odcieków zlokalizowanych przy modułach kontenerów KNEER w ilości 4 szt. (2 zbiorcze Ø 1500 mm o pojemności łącznej 3 m³ i 2 przelewowe Ø 800 mm),
- zbiorniku retencyjno-wyrównawczym nr 2 o pojemności 4 896 m³ służącym do gromadzenia odcieków ze składowiska.

Odcieki powstające podczas I etapu procesu stabilizacji (część biologiczna instalacji MBP), tj. z kontenerów KNEER oraz z II etapu (w przyzmach) na placu technologicznym, a także z placu gotowego stabilizatu odprowadzane są do odwodnienia liniowego znajdującego się wzdłuż placów. Następnie spływają kanalizacją technologiczną wykonaną z rur PEHD DN300 do pompowni, skąd są kierowane kolektorem tłocznym o średnicy Ø 160 mm do zbiornika retencyjno-wyrównawczego nr 2.

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

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

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków
105,768 m ³ /rok	Odczyn 8,7
	BZT ₅ 200 mg O ₂ /l
	ChZT _{Cr} 1500 mg O ₂ /l
	Zawiesina ogólna 500 mg/l
	OWO 700 mg C/l
	Azot amonowy 20 mg N/l
	Azot ogólny 100 mg N/l
	Fosfor ogólny 10 mg P/l
	Chlorki 1000 mg Cl ⁻ /l
	Fluorki 6 mg/F ⁻ /l
	Siarczany 190 mg SO ₄ /l
	Chrom 0,01 mg Cr/l
	Nikiel 0,04 mg Ni/l
	Cynk 1,00 mg Zn/l
	Kadm 0,002 mg Cd/l
	Miedź 0,08 mg Cu/l
	Arsen 1,00 mg As/l
	Ołów 0,03 mg Pb/l

- 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 magazynowego przed halą przyjęć sortowni oraz z terenu hali magazynowej „O”:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	Dopuszczalne ilości wynikające z BAT
703,79 m ³ /rok	Kadm (Cd) 0,4 mg/l	Arsen (As) 0,01 – 0,05 mg/l
	Rtęć (Hg) 0,06 mg/l	Kadm (Cd) 0,01 – 0,05 mg/l
	Miedź (Cu) 1,0 mg/l	Chrom (Cr) 0,01 – 0,15 mg/l
	Cynk (Zn) 3,0 mg/l	Miedź (Cu) 0,05 – 0,5 mg/l
	Nikiel (Ni) 1,0 mg/l	Nikiel (Ni) 0,05 – 0,5 mg/l
	Ołów (Pb) 1,0 mg/l	Ołów (Pb) 0,05 – 0,1 mg/l
	Chrom ⁶⁺ (Cr) 0,2 mg/l	Cynk (Zn) 0,1 – 1 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1,0 mg/l	Rtęć (Hg) 0,5 – 5 µg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 1400 mg/l	
	Azot azotynowy (N _{NO2}) 10 mg/l	
	Fosfor ogólny (P) 120 mg/l	
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l	

Powstające ścieki przemysłowe z budynku „nowej sortowni”, jak i z terenu hali magazynowej „O” odwodnieniem liniowym, które jest zlokalizowane w każdej z bram oraz przy prasie belującej w „nowej sortowni”, kierowane są kanalizacją technologiczną Ø 200 mm poprzez osadniki i separator substancji ropopochodnych do istniejących zbiorników bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych) lub w sytuacji ich przepełnienia do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 28 m³.

- ścieki z terenu kompostowni (I etap z kontenerów KNEER, II etap plac technologiczny i plac gotowego stabilizatu):

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	Dopuszczalne ilości wynikające z BAT
528,71 m ³ /rok	Kadm (Cd) 0,4 mg/l	Arsen (As) 0,01 – 0,05 mg/l
	Rtęć (Hg) 0,06 mg/l	Kadm (Cd) 0,01 – 0,05 mg/l
	Miedź (Cu) 1,0 mg/l	Chrom (Cr) 0,01 – 0,15 mg/l
	Cynk (Zn) 3,0 mg/l	Miedź (Cu) 0,05 – 0,5 mg/l
	Nikiel (Ni) 1,0 mg/l	Nikiel (Ni) 0,05 – 0,5 mg/l
	Ołów (Pb) 1,0 mg/l	Ołów (Pb) 0,05 – 0,1 mg/l
	Chrom ⁶⁺ (Cr) 0,2 mg/l	Cynk (Zn) 0,1 – 1 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1,0 mg/l	Rtęć (Hg) 0,5 – 5 µg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 1400 mg/l	
	Azot azotynowy (N _{NO2}) 10 mg/l	
	Fosfor ogólny (P) 120 mg/l	
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l	

Ścieki z kontenerowej kompostowni odpadów odprowadzane są do kanalizacji technologicznej Ø 200 odprowadzającej ścieki do istniejących zbiorników bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych).

- ścieki z 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
4 714,75 m ³ /rok	Kadm (Cd) 0,4 mg/l
	Rtęć (Hg) 0,06 mg/l
	Miedź (Cu) 1,0 mg/l
	Cynk (Zn) 3,0 mg/l
	Nikiel (Ni) 1,0 mg/l
	Ołów (Pb) 1,0 mg/l
	Chrom6+ (Cr) 0,2 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1,0 mg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 1400 mg/l
	Azot azotynowy (N _{NO2}) 10 mg/l
	Fosfor ogólny (P) 120 mg/l
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l

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
150,48 m ³ /rok	Kadm (Cd) 0,4 mg/l
	Rtęć (Hg) 0,06 mg/l
	Miedź (Cu) 1,0 mg/l
	Cynk (Zn) 3,0 mg/l
	Nikiel (Ni) 1,0 mg/l
	Ołów (Pb) 1,0 mg/l
	Chrom6+ (Cr) 0,2 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1,0 mg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 1400 mg/l
	Azot azotynowy (N _{NO2}) 10 mg/l
	Fosfor ogólny (P) 120 mg/l
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l

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 utwardzonym placu zlokalizowanym przy drodze dojazdowej do zbiornika bezodpływowego nr 2 (retencyjno-wyrównawczego). Ścieki z mycia pojazdów spływają grawitacyjnie odwodnieniem liniowym do szczelnego betonowego zbiornika podziemnego pełniącego funkcję osadnika, skąd następnie są kierowane do separatora substancji ropopochodnych zintegrowanego z osadnikiem. Po oczyszczeniu z zanieczyszczeń (zaolejone szlamy i mieszaniny wodno-olejowe) ścieki kierowane są do zbiornika retencyjno-wyrównawczego nr 2, skąd nadmiar jest wywożony pojazdami asenizacyjnymi do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

- ścieki z magazynu odpadów niebezpiecznych:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków
54,37 m ³ /rok	Kadm (Cd) 0,4 mg/l
	Rtęć (Hg) 0,06 mg/l
	Miedź (Cu) 1,0 mg/l
	Cynk (Zn) 3,0 mg/l
	Nikiel (Ni) 1,0 mg/l
	Ołów (Pb) 1,0 mg/l
	Chrom6+ (Cr) 0,2 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1,0 mg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 1400 mg/l
	Azot azotynowy (N _{NO2}) 10 mg/l
	Fosfor ogólny (P) 120 mg/l
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l

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 m³. Zawartość zbiornika wywożona jest wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. w Białymstoku.

- ścieki z magazynu odpadów poakcyjnych:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków
17,03 m ³ /rok	Kadm (Cd) 0,4 mg/l
	Rtęć (Hg) 0,06 mg/l
	Miedź (Cu) 1,0 mg/l
	Cynk (Zn) 3,0 mg/l
	Nikiel (Ni) 1,0 mg/l
	Ołów (Pb) 1,0 mg/l
	Chrom6+ (Cr) 0,2 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1,0 mg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 1400 mg/l
	Azot azotynowy (N _{NO2}) 10 mg/l
	Fosfor ogólny (P) 120 mg/l
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l

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 kanalizacji technologicznej zakończonej zbiornikiem na ścieki przemysłowe o pojemności 1,5 m³. 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 ilość	Przewidywany skład ścieków
72 640,35 m ³ /rok	Kadm (Cd) 0,4 mg/l
	Rtęć (Hg) 0,06 mg/l
	Miedź (Cu) 1,0 mg/l
	Cynk (Zn) 3,0 mg/l
	Nikiel (Ni) 1,0 mg/l
	Ołów (Pb) 1,0 mg/l
	Chrom6+ (Cr) 0,2 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1,0 mg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 1400 mg/l
	Azot azotynowy (N _{NO2}) 10 mg/l
	Fosfor ogólny (P) 120 mg/l
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l

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

- odcieki z pól składowych zamkniętych i zrehabilitowanych (pola składowe nr 1, nr 2, nr 3, „Wąwóz” i „Trójkąt”) w ilości do 48 350 m³/rok,
- odcieki z kwater 4A i 4B w ilości do 24 290,35 m³/rok,

zbierane przez system ujmowania odcieków i gromadzone w dwóch zbiornikach bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych): zbiorniku nr 1 o pojemności 2 915 m³ oraz zbiorniku nr 2 o pojemności 4 896 m³. 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.

Dopuszcza się, aby odcieki zgromadzone w dwóch zbiornikach bezodpływowych (retencyjno – wyrównawczych): zbiorniku nr 1 o pojemności 2 915 m³ oraz zbiorniku nr 2 o pojemności 4 896 m³ były także zawracane na składowisko, celem poprawienia metanogenezy.

Techniczny sposób zawracania odcieków na składowisko polega na ich powierzchniowym wylewaniu i mechanicznym wtłaczaniu przy wykorzystaniu sprzętu pracującego na kwaterze. Wykorzystanie wód odciekowych do celów technologicznych następuje w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrogeologicznego.

- ścieki z procesów biologicznego przetwarzania odpadów – „nowa kompostownia”:

Przewidywana ilość	Przewidywany skład ścieków	Dopuszczalne ilości wynikające z BAT
1 000 m ³ /rok	Rtęć (Hg) 0,006 mg/l	Arsen (As) 0,01 – 0,05 mg/l
	Kadm (Cd) 0,04 mg/l	Kadm (Cd) 0,01 – 0,05 mg/l
	Azot amonowy (N _{NH4}) 200 mg/l	Chrom (Cr) 0,01 – 0,15 mg/l
	Fosfor ogólny (P) 2 mg/l	Miedź (Cu) 0,05 – 0,5 mg/l
	Cynk (Zn) 5 mg/l	Nikiel (Ni) 0,05 – 0,5 mg/l
	Chrom ogólny (Cr) 1 mg/l	Ołów (Pb) 0,05 – 0,1 mg/l
	Miedź (Cu) 1 mg/l	Cynk (Zn) 0,1 – 1 mg/l
	Nikiel (Ni) 1 mg/l	Rtęć (Hg) 0,5 – 5 µg/l
	Ołów (Pb) 1 mg/l	
	Węglowodory ropopochodne 15 mg/l	

Ścieki z przetwarzania bioodpadów i innych odpadów ulegających biodegradacji kierowane są do zbiornika ścieków „czystych” ZS1 o pojemności 100 m³. Ścieki te wykorzystywane są w procesie technologicznym – recykulowane do procesu kompostowania bioodpadów i innych odpadów ulegających biodegradacji celem korekty wilgotności przetwarzanego materiału odpadowego – zapewnienia optymalnych warunków procesu technologicznego w I fazie intensywnego kompostowania oraz w II fazie dojrzewania na placu. Nadmiar ścieków zgromadzonych w zbiorniku ZS1 odprowadzany jest do zbiorników na odcieki z kwater, skąd okresowo wywożone są do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o.

Ścieki z przetwarzania odpadów frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, z posadzki wiaty magazynowej gotowego kompostu, z placu dojrzewania kompostu/stabilizatu, z powierzchni dróg i placów manewrowych oraz z hali kompostowni (ze strefy magazynowania odpadów oraz strefy manewrowania), po podczyszczeniu w separatorze i osadniku, kierowane są do zbiornika ścieków „brudnych” ZS2 o pojemności 250 m³. Ścieki te są wykorzystywane w procesie technologicznym – recykulowane do procesu stabilizacji odpadów frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych celem korekty wilgotności przetwarzanego materiału odpadowego – zapewnienia optymalnych warunków procesu technologicznego w I fazie. Nadmiar ścieków zgromadzonych w zbiorniku ZS2 odprowadzany jest do zbiorników na odcieki z kwater, skąd okresowo wywożone są do punktu zlewnego na oczyszczalni ścieków zarządzanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o.

VII. Rozdział II otrzymuje brzmienie:

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

1. W zakresie emisji do powietrza:

- zastosowanie filtrów tkaninowych (system wentylacji „starej sortowni” oraz układ wentylacji hali magazynowej „nowej sortowni”) oraz cyklonu (system wentylacji „nowej sortowni”) w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- wyposażenie boksów hali magazynowej „nowej sortowni” oraz hali „nowej kompostowni” w bramy szybkie w celu ograniczenia emisji poza budynek,
- zastosowanie płuczek chemicznych w celu oczyszczania i dezodoryzacji powietrza procesowego z „nowej kompostowni”,
- zastosowanie biofiltrów w celu ograniczenia emisji odorów,
- opracowanie i wdrożenie planu zarządzania odorami,
- odprowadzanie ścieków bytowych kanalizacją do szczelnych zbiorników ścieków bytowych,

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

2. W zakresie emisji ścieków:

- ujmowanie ścieków powstających na terenie ZUOK w szczelne systemy kanalizacyjne,
- zastosowanie urządzeń zapewniających podczyszczenie powstających ścieków (separatory substancji ropopochodnych oraz osadniki),
- utwardzenie placów magazynowych oraz dróg manewrowych,
- zabezpieczenie odpadów przed wpływem czynników atmosferycznych ograniczające do minimum oddziaływania tych czynników na odpady i ograniczenie ilości powstających ścieków.

3. W zakresie emisji hałasu:

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

4. W zakresie emisji odpadów:

- prowadzenie bezpiecznej dla środowiska technologii składowania odpadów z zastosowaniem m.in.:
 - uszczelnienia dna składowiska,
 - systemu drenażu wód odciekowych,
 - gromadzenia odcieków w zbiornikach szczelnych i wywożenia ich do oczyszczalni ścieków,
- prowadzenie przetwarzania odpadów (segregacja i kompostowanie) w celu ograniczenia ilości odpadów ulegających biodegradacji deponowanych na składowisku,

- prowadzenie segregacji odpadów trafiających do Zakładu w celu oddzielenia odpadów nadających się do odzysku oraz eliminacji odpadów niebezpiecznych trafiających na składowisko,
- prowadzenie bieżących przeglądów i remontów wykorzystywanych maszyn i urządzeń w celu zminimalizowania powstawania odpadów,
- przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami,
- przestrzeganie warunków posiadanych pozwoleń,
- magazynowanie odpadów w specjalnie do tego celu przystosowanych miejscach i pojemnikach,
- zabezpieczenie przed rozprzestrzenianiem się odpadów poza wyznaczone miejsca magazynowania odpadów.

VIII. W rozdziale V pkt 1. otrzymuje brzmienie:

1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Źródłem emisji gazów lub pyłów do powietrza są wyloty systemów wentylacyjnych funkcjonujących w budynkach dwóch sortowni oraz w hali magazynowej „nowej sortowni”, za pomocą których odbywa się emisja zanieczyszczeń powstających w trakcie przeładunku i segregacji odpadów, a także siedem biofiltrów oczyszczających powietrze procesowe z „kompostowni kontenerowej” oraz dwa biofiltry oczyszczające powietrze procesowe z instalacji „nowej kompostowni” o poniższych parametrach:

Lp.	Oznaczenie emitora	Opis	Wydajność [m ³ /h]	Wysokość [m]	Wymiar emitora [m]	Czas pracy [h/rok]
1.	BF-1 ÷ BF-2	biofiltry oczyszczające powietrze procesowe z instalacji „nowej kompostowni”	15 000	8	8 x 3,5 ¹	8 760
2.	T1 ÷ T2	wentylatory dachowe zadaszone zlokalizowane w hali „starej sortowni”	3 400	11,5	φ 0,605	3 024
3.	T3 ÷ T6		3 200	11,5	φ 0,605	3 024
4.	E13.1 ÷ E13.7	biofiltry oczyszczające powietrze procesowe z kompostowni kontenerowej	-	2,5	6,6 x 2,4	8 760
5.	E16.1 ÷ E16.9	wentylatory dachowe zadaszone zlokalizowane w części technologicznej hali „nowej sortowni”	2 800	14,5	φ 0,22	4 032
6.	E16.14	cyklon odpylający strefę nadawy i sito bębnowe hali „nowej sortowni” z jednoczesną redukcją zanieczyszczeń pyłowych do 80% (emitor zadaszony)	18 000	6,4	φ 0,8	4 032
7.	E17.1 ÷ E17.3	wentylatory dachowe zadaszone zlokalizowane w hali magazynowej „nowej sortowni”	8 000	9,42	φ 0,4	8 760

¹ emitor w kształcie walca o wysokości 8 m i średnicy 3,5 m (średnica rdzenia podającego powietrze φ 0,4 m)

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

a) z poszczególnych emitorów:

Lp.	Symbol emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1.	BF-1 ÷ BF-2	pył ogółem	0,075
		– w tym pył PM10	0,075
		– w tym pył PM2,5	0,075
		siarkowodór	0,03
		amoniak	0,30
		całkowite LZO	0,60
2.	T1 ÷ T6	pył ogółem	0,02
		– w tym pył PM10	0,02
		– w tym pył PM2,5	0,02
3.	E13.1 ÷ E13.7	pył ogółem	0,0038
		– w tym pył PM10	0,0038
		– w tym pył PM2,5	0,0038
		siarkowodór	0,1524
		amoniak	0,1524
		całkowite LZO	0,03
4.	E16.1 ÷ E16.9	pył ogółem	0,014
		– w tym pył PM10	0,014
		– w tym pył PM2,5	0,014
		całkowite LZO	0,112
5.	E16.14	pył ogółem	0,10
		– w tym pył PM10	0,10
		– w tym pył PM2,5	0,10
		całkowite LZO	1,00
6.	E17.1 ÷ E17.3	pył ogółem	0,000017
		– w tym pył PM10	0,000017
		– w tym pył PM2,5	0,000017

b) z poszczególnych źródeł:

Lp.	Źródło	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1.	biofiltry „nowej kompostowni”	pył ogółem	0,075
		– w tym pył PM10	0,075
		– w tym pył PM2,5	0,075
		siarkowodór	0,03
		amoniak	0,30
		całkowite LZO	0,60
2.	„stara sortownia”	pył ogółem	0,12
		– w tym pył PM10	0,12
		– w tym pył PM2,5	0,12
3.	biofiltry „kompostowni kontenerowej”	pył ogółem	0,027
		– w tym pył PM10	0,027
		– w tym pył PM2,5	0,027
		amoniak	0,107
		siarkowodór	0,107
		całkowite LZO	0,210

4.	„nowa sortownia”	pył ogółem	0,226
		– w tym pył PM10	0,226
		– w tym pył PM2,5	0,226
		całkowite LZO	2,008
5.	hala magazynowa „nowej sortowni”	pył ogółem	0,000051
		– w tym pył PM10	0,000051
		– w tym pył PM2,5	0,000051

c) emisja roczna z instalacji:

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	pył ogółem	2,168
2.	– w tym pył PM10	2,168
3.	– w tym pył PM2,5	2,168
4.	amoniak	3,565
5.	siarkowodór	1,199
6.	całkowite LZO	15,192

1.3. Rodzaje i ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza zgodnie z granicznymi wielkościami emisyjnymi wynikającymi z konkluzji BAT w odniesieniu do:

a) mechanicznego przetwarzania odpadów:

Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL) [mg/Nm ³]
1.	pył	5 ¹

¹ średnia w okresie pobierania próbek z emitorów: T3 i E17.1

b) mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych:

Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL) [mg/Nm ³]
1.	całkowite LZO	30 ¹

¹ średnia w okresie pobierania próbek z emitora E16.1

c) mechaniczno-biologicznego i biologicznego przetwarzania odpadów:

Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL) [mg/Nm ³]
1.	amoniak	20 ¹
2.	pył	5 ^{1, 2, 3}
3.	całkowite LZO	40 ^{1, 2}

¹ średnia w okresie pobierania próbek z emitorów: BF-1, BF-2, E13.1 i E13.4

² średnia w okresie pobierania próbek z emitora E16.14

³ średnia w okresie pobierania próbek z emitora E16.1

1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza.

Króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne, umożliwiające dokonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, usytuowane są na emitorach BF-1, BF-2, T3, E13.1, E13.4, E16.1, E16.14 oraz E17.1.

IX. W rozdziale V pkt 2.1. otrzymuje brzmienie:

2.1. Główne źródła hałasu na terenie Zakładu.

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w przedziale odniesienia		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła [db]
			[h]		
			Pora dnia	Pora nocy	
Źródła liniowe - Ruch pojazdów osobowych i ciężarowych (transport odpadów)					
1.	H.1.	Ruch samochodów osobowych (dojazd do parkingu)	3	0	94,0
2.	H.2.	Transport odpadów do kompostowni bioodpadów z selektywnej zbiórki „kompostownia kontenerowa”	3	0	100,0
3.	H.3.	Transport odpadów do „nowej kompostowni” (bioreaktory)	3	0	100,0
4.	H.4.	Transport odpadów do „starej sortowni”	3	0	100,0
5.	H.5.	Transport odpadów do „nowej sortowni”	3	0	100,0
6.	H.6.	Transport odpadów (z zewnątrz) na kwaterę składowiska odpadów	3	0	100,0
7.	H.7.	Wywóz odpadów (stabilizat) na kwaterę składowiska odpadów	1	0	100,0
8.	H.8.	Wywóz odpadów wysortowanych/wytworzonych z miejsc magazynowania poza zakład	3	0	100,0
9.	H.9.	Wywóz produktu (środka wspomagającego uprawę) roślin poza zakład	1	0	100,0
Źródła liniowe – Praca specjalistycznego sprzętu technologicznego					
10.	H.10.1.	Ładowarka 1 – wywóz odpadów z bioreaktorów „nowej kompostowni” na plac dojrzewania	4	0	101,0
11.	H.10.2.	Ładowarka 2 – praca przy instalacji kontenerowej biostabilizacji	4	0	101,0
12.	H.10.3.	Ładowarka 3 – praca przy instalacji kontenerowej biostabilizacji	4	0	101,0
13.	H.10.4	Ładowarka 4 – praca przy magazynach odpadów	4	0	101,0
14.	H.26.	Przerzucarka bramowa	4	0	102,0
15.	H.11.1.	Wózek widłowy 1 – obsługa placu przed halą „starej sortowni”	4	0	98,0
16.	H.11.2.	Wózek widłowy 2 – obsługa placu przed halą „nowej sortowni”	4	0	98,0
17.	H.11.3.	Wózek widłowy 3 – obsługa magazynów odpadów	4	0	98,0
18.	H.12.	Kompaktor – praca na kwaterze składowiska odpadów	8	0	100,4
19.	H.13.	Spychacz – praca na kwaterze składowiska odpadów	8	0	106,0
Źródła punktowe					
20.	H.14.1. – H.14.6.	Wentylatory hali „starej sortowni” (6 szt.)	16	8	74,5
21.	H.15.1. – H.15.9.	Wentylatory hali „nowej sortowni” (9 szt.)	16	0	78,7
22.	H.16	Wentylator instalacji odpylającej (cyklon) strefę nadawy i sito bębnowe hali „nowej sortowni”	16	0	84,5

23.	H.17.1. – H.17.3.	Wentylatory instalacji „kompostowni kontenerowej” (3 szt.)	16	8	81,9
24.	H.18.1. – H.18.4.	Wentylatory instalacji „kompostowni kontenerowej” (proces biostabilizacji) – 4 szt.	16	8	81,9
25.	H.19.1. – H.19.8.	Wentylatory napowietrzające „nowej kompostowni” (bioreaktorów i hali – 8 szt.)	16	8	86,3
26.	H.20.1. – H.20.2.	Wentylatory wyciągowe „nowej kompostowni” (bioreaktorów i hali – 2 szt.)	16	8	93,1
27.	H.21.	Mobilne sito obrotowe 20 mm	3	0	104,0
28.	H.22	Rębak gałęzi	3	0	107,0
29.	H.23.	Rozdrabniacz	3	0	103,0
30.	H.35.1 – H.35.3	Wentylatory hali magazynowej „Magazyn O”	16	8	84,0
Źródła typu budynek					
31.	H.27.	„Stara sortownia”	16	8	80,0
32.	H.28.	„Nowa sortownia”	16	0	80,0
33.	H.29.	Hala „nowej kompostowni” wraz z bioreaktorami	16	0	80,0
Źródła punktowe (awaryjne)					
34.	H.24.1.	Agregat prądotwórczy 1	0,5	0,5	97,0
35.	H.24.2	Agregat prądotwórczy 2	0,5	0,5	86,0
36.	H.25.	Pochodnia spalania biogazu	0,5	0,5	86,0

X. W rozdziale V pkt 4.1.1. 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:

- a) sprzętu obsługującego Zakład,
- b) instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów („stara sortownia”, „nowa sortownia”, mechaniczny rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych),
- c) instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów),
- d) instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji („kompostownia kontenerowa”),
- e) do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych („nowa kompostownia”),
- f) instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych,
- g) instalacji do przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych (instalacja do produkcji płyty kompozytowej).

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:

- a) magazyn A – utwardzony plac o powierzchni 400 m² znajdujący się w hali „starej sortowni”;
- b) magazyn A1 – utwardzony plac o powierzchni 200 m² znajdujący się przy hali „starej sortowni”; zasięg ogrodzony z dwóch stron betonowymi ścianami oporowymi;
- c) magazyn B – plac o powierzchni 1 404 m², utwardzony płytami betonowymi wyposażony w specjalistyczne kontenery oraz pojemniki do gromadzenia odpadów;
- d) magazyn B1 – utwardzony plac o powierzchni 104 m² przeznaczony do magazynowania opakowań z tworzyw sztucznych oraz materiałów izolacyjnych;
- e) magazyn D – wiata magazynowa „stara” o powierzchni 593 m² na surowce wtórne; wydzielone betonowe boksy o powierzchni utwardzonej (betonowa posadzka), zadaszone i zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz przed przedostaniem się ewentualnych zanieczyszczeń na tereny sąsiednie;
- f) magazyn E-1 – plac o powierzchni 1932 m² utwardzony płytami betonowymi z trylinki;
- g) magazyn E-2 – plac o powierzchni 1932 m² utwardzony płytami betonowymi z trylinki;
- h) magazyn E-3 – plac o powierzchni 450 m² utwardzony płytami betonowymi z trylinki;
- i) magazyn E-4 – plac o powierzchni 640 m² utwardzony płytami betonowymi z trylinki;
- j) magazyn F – plac o powierzchni 492 m² utwardzony płytami betonowymi z trylinki;
- k) magazyn G – plac o powierzchni 363 m² utwardzony płytami betonowymi z trylinki;
- l) magazyn H – wiata magazynowa „nowa” o powierzchni użytkowej 1 362 m² na surowce wtórne; wiata o konstrukcji mieszanej: żelbetowej i stalowej, dach jednospadowy wykonany z blachy trapezowej, wiata składa się z 10 wydzielonych boksów o powierzchni utwardzonej (betonowa posadzka), zadaszona i zabezpieczona przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych;
- m) magazyn I – magazyn o powierzchni 1 811 m² na odpady niepalne pochodzące z procesów biologicznych, stanowiący jednocześnie plac technologiczny;
- n) magazyn K – stalowa wiata o powierzchni 10 m² i utwardzonej nawierzchni wyłożonej gresem; wiata wyposażona w wannę wychwytową, jednolicie utwardzoną, w sposób zabezpieczający przed spływem zanieczyszczeń; odpady magazynowane są w beczkach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych;

- o) magazyn L – ogrodzona wiata stalowa o powierzchni 256 m² i nawierzchni szczelnej betonowej, wysokość 4,675 m;
- p) magazyn Ł – wiata stalowa o powierzchni 170 m² i nawierzchni szczelnej betonowej, pokrycie dachowe wykonane z blachy;
- q) magazyn M – wiata stalowa o powierzchni 184 m² oparta na ścianach żelbetowych pełnych z trzech stron, o wysokości 4,0 m, dach jednospadowy wykonany z blachy;
- r) magazyn N – część technologiczna „nowej sortowni” wraz z nadawą o powierzchni 4 742,71 m², posadzka w wykonaniu przemysłowym, przystosowana do ruchu ciężkiego; hala nadawy oraz część technologiczna podzielona żelbetową ścianą o grubości 30 cm do wysokości 6,0 m, a od strony przyjęcia odpadów pokryta blachą o grubości 12 mm;
- s) magazyn O – jednokondygnacyjna hala magazynowa o powierzchni 775,72 m² wydzielona ścianami żelbetonowymi, z opuszczanymi bramami wjazdowymi;
- t) magazyn P – utwardzony plac o powierzchni 749 m²;
- u) magazyn R – plac o powierzchni 1 106 m² utwardzony płytami betonowymi, wyposażony w kontenery i pojemniki;
- v) magazyn S1 – hala „nowej kompostowni” o powierzchni 408 m²;
- w) magazyn S3 – wiata na gotowy kompost o powierzchni 200 m²;
- x) magazyn T – plac o powierzchni 169 m², utwardzony, wygrodzony płytami betonowymi o wysokości składowania 2 m;
- y) magazyn U – plac utwardzony o powierzchni 1 098 m² stanowiący plac technologiczny PT II;
- z) magazyn W – deponator (magazyn na próbki odpadów) o powierzchni 60 m².

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	3,0
2.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	3,0
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	3,0
5.	13 01 10 *	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganiczne	3,0
6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	3,0
7.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	3,0
8.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	3,0
9.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	3,0
10.	13 02 05 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0
11.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,0
12.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	3,0

13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,0
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
16.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	1,0
17.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	1,0
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – „stara sortownia” – wariant 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 nikłowo-kadmowe	1 000
31.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1 000
32.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1 000
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1 000
34.	19 12 01	Papier i tektura	20 000
35.	19 12 02	Metale żelazne	20 000
36.	19 12 03	Metale nieżelazne	32 400
37.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	32 400
38.	19 12 05	Szkło	20 000
39.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000
40.	19 12 08	Tekstylia	10 000
41.	19 12 09	Minerały (np. kamienie, piasek)	20 000
42.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	90 000
43.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	90 000
44.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	90 000
Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – „stara sortownia” – wariant II			
45.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20 000
46.	17 01 02	Gruz ceglany	20 000
47.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20 000
48.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	20 000
49.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	20 000
50.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	20 000
51.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20 000
52.	ex 17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20 000
53.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	20 000
54.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	20 000

55.	19 12 01	Papier i tektura	20 000
56.	19 12 02	Metale żelazne	20 000
57.	19 12 03	Metale nieżelazne	20 000
58.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000
59.	19 12 05	Szkło	20 000
60.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000
61.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20 000
62.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000
63.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000
64.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	20 000
65.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	20 000
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w „starej sortowni” w wyniku przetwarzania innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne w wariantach I i II nie przekroczy 108 000 Mg/rok przy pracy na trzy zmiany.			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych - „nowa sortownia” – wariant I</i>			
66.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000
67.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12 000
68.	15 01 03	Opakowania z drewna	6 000
69.	15 01 04	Opakowania z metali	12 000
70.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	12 000
71.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 000
72.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000
73.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	12 000
74.	16 01 03	Zużyte opony	300
75.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	300
76.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	300
77.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	300
78.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	300
79.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	300
80.	19 12 01	Papier i tektura	12 000
81.	19 12 02	Metale żelazne	12 000
82.	19 12 03	Metale nieżelazne	12 000
83.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000
84.	19 12 05	Szkło	12 000
85.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	12 000
86.	19 12 08	Tekstylia	12 000
87.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	36 000
88.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	36 000
89.	ex 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 przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów w „nowej sortowni” w wariantach I i II nie przekroczy w ciągu roku 36 000 Mg/rok.			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki oraz innych odpadów - „nowa sortownia” – wariant II</i>			
90.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40 000

91.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40 000
92.	15 01 03	Opakowania z drewna	40 000
93.	15 01 04	Opakowania z metali	40 000
94.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	40 000
95.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50 000
96.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	40 000
97.	17 02 02	Szkło	20 000
98.	19 12 01	Papier i tektura	40 000
99.	19 12 02	Metale żelazne	40 000
100.	19 12 03	Metale nieżelazne	40 000
101.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	40 000
102.	19 12 05	Szkło	40 000
103.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	40 000
104.	19 12 08	Tekstylia	40 000
105.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	40 000
106.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	120 000
107.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	120 000
108.	ex 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 przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów w „nowej sortowni” w dwóch wariantach (wariant I i II) nie przekroczy w ciągu roku 120 000 Mg/rok przy pracy na dwie zmiany.			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku ręcznej i mechanicznej (rozdrabniacz) obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych</i>			
109.	16 01 03	Zużyte opony	1 000
110.	19 12 01	Papier i tektura	14 500
111.	19 12 02	Metale żelazne	14 500
112.	19 12 03	Metale nieżelazne	14 500
113.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150
114.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	14 500
115.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	14 500
116.	19 12 08	Tekstylia	14 500
117.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	14 500
118.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	14 500
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku ręcznej i mechanicznej obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych nie przekroczy 15 000 Mg/rok.			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (proces D8) – powstające w związku z eksploatacją instalacji do biostabilizacji odpadów – wariant A</i>			
119.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (proces D8) - w ramach wolnych mocy instalacji do kompostowni odpadów – wariant B</i>			
120.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	13 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji pozostałości odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji (proces D8) - w ramach wolnych mocy instalacji do kompostowni odpadów – wariant C</i>			
121.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	13 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w procesie R3 w instalacji do kompostowni odpadów – wariant A</i>			
122.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 000
123.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	13 000
124.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	13 000

Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w procesie R3 - w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji do biostabilizacji odpadów – wariant B			
125.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	20 000
126.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	20 000
127.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000
Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji odpadów zbieranych selektywnie – proces R3 na placach technologicznych – wariant C			
128.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	8 000
Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku frakcjonowania mechanicznego uzyskanego po procesie stabilizacji i kompostowania odpadów na sicie celem uzyskania frakcji 0 – 20 mm			
129.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	33 000
130.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	33 000
131.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	33 000
132.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	33 000
133.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	33 000
Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w procesie R12 – przy użyciu mobilnego sita i przesiewacza przed skierowaniem odpadów do procesu biologicznego			
134.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	13 000
135.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	13 000
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub stabilizacji i kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji (w procesie D8 – wariant A lub R3 – wariant B) nie przekroczy 20 000 Mg/rok.			
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub stabilizacji i kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji (w procesie D8 – wariant B i C lub R3 – wariant A) nie przekroczy 13 000 Mg/rok.			
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku tlenowej stabilizacji (proces R3 – wariant C) na placach technologicznych odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji nie przekroczy 8 000 Mg/rok.			
Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych (instalacja do produkcji płyty kompozytowej) w procesie R3			
136.	19 12 01	Papier i tektura	1 000
137.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000
138.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych (instalacja do produkcji płyty kompozytowej) nie przekroczy 1 000 Mg/rok.			
Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w procesie R3 – „nowa kompostownia” – wariant I			
139.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	14 000
140.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	14 000
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w „nowej kompostowni” w procesie R3 (wariant I) nie przekroczy 17 500 Mg/rok.			
Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w procesie D8 – „nowa kompostownia” – wariant II			
141.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	24 500
142.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	24 500
143.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 500
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w „nowej kompostowni” w procesie D8 (wariant II) nie przekroczy 35 000 Mg/rok.			

XI. W rozdziale V w pkt 4.2.2. po ppkt 3) dodaje się ppkt 4) w brzmieniu:

- 4) Przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej z przetworzenia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w instalacji „nowej kompostowni” (wariant II).

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000
2.	ex 19 12 12 ¹	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000
Łączna ilość odpadów do unieszkodliwienia w procesie D8 w wariantcie II pracy instalacji „nowej kompostowni” nie przekroczy w ciągu roku 50 000 Mg.			

¹ frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm z mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	24 500
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	24 500
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 500
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w „nowej kompostowni” w procesie D8 (wariant II) nie przekroczy 35 000 Mg/rok.			

XII. W rozdziale V w pkt 4.2.3. po ppkt 6) dodaje się ppkt 7) w brzmieniu:

- 7) Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów w „nowej kompostowni” – przesiewanie na sicie o wielkości oczek do 20 mm odpadów powstających z biologicznego przetwarzania (biostabilizacji) frakcji podsitowej 0-80 mm oraz przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji z zachowaniem zasady ich selektywnego przetwarzania względem odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji:

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	24 500
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	24 500
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 500
Łączna ilość odpadów do przetworzenia nie przekroczy w ciągu roku 35 000 Mg.			

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	24 500
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	24 500
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 500
Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania nie przekroczy w ciągu roku 35 000 Mg.			

XIII. W rozdziale V w pkt 4.2.4. dodaje się ppkt 4) w brzmieniu:

- 4) Przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w „nowej kompostowni” (wariant I).

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	25 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	25 000
3.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane nieprzydatne do spożycia	25 000
4.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	25 000
5.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000
6.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	25 000
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane odpady i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000
8.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	25 000
9.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	25 000
10.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	25 000
Łączna ilość odpadów przewidziana do odzysku w „nowej kompostowni” nie przekroczy w ciągu roku 25 000 Mg.			

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	14 000
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	14 000
Łączna ilość odpadów powstających w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy w ciągu roku 17 500 Mg z uwzględnieniem produktu gotowego.			

XIV. W rozdziale V po pkt 4.4.24. dodaje się pkt 4.4.25. i 4.4.26. w brzmieniu:

4.4.25. Magazyn S1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	520	25 000	520 ¹	25 000	520 ²	520
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	520	25 000				
3.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane nieprzydatne do spożycia	520	25 000				
4.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	520	25 000				

5.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	520	25 000				
6.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	520	25 000				
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane odpady i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	520	25 000				
8.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	520	25 000				
9.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	520	25 000				
10.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	520	25 000				

¹ Maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie nie przekroczy 520 Mg
² Największa masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie nie przekroczy 520 Mg

4.4.26. Magazyn S3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	255	24 500	255 ¹	24 500	255 ²	255
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	255	24 500				
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	255	24 500				

¹ Maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie nie przekroczy 255 Mg
² Największa masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie nie przekroczy 255 Mg

XV. W rozdziale V pkt 4.5. otrzymuje brzmienie:

4.5. Rodzaje i szczegółowe warunki utraty statusu odpadów.

4.5.1. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów w wyniku przetwarzania w „nowej kompostowni”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
3.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane nieprzydatne do spożycia
4.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
5.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
6.	19 05 99	Inne niewymienione odpady
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane odpady i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
8.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
9.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
10.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji

4.5.2. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów w wyniku przetwarzania w „nowej kompostowni”:

- przetwarzane odpady poddawane są procesowi odzysku metodą R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), tj. przetwarzanie prowadzące do utraty statusu odpadów, spełniające wymagania określone w art. 14 ustawy o odpadach; przetwarzanie odpadów obejmujące szereg czynności (opisanych w rozdziale I pkt 3.8. ppkt 1 decyzji) mających na celu ich obróbkę i przygotowanie do dalszego wykorzystania,
- produkt ten jest powszechnie stosowany jako nawóz lub środek wspomagający uprawę roślin (środek poprawiający właściwości gleby, stymulatorów wzrostu i podłoży),
- istnieje rynek takich produktów – produkt jest kupowany przez podmioty prowadzące działalność w produkcji rolniczej żywności i pasz oraz produkcji ogrodniczej jako zamiennik nawozów mineralnych,
- produkt powstały w wyniku procesu odzysku spełnia wymagania techniczne dla zastosowania jako nawóz lub środek wspomagający uprawę roślin:

Lp.	Zakres badanych parametrów	Nawóz	Środek wspomagający uprawę roślin		
			Środek poprawiający właściwości gleby	Stymulator wzrostu	Podłoże do upraw
Wartości krytyczne					
1.	Azot całkowity [% suchej masy]	≥ 0,3	-	-	-
2.	Fosfor w przeliczeniu na P ₂ O ₅ [% suchej masy]	≥ 0,2	-	-	-
3.	Potas w przeliczeniu na K ₂ O [% suchej masy]	≥ 0,2	-	-	-
4.	Zawartość substancji organicznej [% suchej masy]	≥ 30	-	-	-
5.	Chrom (Cr) [mg/kg suchej masy]	≤ 100	≤ 100	≤ 100	≤ 100
6.	Kadm (Cd) [mg/kg suchej masy]	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5
7.	Nikiel (Ni) [mg/kg suchej masy]	≤ 60	≤ 60	≤ 60	60
8.	Ołów (Pb) [mg/kg suchej masy]	≤ 140	≤ 140	140	140
9.	Rtęć (Hg) [mg/kg suchej masy]	≤ 2	≤ 2	≤ 2	≤ 2
10.	Żywe jaja pasożytów jelitowych [szt./kg suchej masy]	0	0	0	0
11.	Bakterie z rodzaju Salmonella	0	0	0	0
12.	Badania wegetacyjne	Czas trwania – 1 sezon wegetacyjny	-	Czas trwania – 1 sezon wegetacyjny	-

- prowadzony jest nadzór nad przebiegiem procesu przetwarzania odpadów z rejestracją krytycznych cech jakościowych procesu, jak również wyrobów będących wynikiem recyklingu odpadów,
- powstały produkt – nawóz lub środek wspomagający uprawę roślin wytwarzany w wyniku odzysku odpadów nie spowoduje bezpośredniego zagrożenia szkodą

w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (Dz. U. z 2020 r. poz. 2187) oraz nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia i zdrowia ludzi,

- g) wytworzony produkt podlega systematycznym badaniom jakościowym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 9 sierpnia 2024 r. w sprawie wykonania niektórych przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2024 r. poz. 1261),
- h) przed wprowadzeniem do obrotu wytworzonego produktu kompostowego należy uzyskać pozwolenie ministra właściwego do spraw rolnictwa na wprowadzenie do obrotu nawozu albo środka wspomagającego uprawę roślin w trybie ustawy z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2024 r. poz. 105),
- i) w przypadku, gdy powstający produkt kompostowy (nawóz/środek wspomagający uprawę roślin) nie będzie spełniał wymagań o których mowa w lit. d) zostanie zawrócony ponownie do procesu przetwarzania, unieszkodliwiony na polu składowym lub przekazany jako odpad podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne pozwolenia na jego zagospodarowanie.

XVI. W rozdziale V po pkt 4.5. dodaje się pkt 4.6. w brzmieniu:

4.6. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Przedsiębiorstwo Usługowo – Handlowo – Produkcyjne „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku zobowiązana jest do przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w operacie przeciwpożarowym opracowanym w lutym 2025 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 14 marca 2025 r. (znak: MZ.5260.13.2025.EM) i zatwierdzonym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 25 marca 2025 r. (znak: MZ.5260.15.2025.EM), operacie przeciwpożarowym opracowanym w maju 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 6 czerwca 2024 r. (znak: MZ.5260.25.2024) i zatwierdzonym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 20 lutego 2025 r. (znak: MZ.5260.54.2024.KW), operacie przeciwpożarowym opracowanym w grudniu 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 2 stycznia 2024 r. (znak: MZ.5260.1.2024) i zatwierdzonym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 24 kwietnia 2024 r. (znak: MZ.5260.17.2024.2.EM) oraz operacie przeciwpożarowym opracowanym w lipcu 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem

Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 10 sierpnia 2023 r. (znak: MZ.5260.50.2023) i „Opinii dot. określenia warunków ochrony przeciwpożarowej dla magazynu odpadów O na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach zarządzanego przez Przedsiębiorstwo Usługowo – Handlowo – Produkcyjne LECH Sp. z o.o. w Białymstoku”, zatwierdzonych postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku z dnia 12 grudnia 2024 r. (znak: MZ.5260.69.2024.EM). Przedmiotowe dokumenty swym zakresem obejmują obiekty magazynowe znajdujące się na terenie przedmiotowego Zakładu przeznaczone do magazynowania odpadów.

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych (ZUOK) w Hryniewiczach w zakresie magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania dotyczą:

- 1) przestrzegania przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych,
- 2) zapewnienia wymaganej ilości wody do zewnętrznego gaszenia pożaru w każdej strefie pożarowej na terenie Zakładu w ilości 30 dm³/s,
- 3) zapewnienia dróg pożarowych umożliwiających dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej,
- 4) opracowania instrukcji bezpieczeństwa pożarowego,
- 5) zapewnienia osobom przebywającym na terenie Zakładu możliwości ewakuacji w bezpieczne miejsce w razie wystąpienia pożaru,
- 6) poddawania sprzętu przeciwpożarowego okresowym przeglądom i konserwacji,
- 7) zapoznania pracowników z przepisami przeciwpożarowymi,
- 8) poddawania wewnętrznych instalacji okresowym przeglądom i kontrolom,
- 9) przestrzegania, aby nie przekroczono maksymalnych wartości obciążenia ogniowego wskazanych w cytowanych na wstępie dokumentach.

XVII. W rozdziale IX pkt 2.1. lit. a) otrzymuje brzmienie:

- a) Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy prowadzić w poniższym zakresie i częstotliwości:

Lp.	Zanieczyszczenie	Proces / Emitor	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	pył	mechaniczne – przetwarzanie odpadów / T3, E17.1	raz na 6 miesięcy
		biologiczne i mechaniczno – biologiczne przetwarzanie odpadów / BF–1, BF–2, E13.1, E13.4 oraz E16.14.	
		mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych / E16.1	
2.	amoniak	biologiczne przetwarzanie odpadów / BF–1, BF–2, E13.1, E13.4	raz na 6 miesięcy
3.	całkowite LZO	mechaniczno – biologiczne przetwarzanie odpadów / E13.1, E13.4 oraz E16.14.	raz na 6 miesięcy
		mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych / E16.1	
4.	siarkowodór	biologiczne przetwarzanie odpadów / BF–1, BF–2, E13.1, E13.4.	raz na 6 miesięcy

XVIII. W rozdziale IX pkt 2.2. otrzymuje brzmienie:

2.2. Ścieki

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

Pomiary emisji zanieczyszczeń do wody (zrzut pośredni) z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów należy prowadzić w poniższym zakresie i częstotliwości:

Lp.	Substancja/parametr	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Arsen (As)	raz w miesiącu
2.	Kadm (Cd)	
3.	Chrom (Cr)	
4.	Miedź (Cu)	
5.	Nikiel (Ni)	
6.	Ołów (Pb)	
7.	Cynk (Zn)	
8.	Rtęć (Hg)	
9.	pH	
10.	Temperatura	
11.	BZT ₅	
12.	Konduktywność	
13.	PFOA	raz na 6 miesięcy
14.	PFOS	

Pobory prób do badań jakości ścieków z terenu „nowej sortowni”, z terenu hali magazynowej odpadów „O” oraz z procesu biologicznego przetwarzania odpadów odbywają się w studzience zlokalizowanej przed wlotem do zbiorników bezodpływowych (retencyjno-wyrównawczych), z instalacji kontenerowej kompostowni odpadów w studzience zlokalizowanej przy kompostowni, zaś z instalacji „nowej kompostowni” w studzienkach zlokalizowanych na kanalizacji technologicznej za zbiornikami ZS1 i ZS2.

Pozostałe warunki określone w decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 13 sierpnia 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.23.2019), zmienionej decyzjami z dnia 18 marca 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.30.2020), z dnia 23 września 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.29.2020), z dnia 30 grudnia 2022 r. (znak: DOS-II.7222.1.11.2022), z dnia 31 października 2023 r. (znak: DOS-VI.7222.1.3.2023.KM), z dnia 28 grudnia 2023 r. (znak: DOS-VI.7222.1.57.2023.KM), z dnia 23 kwietnia 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.3.2024.KM), z dnia 9 sierpnia 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.9.2024.KM), z dnia 17 września 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.5.2024.KM), z dnia 30 września 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.50.2023.KM), z dnia 29 października 2024 r. (znak: DOS-VI.7222.1.26.2024.AP), z dnia 13 lutego 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.28.2023.AP), z dnia 5 marca 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.2.2025.KM), z dnia 13 marca 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.16.2024.KM) oraz z dnia 31 marca 2025 r. (znak: DOS-VI.7222.1.35.2023.KM) pozostawiam bez zmian,

oraz nadaję

niniejszej decyzji rygor natychmiastowej wykonalności.

UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Usługowo – Handlowo – Produkcyjne „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku, w dniu 29 marca 2024 r. zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 13 sierpnia 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.23.2019) – 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, instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz instalacji do odzysku odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanych na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach, gm. Juchnowiec Kościelny.

Konieczność zmiany przedmiotowej decyzji wynika z realizacji na terenie Zakładu nowej inwestycji, tj. instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych – „nowej kompostowni” odpadów.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację oraz dowód uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej wyliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Po wstępnej analizie wniosku Marszałek Województwa Podlaskiego stwierdził, iż „nowa kompostownia” odpadów zgodnie z pkt 5 ppkt 3) lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec czego przedmiotowa zmiana ma charakter istotnej zmiany w rozumieniu ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) – dalej Poś. Ponadto w związku z tym, iż przedmiotowa zmiana sposobu eksploatacji instalacji wpłynie na zwiększenie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, zwiększenie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz zwiększenie całkowitej pojemności miejsc magazynowania odpadów, stanowi ona istotną zmianę zezwolenia na przetwarzanie odpadów w rozumieniu art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), zatem stosuje się do niej przepisy art. 41a ust. 1-5a tejże ustawy.

Złożony wniosek wymagał uzupełnienia, w związku z czym organ pismem z dnia 16 kwietnia 2024 r. wezwał Wnioskodawcę, na podstawie art. 64 § 2 Kpa, do usunięcia jego braków formalnych poprzez przedłożenie wniosku opatrzonego podpisami osób uprawnionych do reprezentacji zgodnie z wpisem w Krajowym Rejestrze Sądowym, zaświadczeń i oświadczeń, o których mowa w art. 42 ust. 3a ustawy o odpadach oraz operatu

przeciwpozarowego wraz z postanowieniem uzgadniającym Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku. Stosowne uzupełnienie wniosku w dniu 16 maja oraz 14 czerwca 2024 r. przedłożył pełnomocnik Spółki wraz z odpowiednim pełnomocnictwem.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 214 ust. 4 Poś Marszałek Województwa Podlaskiego zgodnie z art. 218 Poś wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do wydania decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji. Obwieszczeniem z dnia 31 lipca 2024 r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości i sposobie składania uwag i wniosków. Przedmiotowa informacja została podana do publicznej wiadomości na okres 30 dni zgodnie z wymogami art. 33 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 2024 r. poz. 1112 ze zm.), tj. na tablicy ogłoszeń, stronie internetowej i stronie Biuletynu Informacji Publicznej Województwa Podlaskiego, a także na przedmiotowej instalacji oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Juchnowiec Kościelny. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

W związku ze zmianami w zarządzie i radzie nadzorczej Przedsiębiorstwa Usługowo – Handlowo – Produkcyjnego „LECH” Sp. z o.o. (które nastąpiły w trakcie prowadzonego postępowania), w celu zgromadzenia pełnego materiału dowodowego, tut. organ na wniosek Spółki postanowieniem z dnia 30 sierpnia 2024 r. oraz postanowieniem z dnia 13 września 2024 r. włączył do akt niniejszego postępowania materiał dowodowy w postaci zaświadczeń i oświadczeń (przedłożony w równoległe toczącym się postępowaniu administracyjnym), o których mowa w art. 42 ust. 3a ustawy o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 41a ust. 1 i 2 ustawy o odpadach, organ pismem z dnia 17 września 2024 r., zwrócił się z wnioskiem do Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektów budowlanych lub ich części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Dodatkowo, na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, pismem z dnia 17 września 2024 r. wystąpił o opinię do Wójta Gminy Juchnowiec Kościelny w przedmiotowej sprawie, który w terminie 14 dni od dnia otrzymania przedmiotowego pisma nie wyraził opinii, wobec czego w myśl art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach przyjęto, iż opinia jest pozytywna.

Jednocześnie wypełniając ustawowy obowiązek nałożony art. 183c ust. 1 i 2 Poś, w związku z art. 41a ust. 1a i 2 ustawy o odpadach Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 17 września 2024 r. wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektów budowlanych lub ich części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpozarowej, o których mowa w operacie przeciwpozarowym oraz w postanowieniu go uzgadniającym.

W dniu 4 października 2024 r. pełnomocnik Wnioskodawcy przedłożył erratę do wniosku w zakresie ilości wytwarzanych ścieków oraz zapotrzebowania na wodę do celów technologicznych, a także w zakresie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, a także maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku.

W toku prowadzonego postępowania Strona pismem z dnia 21 października 2024 r. wystąpiła o zawieszenie przedmiotowego postępowania. Wobec powyższego organ postanowieniem z dnia 24 października 2024 r. zawiesił prowadzone postępowanie administracyjne.

W dniu 23 stycznia 2025 r. Strona wniosła o podjęcie zawieszonego postępowania, stąd też Marszałek Województwa Podlaskiego postanowieniem z dnia 27 stycznia 2025 r. podjął zawieszone postępowanie administracyjne.

Pismem z dnia 19 lutego 2025 r. Strona zmodyfikowała treść wniosku w przedmiotowej sprawie w zakresie ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w wyniku przetwarzania.

Postanowieniem z dnia 20 lutego 2025 r. (znak: MZ.5260.54.2024.KW) Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku stwierdził spełnienie warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu go uzgadniającym.

Po przeprowadzonej kontroli PWIOŚ w Białymstoku postanowieniem z dnia 24 lutego 2025 r. (znak: WI.7023.1.245.2024.AGe) pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska miejsc, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, wchodzących w skład Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach.

W przedłożonym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka zaproponowała wysokość zabezpieczenia roszczeń w kwocie 5 695 270 zł w formie gwarancji bankowej obejmującej ilości odpadów magazynowanych w ramach przetwarzania odpadów. Wobec powyższego organ postanowieniem z dnia 6 marca 2025 r. stosownie do art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach określił wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń w kwocie 5 695 270 zł w formie gwarancji bankowej, które zostało ustanowione w dniu 12 marca br.

W dniu 21 marca 2025 r. Wnioskodawca przedłożył kolejną erratę do wniosku w zakresie gospodarki ściekowej na terenie „nowej kompostowni” odpadów.

W związku z wcześniej przedłożonymi korektami wniosku pełnomocnik Spółki w dniu 28 marca 2025 r. przedłożył ujednoliconą wersję wniosku, a także wniosek o nadanie przedmiotowej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności na podstawie art. 108 § 1 Kpa.

Marszałek Województwa Podlaskiego po analizie całości zebranego materiału dowodowego w sprawie zważył, co następuje.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych we wniosku oraz dokumentów złożonych przez Wnioskodawcę w trakcie prowadzonego postępowania organ stwierdził, iż „nowa kompostownia” spełnia wymagania konkluzji BAT określone w Decyzji Wykonawczej

Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L z dnia 17 sierpnia 2018 r.). Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami Poś. Wyposażona jest m.in. w systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii, instalację do ograniczenia zanieczyszczeń emitowanych do powietrza oraz monitoring procesów technologicznych. Posiada także system zabezpieczeń na wypadek wystąpienia awarii.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji wpłynie na zwiększenie emisji zanieczyszczeń do powietrza. Wobec czego w rozdziale V pkt 1 dokonano stosowanych zmian decyzji. Z przedłożonej do wniosku analizy wynika, iż wprowadzanie z przedmiotowej instalacji substancji zanieczyszczających do powietrza, o wartości emisji ustalonej niniejszą decyzją, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych wartości substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Ponadto zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 Poś wyznaczono stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z „nowej kompostowni” odpadów oraz określono zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Eksploatacja „nowej kompostowni” odpadów spowoduje zwiększenie zużycia wody do celów technologicznych, a także zwiększenie ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych, wobec czego dokonano zmiany decyzji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej (rozdział I pkt 4.3 i 5).

W wyniku przetwarzania odpadów w „nowej kompostowni” (proces R3), określone rodzaje odpadów biodegradowalnych przestaną być odpadami, ponieważ na skutek poddania ich odzyskowi powstają produkty, tj. nawóz lub środek wspomagający uprawę roślin, które będą spełniać warunki określone w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach. Z uwagi na powyższe, organ dokonał zmian decyzji w przedmiotowym zakresie (rozdział V pkt 4.5.).

Zaproponowany sposób gospodarowania odpadami jest zgodny z uchwałą Nr VII/78/2024 Sejmiku Województwa Podlaskiego z dnia 26 listopada 2024 r. w sprawie uchwalenia Planu gospodarki odpadami dla województwa podlaskiego na lata 2023-2028.

Marszałek Województwa Podlaskiego po dogłębnej analizie wniosku o nadanie przedmiotowej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności uznał, iż jest on zasadny i zasługuje na uwzględnienie. Stosownie do art. 108 § 1 *Kpa* „decyzji, od której służy odwołanie, może być nadany rygor natychmiastowej wykonalności, gdy jest to niezbędne ze względu na ochronę zdrowia lub życia ludzkiego albo dla zabezpieczenia gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami bądź też ze względu na inny interes społeczny

lub wyjątkowo ważny interes strony”. Przedmiotowa instalacja jest zgodna z kierunkiem zmian mających swoje uzasadnienie społeczno-ekonomiczne związane ze zrównoważonym rozwojem. Wytworzone odpady wymagają zagospodarowania (odzysku) w sposób zgodny z przepisami prawa w tym zakresie i przede wszystkim w sposób jak najmniej uciążliwy dla środowiska. Jest ona inwestycją celu publicznego, której eksploatacja pozwoli na osiągnięcie wymaganych poziomów odzysku, przez co wpisuje się w politykę proekologiczną państwa. Zgodnie z art. 3b ust. 1 ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach (Dz. U. z 2024 r. poz. 399 ze zm.) gminy są obowiązane osiągnąć poziom przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów komunalnych w wysokości co najmniej 55% w 2025 r., zaś w kolejnych latach wskaźnik ten rośnie aż do 65% w roku 2035 i każdym kolejnym. Szybkie uruchomienie instalacji istotne jest ze względu na fakt, iż konsekwencją nieosiągnięcia poziomów odzysku jest nałożenie kary finansowej na gminy, co z kolei może przełożyć się na wzrost opłaty za gospodarowanie odpadami. Jest więc to sprzeczne z szeroko pojętym interesem społecznym. W myśl rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 3 sierpnia 2021 r. w sprawie sposobu obliczania poziomów przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów komunalnych (Dz. U. z 2021 r. poz. 1530) do uzyskania wymaganego poziomu recyklingu mogą być wliczane bioodpady i inne odpady ulegające biodegradacji zbierane w sposób selektywny przetworzone w instalacjach, które uzyskały pozwolenie na wprowadzanie do obrotu nawozu lub środka wspomagającego uprawę roślin. Nadanie rygoru natychmiastowej wykonalności pozwoli przystąpić do dalszych etapów procesu inwestycyjnego (rozruch instalacji) i jak najszybszego rozpoczęcia eksploatacji nowej instalacji, a w dalszej kolejności uzyskania przez Spółkę stosownego pozwolenia ministra właściwego do spraw rolnictwa na wprowadzenie do obrotu nawozu albo środka wspomagającego uprawę roślin w trybie ustawy z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2024 r. poz. 105), co pozwoli na wliczenie masy odpadów przetwarzanych w „nowej kompostowni” do poziomów odzysku, o których mowa w ustawie o utrzymaniu czystości i porządku w gminach.

Z uwagi na powyższe tut. organ uznał, iż niezwłoczne rozpoczęcie eksploatacji „nowej kompostowni” odpadów leży w interesie społecznym, tym samym w przedmiotowym przypadku zostały spełnione przesłanki, o których mowa w art. 108 § 1 Kpa i postanowił nadać przedmiotowej decyzji rygor natychmiastowej wykonalności.

Biorąc powyższe pod uwagę, w zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k) ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

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

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127, 127a i 129 Kpa w związku z art. 377a Poś, prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona, w myśl art. 127a Kpa, może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia tutęszemu organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z ust. 40 ppkt 1 i ust. 46 ppkt 1 części III oraz częścią IV załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, wpłaconą dnia 27 marca 2024 r. oraz za udzielone pełnomocnictwo w wysokości 17,00 zł wpłacone dnia 26 kwietnia 2024 r. na konto na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku Departament Finansów Miasta Bank Pekao S.A. Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.



Janusz Bobik
Dyrektor
Departamentu Ochrony Środowiska

GŁÓWNY SPECJALISTA

Karol Mruczek

Otrzymuje:

Pan Bogdan Pszczonka - pełnomocnik PUHP LECH Sp. z o.o.
ul. Koszycka 21, 33-100 Tarnów

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku (e-doręczenia)

Sprawę prowadzi: Karol Mruczek, tel. 85 66 54 192

2/