

Białystok, dnia 30 grudnia 2022 r.

DOS-II.7222.1.11.2022

DECYZJA

Na podstawie art. 163 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.), art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 4 i 7, art. 203 ust. 3 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1, 2 i 3 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usługowo-Handlowo-Produkcyjnego „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku z dnia 13 czerwca 2022 r. (znak: WKL.WOS.4223.1.2022.ZSK) 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), zmieniona decyzjami z dnia 18 marca 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.30.2020) oraz z dnia 23 września 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.29.2020) – 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 przekształcania, 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 selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji (kompostownia odpadów) o zdolności przetwarzania (łącznie dla procesów odzysku i unieszkodliwiania) do 21 000 Mg/rok,
- f) do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego o zdolności przetwarzania do 2 500 Mg/rok,
- g) do mechanicznego przetwarzania odpadów (rozdrabniacz Doppstadt) o zdolności przetwarzania do 60 Mg/h;
- 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 2.2.7 otrzymuje brzmienie:

2.2.7 W skład instalacji do przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych, zlokalizowanej w budynku hali „starej sortowni”, wchodzi:

- a) Segmenty I i II (dwa segmenty bliźniacze odpowiadające za przetwarzanie surowca), każdy składający się z:
 - 2 zbiorników buforowych,
 - rozdrabniacza wstępnego,
 - przenośnika taśmowego łamanego,
 - młyna mielącego (nożowego),
 - wentylatora z cyklonem,
 - układu odpylania,
- b) Segment III (odpowiadający za produkcję produktu finalnego) składający się z:
 - 2 podajników taśmowych,
 - suszarni taśmowej z układem odpylania ,
 - podajnika łańcuchowego,
 - 2 silosów,
 - 2 podajników ślimakowych,
 - wagi dozującej,
 - zbiornika mieszającego,
 - przenośnika rolkowego formy,
 - stacji zasilania hydrauliki pras,
 - układu wstępnego prasowania,
 - układu podnoszenia ramki formy,

- windy załadowniczej,
- regału załadowniczego,
- wielopółkowego układu prasowania,
- wielopoziomowego układu chłodzenia,
- windy rozładowniczej,
- układu formowania (ploter),
- układu odpylania.

III. W rozdziale I po pkt 2.2.7 dodaje się pkt 2.2.8 w brzmieniu:

2.2.8. Pozostałe obiekty i urządzenia towarzyszące oraz infrastruktura ZUOK:

- budynek biurowy nowej sortowni odpadów wraz z siecią hydrantową wewnętrzną wyposażoną w 6 hydrantów wewnętrznych DN25,
- system sygnalizacji pożaru i wczesnej detekcji dymu zainstalowany w obiekcie nowej sortowni odpadów wraz z częścią biurową,
- budynek gospodarczy ogólnomagazynowy,
- budynek magazynowo-socjalny,
- budynek szatni dla pracowników,
- pola składowe nr 1, nr 2, nr 3, „Trójkąt”, „Wąwóz” – zamknięte (nie przyjmujące odpadów),
- stacja paliw,
- sieć elektryczna wraz ze stacjami transformatorowymi,
- budynek wagowy wraz z dwoma elektronicznymi wagami pomostowymi, każda o nośności 50 Mg,
- 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),
- 2 zbiorniki (studnie) odcieków zlokalizowane przy modułach kontenerów KNEER kompostowni odpadów zielonych,
- 7 bezodpływowych zbiorników na ścieki bytowe,
- zbiornik na ścieki przemysłowe z magazynu odpadów niebezpiecznych o pojemności 10 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),
- separator do podczyszczania ścieków przemysłowych z oleju i substancji ropopochodnych z terenu „nowej sortowni”,
- osadnik wirowy dwukomorowy oraz separator do oczyszczania wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu (budynków i powierzchni utwardzonych) wraz z przepompownią,
- sieć wodociągowa,

- zbiornik p.poż. o pojemności 199 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 sortownię i pozostałą część zakładu (11 hydrantów naziemnych DN80 i 2 hydranty podziemne DN80),
- punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (tzw. PSZOK),
- 3 pompownie wraz z siecią kanalizacji deszczowej oraz 5 wylotów wód deszczowych, w tym 5 separatorów i 5 osadników,
- magazyny na odpady m.in.:
 - deponatory do magazynowania wysortowanych odpadów niebezpiecznych,
 - opon, odpadów wielkogabarytowych (w tym odpadów z drewna), olejów przetworzonych, bioodpadów, gruzu budowlanego,
 - magazyn odpadów niebezpiecznych,
 - magazyn odpadów poakcyjnych,
 - wiaty magazynowe i zasieki na surowce wtórne,
- plac magazynowy materiałów inertnych,
- plac materiałów eksploatacyjnych,
- parking, drogi wewnętrzne, pożarowe i place manewrowe,
- ogrodzenie,
- urządzenia techniczne niezbędne do funkcjonowania Zakładu:
 - spycharka gąsienicowa,
 - ciągnik rolniczy,
 - samochody ciężarowe,
 - kompaktor,
 - ładowarki kołowe i teleskopowe,
 - stacjonarna maszyna przeładunkowa z chwytakiem pięciopalczastym,
 - wózki widłowe,
 - agregaty prądotwórcze,
 - urządzenie myjące.

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

3.8. Instalacja do przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych (instalacja do produkcji płyty kompozytowej).

Instalacja do produkcji płyty kompozytowej zbudowana jest z trzech segmentów. W Segmentcie I i II przygotowywane są surowce, zaś w segmentcie III wytwarzany jest produkt finalny. Dowóz odpadów do Segmentów I i II odbywa się z poszczególnych miejsc magazynowych Zakładu przy pomocy wózków widłowych z kolebami lub ładowarkami wyposażonymi w łyżkę.

Segment I:

Odpad (Tetra Pak) w postaci luźniej jest ładowany do zbiornika buforowego, który w połączeniu z podajnikiem taśmowo-łańcuchowym tworzy integralną całość pozwalającą na zoptymalizowanie czasu dostarczania surowca do produkcji zapewniając jednorodną pracę instalacji bez potrzeby dostarczania odpadów spoza hali (do zbiornika buforowego zawracany jest też produkt nie spełniający wymagań, odpady z układu odpylania, a także odpady powstające w procesie końcowej obróbki płyt, tj. z układu formatowania – plotera). Początkowo materiał transportowany jest do rozdrabniacza wstępnego jednowałowego z dociskiem hydraulicznym umożliwiającym odpowiednie rozdrobienie materiału, który następnie trafia na sito dając możliwość uzyskania jednolitej frakcji w zależności od wielkości oczka sita. Po wstępnym rozdrobieniu przenośnik taśmowy łamany transportuje surowiec do młyna nożowego, w którym następuje jego dokładne zmielenie. Zmielony materiał odbierany jest przez podajnik ślimakowy zamontowany w dolnej części młyna dodatkowo wspomagany przez wentylator, który zasysa i transportuje przygotowany materiał rurami do cyklonu (separatora). W cyklonie następuje odseparowanie lekkich pyłów i innych zanieczyszczeń od zmielonego cięższego materiału, który opadając trafia poprzez służbę podcyklonową do zbiornika buforowego znajdującego się pod cyklonem, gdzie gromadzi się frakcja cięższa (zmielony i oczyszczony Tetra Pak). Zanieczyszczone powietrze wraz z innymi pyłami i zanieczyszczeniami trafia do stacji odpylania Segmentu I oczyszczającej gazy odlotowe z resztek pyłu. Stacja odpylania uruchamiana jest jednocześnie z wentylatorem transportującym zmielony materiał do cyklonu. Drugi zbiornik buforowy analogicznie do pierwszego tworzy z podajnikiem taśmowo – łańcuchowym integralną całość. Pracą i prędkością podawania podajnika steruje czujnik zapełnienia w zasypie suszarni taśmowej, oraz indywidualnie dopasowany system, który ustala kolejność podawania surowców z Segmentu I i II za pomocą podajnika do suszarni taśmowej Segmentu III.

Segment II:

Magazynowane w zbiorniku buforowym zmieszane odpady tworzyw sztucznych głównie z folii polietylenowej oraz jako dodatki w różnych proporcjach PP (polipropylen), PE (polietylen), HDPE (polietylen o dużej gęstości), PS (polistyren), PVC (polichlorek winylu), polioctany (plexi, szkło organiczne), PET (politereftalan etylenu), PMMA (polimetakrylan metylu), są przetwarzane w sposób identyczny jak w Segmencie I. Linie przetwarzania odpadów w Segmencie I i Segmencie II są takie same.

Segment III:

Z podajnika taśmowego rozdrobiony i zmielony materiał z Segmentu I i Segmentu II wsypywany jest do modułu załadowczego w suszarni taśmowej. Moduł rozkłada równomierną warstwę surowca na taśmie do wysuszenia. Zaimplementowany czujnik przepełnienia uniemożliwia zasypanie układu regulacji ponad wymagany stan zatrzymując poprzedzający podajnik. W komorze suszarniczej przez surowce przepływa ogrzane do ok. 60°C stopni powietrze susząc je do żądanych parametrów. Powietrze z komory suszarniczej aspirowane jest do stacji odpylania Segmentu III wyposażonej w warstwowe filtry workowe, gdzie następuje odseparowanie surowca, oraz odprowadzenie gazów

procesowych w składzie których podstawę stanowi para wodna. W kolejnym etapie podajnik łańcuchowy a następnie taśmowy transportuje wysuszony materiał do silosów. Opcjonalnie podajnik taśmowy może w trybie rewersu transportować wysuszony i przygotowany materiał w postaci granulatu do dodatkowego punktu odbioru zlokalizowanego pod nim. Surowiec znajdujący się w silosach poprzez podajnik ślimakowy trafia na wagę i służę celkową, skąd dozowany jest w odpowiednich proporcjach do zbiornika mieszającego, który przewiduje możliwość dodania środków barwiących. Po wymieszaniu strumieni z obu segmentów zbiornik przejeżdża nad formatującą ramkę formy otwierając dolną zasuwę i rozkładając materiał w odpowiedniej ilości. W kolejnym etapie załadowana forma transportowana jest podajnikiem łańcuchowym z rolkami do układu wstępnego prasowania, w którym następuje nadanie pierwotnych wymiarów, usztywnienie płyty pod odpowiedni ciśnieniem oraz temperaturą. Prasa posiada regulację temperatury w zakresie ok. 100-200°C, oraz grubości prasowania ok. 6-20 [mm]. Po sprasowaniu ramka zostaje uniesiona razem ze stemplem, podstawa wysuwa się, a płyta zostaje wyciśnięta. Podstawa ramki wraca wraz z ramką formy pod prasę wstępną, a płyta zostaje przetransportowana do windy załadunkowej, która przy użyciu specjalnego przenośnika wsuwa płytę na jedną z półek w regale załadunkowym. Następnie zachodzi finalny proces prasowania, gdzie pod wpływem odpowiedniej temperatury oraz ciśnienia, płyty uzyskują swoją finalną grubość oraz sztywność. W kolejnym etapie winda załadunkowa przesuwa sprasowane płyty do układu chłodzenia, który ma za zadanie oddać ciepło z płyty przy jednoczesnym jej ściśnięciu pod niewielkim ciśnieniem, tak aby płyty się nie zdeformowały. Układ formatowania posiada oddzielną stację odpylania ze specjalnie dobranymi filtrami warstwowymi, workowymi do skutecznego odebrania wszelkich zanieczyszczeń powstałych w procesie obrabiania płyty.

W wyniku opisanego powyżej procesu przetwarzania powstaje płyta kompozytowa spełniająca określone normy jakościowe i/lub odpady. W celu sprawdzenia czy wyprodukowana płyta spełnia określone normy przeprowadzone są badania oraz kontrola jakości polegająca na:

- a) wizualnej kontroli płyty pod kątem odkształceń, deformacji i przebarwień,
- b) sprawdzeniu przeciętej płyty pod kątem jej jednorodności oraz obecności pęcherzy powietrza,
- c) sprawdzeniu grubości płyty,
- d) przeprowadzeniu próby rozciągania oraz innych parametrów mechanicznych (wytrzymałościowych).

W sytuacji gdy dana partia płyt nie przejdzie kontroli jakości oraz nie spełni odpowiednich norm zostanie sklasyfikowana jako odpad i zawrócona do ponownego przetworzenia w instalacji do produkcji płyt.

V. 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” odpadów, „nowa sortownia” odpadów, rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych),
- c) instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów),
- d) instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji (kompostownia odpadów),
- e) instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych,
- f) 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) zasiek „starej” sortowni (A) – utwardzony plac o powierzchni 640 m² ogrodzony z dwóch stron betonowymi ścianami oporowymi wraz z powierzchnią hali nadawy, na którym magazynowane są odpady przed skierowaniem do mechanicznego przetwarzania;
- b) PSZOK (B) - plac utwardzony płytami betonowymi wyposażony w specjalistyczne kontenery oraz pojemniki do gromadzenia odpadów o powierzchni 2000 m²;
- c) plac eksploatacyjny (C) – wydzielony plac o nawierzchni nieutwardzonej przeznaczony na odpady obojętne (powierzchnia 1200 m²), które wykorzystywane są jako warstwa izolacyjna na składowisku;
- d) wiata magazynowa „stara” na surowce wtórne (D) – wydzielone betonowe boksy o powierzchni utwardzonej (betonowa posadzka), zadane i zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, oraz przed przedostaniem się ewentualnych zanieczyszczeń na tereny sąsiednie o powierzchni ok. 1000 m²;
- e) plac na odpady balastowe w tym odpady gabarytowe i remontowo-budowlane (E-1) – plac utwardzony płytami betonowymi o powierzchni 2000 m²;
- f) plac na odpady balastowe, w tym odpady remontowo-budowlane (E-2) – plac utwardzony płytami betonowymi o powierzchni 2000 m²;
- g) plac na odpady balastowe, w tym odpady remontowo-budowlane (E-3) – plac utwardzony płytami betonowymi o powierzchni 800 m²;

- h) plac na odpady balastowe, w tym odpady remontowo-budowlane (E-4) – plac utwardzony płytami betonowymi o powierzchni 1876 m²;
- i) plac na zużyte opony (F) – plac o powierzchni utwardzonej płytami betonowymi z przeznaczeniem na magazynowanie odpadów zużytych opon o powierzchni 1000 m²;
- j) plac na odpady z tworzyw sztucznych (G) – plac utwardzony płytami betonowymi o powierzchni 500 m²;
- k) wiata „nowa” na surowce wtórne (H) – 10 wydzielonych boksów o powierzchni utwardzonej (betonowa posadzka), zadaszone i zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, o powierzchni użytkowej 1 287,9 m²;
- l) plac odpadów pochodzących z procesów biologicznych (I) – utwardzony plac o powierzchni 2300 m²;
- m) magazyn bioodpadów, w tym ulegających biodegradacji (J) – plac utwardzony o powierzchni 875 m²;
- n) magazyn olejów przepracowanych (K) – wiata o nawierzchni utwardzonej, wyłożonej gresem. Wiata o powierzchni 20 m² wyposażona w wannę wychwytową o powierzchni jednolicie utwardzonej, w sposób zabezpieczający przed wpływem zanieczyszczeń;
- o) magazyn odpadów niebezpiecznych (L) – ogrodzona wiata stalowa o nawierzchni szczelnej, betonowej, o powierzchni 238,6 m²;
- p) wiata na odpady wielkogabarytowe (Ł) – wiata stalowa o powierzchni szczelnej, betonowej, o powierzchni 172,8 m²;
- q) magazyn odpadów poakcyjnych (M) – wiata stalowa o powierzchni 182,25 m² oparta na ścianach żelbetonowych pełnych z 3 stron o wysokości 4,0 m;
- r) zasiek nowej sortowni wraz z nadawą (N) o powierzchni ok. 600 m² znajdujący się w hali technologicznej;
- s) plac na odpady balastowe, w tym odpady remontowo-budowlane (O) – plac utwardzony nawierzchnią asfaltową, wygrodzony płytami betonowymi, o powierzchni 750 m²;
- t) magazyn bioodpadów, w tym ulegających biodegradacji (P) – plac utwardzony płytami betonowymi, o powierzchni 750 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
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne – „stara sortownia” odpadów</i>			
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	32 400
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	32 400
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	20 000
23.	15 01 04	Opakowania z metali	32 400
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	32 400
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50 000
27.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000
28.	16 01 03	Zużyte opony	1 000
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1 000
30.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1 000
31.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1 000
32.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1 000
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1 000
34.	19 12 01	Papier i tektura	20 000
35.	19 12 02	Metale żelazne	20 000
36.	19 12 03	Metale nieżelazne	32 400
37.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	32 400
38.	19 12 05	Szkło	20 000
39.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000
40.	19 12 08	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
<i>Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w „starej sortowni” w wyniku przetwarzania innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne nie przekroczy 108 000 Mg/rok przy pracy na trzy zmiany</i>			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki oraz innych odpadów - „nowa sortownia” odpadów</i>			
44.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	52 000
45.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	52 000
46.	15 01 03	Opakowania z drewna	46 000
47.	15 01 04	Opakowania z metali	52 000
48.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	52 000
49.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 000
50.	15 01 07	Opakowania ze szkła	65 000
51.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	52 000
52.	16 01 03	Zużyte opony	300

53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	300
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	300
55.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	300
56.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	300
57.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	300
58.	19 12 01	Papier i tektura	52 000
59.	19 12 02	Metale żelazne	52 000
60.	19 12 03	Metale nieżelazne	52 000
61.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	52 000
62.	19 12 05	Szkło	52 000
63.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	52 000
64.	19 12 08	Tekstylia	52 000
65.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	40 000
66.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	120 000
67.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	120 000
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów („nowa sortownia”) w dwóch wariantach nie przekroczy w ciągu roku 120 000 Mg/rok przy pracy na dwie zmiany			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku ręcznej obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych (drobne meble tapicerowane) oraz zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych - powstające na terenie budynku demontażu odpadów wielkogabarytowych</i>			
68.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne	2 500
69.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
70.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2 500
71.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
72.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2 500
73.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	2 500
74.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2 500
75.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2 500
76.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2 500
77.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2 500
78.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	2 500
79.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	2 500
80.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2 500
81.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	2 500
82.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	2 500
83.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	2 500
84.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2 500
85.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	2 500
86.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2 500
87.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	2 500
88.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2 500
89.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	2 500
90.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2 500
91.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2 500
92.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2 500

93.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 500
94.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2 500
95.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2 500
96.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2 500
97.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2 500
98.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2 500
99.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	2 500
100.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2 500
101.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	2 500
102.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2 500
103.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 500
104.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	2 500
105.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	2 500
106.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	2 500
107.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
108.	19 12 02	Metale żelazne	2 500
109.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 500
110.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 500
111.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	2 500
112.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 500
113.	19 12 08	Tekstylia	2 500
114.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500
Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów (demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów wielkogabarytowych) nie przekroczy w ciągu roku 2 500 Mg/rok.			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku ręcznej i mechanicznej (rozdrabniacz Doppstadt) obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych</i>			
115.	16 01 03	Zużyte opony	1 000
116.	19 12 01	Papier i tektura	14 500
117.	19 12 02	Metale żelazne	14 500
118.	19 12 03	Metale nieżelazne	14 500
119.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	14 500
120.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	14 500
121.	19 12 08	Tekstylia	14 500
122.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	14 500
123.	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 (rozdrabniacz Doppstadt) obróbki frakcji odpadów wielkogabarytowych nie przekroczy 15 000 Mg/rok.			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji – D8 – powstające w związku z eksploatacją instalacji do biostabilizacji odpadów – wariant I</i>			
124.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	20 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji – D8 – powstające w związku z eksploatacją instalacji do biostabilizacji odpadów – wariant II</i>			
125.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	20 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji – D8 w ramach wolnych mocy instalacji do kompostownia odpadów – wariant III</i>			
126.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	13 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie tlenowej stabilizacji – D8 na placach technologicznych – wariant IV</i>			
127.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	8 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w procesie R3 – wariant I</i>			
128.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 000
129.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	13 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie kompostowania odpadów zbieranych selektywnie ulegających</i>			

<i>biodegradacji w procesie R3 w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji do biostabilizacji odpadów – wariant II</i>			
130.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	20 000
131.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	20 000
132.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku frakcjonowania mechanicznego uzyskanego po procesie stabilizacji i kompostowania odpadów na sicie o oczkach 0 – 20 mm</i>			
133.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	33 000
134.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	33 000
135.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	33 000
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji w procesie R12 – przy użyciu mobilnego sита i przesiewacza przed skierowaniem odpadów do procesu biologicznego</i>			
136.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	13 000
<p>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 I i II lub R3 – wariant II) nie przekroczy 20 000 Mg/rok.</p> <p>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 III lub R3 – wariant I) nie przekroczy 13 000 Mg/rok.</p> <p>Łączna ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku tlenowej stabilizacji (proces D8 – wariant IV) na placach technologicznych odpadów zbieranych selektywnie ulegających biodegradacji nie przekroczy 8 000 Mg/rok.</p>			
<i>Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych (instalacja do produkcji płyty kompozytowej) w procesie R3</i>			
137.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,00
138.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,00
139.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,00
<p>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.</p>			

VI. W rozdziale V pkt 4.1.4. lit. a otrzymuje brzmienie:

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu i przetwarzania odpadów (odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów), lub:
- odpady o kodach 15 01 02, 15 01 03, 15 01 05, 16 02 13*, 16 02 14, 19 05 99 19 12 01, 19 12 04 i 19 12 12 przekazywane są do odzysku w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu,
 - odpady o kodach 19 05 01, 19 05 03, 19 05 99, 19 12 12 przekazywane są do unieszkodliwiania w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu,

VII. W rozdziale V po pkt 4.2.7 dodaje się pkt 4.2.8. w brzmieniu:

- 4.2.8. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3, tj. recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – produkcja płyty kompozytowej.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/a]
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000,00
2.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,00
3.	19 12 01	Papier i tektura	1,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1,00
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1,00

Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji do produkcji płyty kompozytowej nie przekroczy w ciągu roku 1 000 Mg.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,00
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,00
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,00

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak i odpadów tworzyw sztucznych nie przekroczy w ciągu roku 1 000 Mg.

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) oraz z dnia 23 września 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.29.2020), pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Usługowo-Handlowo-Produkcyjne „LECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku pismem z dnia 13 czerwca 2022 r. (znak: WKL.WOS.4223.1.2022.ZSK) zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o zmianę 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) oraz z dnia 23 września 2021 r. (znak: DOS-II.7222.1.29.2020) – 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.

Potrzeba dokonania zmiany decyzji wynika z realizacji na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Hryniewiczach gm. Juchnowiec Kościelny, na nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencyjnym 436 (obręb 11 Hryniewiczze) nowej inwestycji, tj. budowy instalacji do przetwarzania odpadów pn. „Doświadczalna instalacja realizacji płyty kompozytowej na bazie odpadów wielomateriałowych typu Tetra Pak oraz tworzyw sztucznych” jako obiektu pracującego niezależnie w budynku „starej” sortowni.

Po wstępnej analizie wniosku organ pismem z dnia 21 czerwca 2022 r. wezwał wnioskodawcę, na podstawie art. 64 § 2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*, do usunięcia jego braków formalnych w zakresie przedłożenia zapisu wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono w dniu 24 czerwca 2022 r.

Złożony wniosek wymagał dodatkowych wyjaśnień, w związku z czym organ, na podstawie art. 50 § 1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* pismem z dnia 13 lipca 2022 r. wezwał prowadzącą instalację do uzupełnienia wniosku w zakresie uszczegółowienia technologii przetwarzania odpadów zastosowanej w nowej instalacji oraz przedstawienia wymogów technologicznych i norm jakie będą spełniać produkowane płyty kompozytowe. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono w dniu 17 sierpnia 2022 r.

W toku prowadzonego postępowania organ na podstawie art. 41 ust. 6a *ustawy o odpadach*, pismem z dnia 13 października 2022 r. zasięgnął opinii w przedmiotowej sprawie Wójta Gminy Juchnowiec Kościelny, który to postanowieniem z dnia 25 października 2022 r. (znak: POR.6234.3.2022) pozytywnie zaopiniował przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie organ, na podstawie art. 41a ust. 1 i 2 *ustawy o odpadach*, pismem z dnia 13 października 2022 r. zwrócił się z wnioskiem do Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie, przy udziale przedstawiciela tut. organu, 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. Po przeprowadzonej kontroli PWIOŚ w Białymstoku postanowieniem z dnia 2 grudnia 2022 r. (znak: WI.7023.1.328.2022.BO) pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalacje, obiekty budowlane lub ich części, w tym miejsca magazynowania odpadów oraz miejsca przetwarzania odpadów, wchodzące w skład Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych, zlokalizowane na terenie działki o numerze ewidencyjnym 436 (obręb 11 Hryniewiczze).

Ponadto organ pismem z dnia 13 października 2022 r. wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku z prośbą o zajęcie stanowiska, czy zmiana polegająca na włączeniu do eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów o kodach 15 01 02 (opakowania z tworzyw sztucznych), 15 01 05 (opakowania wielomateriałowe), 19 12 01 (papier i tektura), 19 12 04 (tworzywa sztuczne) oraz 19 12 12 (inne odpady, w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11), nie wpływa na zwiększenie obciążenia ogniowego w przedmiotowym zakładzie, a co za tym idzie nie wymaga zaktualizowania operatu

przeciwożarowego z dnia 4 kwietnia 2019 r., który to został zaopiniowany pozytywnie przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku pismem z dnia 8 kwietnia 2019 r. (znak: MZ.5560.24.2019.MF). Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku w piśmie z dnia 13 grudnia 2022 r. (znak: MZ.5260.84.2022.EM) stwierdził, iż przedmiotowa zmiana sposobu eksploatacji instalacji nie wpłynie na zwiększenie obciążenia ogniowego w ZUOK Hryniewicze, a tym samym nie jest wymagana aktualizacja operatu przeciwożarowego z dnia 4 kwietnia 2019 r., pod warunkiem nieprzekroczenia deklarowanej ilości przetwarzanych odpadów w skali roku na poziomie 1 000 Mg.

Marszałek Województwa Podlaskiego dokonując rozpatrzenia wniosku wraz z jego uzupełnieniami zważył, co następuje. Odpady przewidziane do odzysku (15 01 02, 15 01 05, 19 12 01, 19 12 04 oraz 19 12 12) przetwarzane będą w procesie R3 w instalacji do produkcji płyty kompozytowej zlokalizowanej w budynku hali „starej sortowni”. Technologia przetwarzania odpadów wzorowana jest na rozwiązaniu patentowym nr PL 216083. Podstawowym wsadem do produkcji płyty kompozytowej będącej finalnym produktem procesu przetwarzania, będą odpady opakowań wielomateriałowych typu Tetra Pak oraz tworzyw sztucznych, głównie z folii polietylenowej oraz jako dodatki w różnych proporcjach PP (polipropylen), PE (polietylen), HDPE (polietylen o dużej gęstości). Istnieje możliwość stosowania również innych tworzyw np: PS (polistyren), PVC (polichlorek winylu), polioctany (plexi, szkło organiczne), PET (politereftalan etylenu), PMMA (polimetakrylan metylu). Strumień odpadów stanowiący wsad do instalacji pozyskiwany będzie z zewnętrznych dostaw odpadów do zakładu, jak również ze strumienia odpadów odzyskanego na pozostałych funkcjonujących instalacjach na terenie ZUOK w Hryniewiczach. Instalacja do produkcji płyt kompozytowych składa się z 3 segmentów, z których każdy odpowiada za określony proces. W Segmentach I i II będzie przygotowywany surowiec, przy czym w Segmencie I przygotowywane będą odpady wielomateriałowe (Tetra Pak), zaś w Segmencie II przygotowywane będą odpady z tworzyw sztucznych. W Segmencie III produkowany będzie produkt finalny (płyta kompozytowa).

W wyniku przetwarzania ww. odpadów powstawać będzie produkt który znajdzie zastosowanie głównie w branży budowlanej i konstrukcyjnej. Rynek takich przedmiotów występuje w sektorze budowlanym, meblarskim, architekturze krajobrazu, motoryzacji, w usługach reklamowych, transporcie i składach, rolnictwie, leśnictwie, rybołówstwie, górnictwie, hotelarstwie, gastronomii, nieruchomościach, gospodarstwach domowych, branży komunalnej. Zgodnie z analizowanym wnioskiem produkt będzie spełniał odpowiednią normę techniczną dla produktów z wymienionych wcześniej branż ze szczególnym naciskiem na branżę budowlaną i konstrukcyjną. Wytworzony produkt będzie spełniał normy techniczne względem konkretnego materiału i przystosowany będzie do powszechnego zastosowania zgodnie z jego przeznaczeniem. Nie będzie zawierał substancji szkodliwych. W celu wykorzystania płyt kompozytowych w budownictwie przeprowadzona zostanie krajowa ocena techniczna, dzięki której gotowy produkt otrzyma oznaczenie wyrobu budowlanego. W sytuacji, gdy uzyskany produkt nie będzie spełniał norm oraz określonych przepisami prawa wymagań klasyfikowany będzie jako odpad.

Produkcja płyt kompozytowych zgodnie z proponowaną technologią nie wymaga użycia wody i jednocześnie nie będzie dodatkowym źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Odpady przewidziane do przetwarzania na przedmiotowej instalacji oraz powstające w wyniku przetwarzania będą magazynowane w obiektach, które dotychczas służyły do gromadzenia tych rodzajów odpadów. Stąd też maksymalne masy odpadów jakie mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku określone w obecnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie ulegną zmianie. Nie ulegną zmianie również największe masy odpadów, jakie mogą być magazynowane w magazynach: A, D, G, H, L, M, N, E-1, E-2, E-3 oraz E-4, co skutkuje tym, iż ustanowione przez Spółkę zabezpieczenie roszczeń w kwocie 1 482 269,25 zł nie ulega zmianie.

Marszałek Województwa Podlaskiego po analizie przedmiotowego wniosku uznał, iż przyjęte sposoby postępowania z odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska i gospodarowania odpadami, i postanowił zmienić decyzję na warunkach, jak w sentencji.

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

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

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza i hałasu w środowisku. Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710 ze zm.).
2. Przekazywania wyników pomiarów określonych w pkt 1 Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji* (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405).
3. Prowadzenia monitoringu składowiska odpadów w zakresie i w sposób określony w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów* (Dz. U. z 2022 r. poz. 1902).
4. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 *ustawy Poś*.

5. Ustalania we własnym zakresie wysokości należnej opłaty, według stawek obowiązujących w okresie, w którym korzystanie ze środowiska miało miejsce oraz wnoszenia bez wezwania należnej opłaty za wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza do dnia 31 marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy, na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego (w przypadku, gdy wyliczona opłata za rok przekroczy 800 zł) w myśl art. 275, art. 284 oraz 289 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.
6. Przedkładania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z aktualnie obowiązującym *rozporządzeniem w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* w terminie do dnia 31 marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy, w przypadku gdy roczna wysokość opłaty przekracza 100 zł.
7. Sporządzania i przedkładania sprawozdania na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń zgodnie z wymogami *rozporządzenia (WE) Nr 166/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 stycznia 2006 r. w sprawie ustanowienia Europejskiego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń* (Dz. U. UE L z dnia 4 lutego 2006 r.) w przypadku przekroczenia obowiązujących wartości progowych dla uwolnień i transferów zanieczyszczeń oraz transferów odpadów określonych w ww. rozporządzeniu zgodnie z art. 236b ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.
8. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów oraz sporządzania i przekazywania właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 i 76 *ustawy o odpadach* (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.), za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami w systemie elektronicznym BDO.
9. Złożenia Marszałkowi Województwa Podlaskiego wniosku o zmianę wpisu w rejestrze, o którym mowa w art. 49 *ustawy o odpadach* przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego, zgodnie z art. 59 tej *ustawy*, za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Niniejsze pozwolenie stosownie do art. 194 *ustawy Prawo ochrony środowiska* podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 ze zm.).

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

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

Zgodnie z ust. 40 ppkt 1 i ust. 46 ppkt 1 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, wpłaconą dnia 26 maja 2022 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku Departament Finansów Miasta Bank Pekao S.A. Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Anna Krysztopik
Dyrektor
Departamentu Ochrony Środowiska
/podpisano elektronicznie/

Otrzymuje:

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

Do wiadomości:

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