

Toruń, dnia 7 czerwca 2024 r.

ŚG-I-G.7243.2.3.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 41 ust. 6 oraz art. 43 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez EKOCHEM Sp. z o.o., ul. Akacjowa 1, Głogowo, 87-123 Dobrzejewice

o r z e k a m

I. Udzielić EKOCHEM Sp. z o.o., ul. Akacjowa 1, Głogowo, 87-123 Dobrzejewice (NIP 8792666918, REGON 341229490) pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie działek o nr ewid. 71/5, 71/6 oraz 76/9 w Głogowie, gm. Obrowo, powiat toruński, województwo kujawsko-pomorskie

II. 1. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

EKOCHEM Sp. z o.o., ul. Akacjowa 1, Głogowo, 87-123 Dobrzejewice prowadzi działalność polegającą na produkcji i naprawie maszyn oraz kompletnych linii technologicznych do przetwórstwa tworzyw sztucznych, a także elastomerów termoplastycznych oraz dodatków do tworzyw sztucznych. Ponadto Spółka zajmuje się przetwarzaniem odpadów tworzyw sztucznych.

Na terenie zakładu eksploatowana jest instalacja składająca się z następujących powiązanych linii technologicznych:

- Linia technologiczna do przetwarzania odpadów,
- Linia technologiczna do produkcji elastomerów termoplastycznych,
- Linia technologiczna do produkcji koncentratu do tworzyw sztucznych,
- Linia technologiczna do produkcji i napraw maszyn.

Linia technologiczna do przetwarzania odpadów

W skład linii do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych wchodzi następujące urządzenia:

- dwa młyny o mocy 30kW, wydajność 5 256 Mg/rok każdy (600 kg/h),
- młyn o mocy 37 kW, wydajność 6 132 Mg/rok (700 kg/h),
- młyn o mocy 110 kW, wydajność 6 132 Mg/rok (700 kg/h),
- kruszarka o mocy 55 kW, wydajność 10 512 Mg/rok (1200 kg/h),
- wyciarczarka jednoślismakowa z mieszalnikiem o mocy 160 kW, wydajność 5 256 Mg/rok (600 kg/h),
- wyciarczarka dwuślismakowa o mocy 220 kW, wydajność 4 380 Mg/rok (500 kg/h).

Odpady poddawane procesowi odzysku to poprodukcyjne odpady tworzyw sztucznych oraz opakowania z tworzyw sztucznych.

Odpady przyjmowane na podstawie kart przekazania odpadu będą ważone i ręcznie sortowane, a następnie w zależności od zapotrzebowania klienta poddawane procesom przetwarzania w urządzeniach do rozdrabniania (młyny, kruszarka) oraz do regranulacji (wyłaczarki).

Otrzymany wyrób, w postaci przemiału, poddawany będzie analizie. W tym celu z każdego big-baga pobierana będzie próbka podpisana numerem zgodnym z numerem magazynowym wyrobu, co gwarantuje pełną identyfikację wyrobu. Tak przygotowana próbka przekazywana będzie do laboratorium, w celu zbadania:

- wskaźnika szybkości płynięcia (MFI) – Norma PN-EN ISO 1133-1:2022 Tworzywa sztuczne.

Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych,

- gęstości – Norma PN-EN ISO 1183-3:2003 Tworzywa sztuczne. Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych. Część 3: Metoda piknometru gazowego.

Wyniki analizy, udokumentowane w karcie produktu stanowiąc będą o jakości wyrobu.

W zależności od zapotrzebowania rynkowego odpady mogą być również przetwarzane do postaci regranulatu.

Linia technologiczna do produkcji elastomerów termoplastycznych

Na linii produkowane będą elastomery termoplastyczne, które są mieszkanką twardych tworzyw termoplastycznych (polipropylen, polietylen) z kauczukiem (SEBS) z dodatkiem modyfikatorów.

Urządzenia wykorzystywane w procesie:

- dwie wyłaczarki dwuślimakowe o mocy 220 kW, wydajność 4 380 Mg/rok (500 kg/h),

- wyłaczarka jednoślimakowa z mieszalnikiem o mocy 160, wydajność 6 570 Mg/rok (750 kg/h).

Linia technologiczna do produkcji koncentratu do tworzyw sztucznych

Na linii produkowany będzie absorber w postaci granulatu na bazie tworzyw LDPE (20%) oraz tlenku wapnia 60%, kredy 20% i dodatków 2% (stearyna, воск).

Urządzeniem wykorzystywanym w procesie będzie wyłaczarka jednoślimakowa o mocy 110 kW z mieszalnikiem 250 kW, wydajność 14 016 Mg/rok (1 600 kg/h).

Linia technologiczna do produkcji i napraw maszyn

W związku z prowadzoną działalnością na terenie Spółki odbywać się będzie naprawa i montaż maszyn w ilości średnio 25 sztuk/rok. Na terenie hali warsztatowej prowadzony będzie montaż maszyn i linii technologicznych do przetwórstwa tworzyw. Działalność ta polegała będzie na montowaniu gotowych urządzeń oraz linii produkcyjnych z podzespołów pochodzących od dostawców zewnętrznych. Warsztat wyposażono w suwnicę umożliwiającą transport maszyn wewnątrz hali, ich podnoszenie celem wymontowania elementów. Naprawy prowadzone będą z wykorzystaniem typowych maszyn: suwnicy, tokarek, frezarek, wiertarek, szlifierek, pił mechanicznych, podnośników, zgrzewarek, spawarek, sprzężarek, gilotyny, prasy do wyciskania łożysk i narzędzi ręcznych.

Proces ten składać się będzie z następujących działań: zamawianie i dostarczanie półproduktów (wyroby hutnicze, surówki itd.), weryfikacja dostawy, przekazanie do działu produkcyjnego, wytwarzanie detali zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną, kontrola jakości wytworzonego wyrobu, montaż końcowy, uruchomienie maszyny i próby, odbiór wewnętrzny maszyny, dostawa do klienta.

II.2. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja instalacji usytuowanej na terenie zakładu położonego przy ul. Akacjowej 1 w Głogowie, 87-123 Dobrzejewice, zlokalizowanego na terenie działek o nr ewid. 71/5, 71/6 oraz 76/9 w Głogowie.

II.3 Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Stan skupienia: płynny Skład chemiczny: frakcje destylacji ropy naftowej, głównie węglowodory aromatyczne. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 6 (toksyczne), HP 14 (ekotoksyczne)
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	
3.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia: stały, ciało stałe w postaci twardych materiałów ściernych takich jak: krzemionka, korund, stop żelaza i węgla zanieczyszczone smarami, węglowodory. Właściwości: niebezpieczny dla środowiska HP 14 (ekotoksyczne)
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Stan skupienia: płynny Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, alifatyczne, związki metali, siarki, baru, cynku wanadu, ołowiu. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 6 (toksyczne), H1P 4 (ekotoksyczne)
5.	13 01 10	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa główne polipropylen, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi, pozostałości zanieczyszczeń farb, lakierów, emulsji do chłodzenia itp., zawierają węglowodory, glikole. Właściwości:</p> <p>HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 5 (szkodliwe), HP 14 (ekotoksyczne)</p>
9.	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)	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: różny w zależności od używanego materiału, głównie bawełna zanieczyszczona m.in. węglowodorami aromatycznymi.</p> <p>Właściwości:</p> <p>HP 3 (łatwopalne), HP 5 (szkodliwe), HP 14 (ekotoksyczne)</p>
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Stan skupienia: stały</p> <p>Skład chemiczny: różny w zależności od rodzaju elementu głównie metale i tworzywa sztuczne zawierające niebezpieczne substancje takie jak metale ciężkie.</p> <p>HP 6 (toksyczne), HP 7 (rakotwórcze) HP 14 (ekotoksyczne)</p>
11.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Stan skupienia: stały, pozostałości wapna zmieszanego z tworzywem LDPE oraz dodatkami (stearyna, воск). Właściwości:</p> <p>HP 8 (żrące).</p>
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
12.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p>Stan skupienia: stały. Właściwości: palne, nie zawierają właściwości niebezpiecznych.</p>
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Stan skupienia stały,</p> <p>Skład chemiczny: metale (żelazo i niewielkie domieszki innych metali).</p> <p>Właściwości: niepalne</p>
14.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	<p>Stan skupienia: stały, zawierają ścinki powstające z procesów związanych z obróbką tworzyw sztucznych.</p>

15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan skupienia: stały, Skład chemiczny: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, kreda, barwniki. Właściwości: łatwopalne, higroskopijne nie powodują zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Stan skupienia stały, Skład chemiczny: polimery syntetyczne oraz zmodyfikowane polimery naturalne np. Polietylen (PE); Polipropylen (PP); Politereftalan etylenu (PET). Właściwości odpadu: wytrzymałe mechanicznie, elastyczne, odporne chemicznie, łatwopalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Stan skupienia stały, Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina Właściwości odpadu: higroskopijne, łatwopalne, biodegradowalne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: włókna bawełniane do wycierania oraz materiały filtracyjne wiskozowe, włókna naturalne i syntetyczne (polimery syntetyczne, poliestry np. polipropylen (PP)). Właściwości odpadu: łatwopalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Stan skupienia stały, Skład chemiczny: materiały metalowe żelazne i nieżelazne, szklane, zawierające metale ciężkie np. płytki sterujące polimery, celuloza, krzemionka, tworzywa.
20.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, kauczuk, krzemionka.
21.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Stan skupienia: stały. Właściwości: palne, niezawierające właściwości niebezpiecznych.
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Stan skupienia: stały. Właściwości: palne, niezawierające właściwości niebezpiecznych.

23.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia: stały. Właściwości: palny, niezawierające właściwości niebezpiecznych.
24.	19 12 01	Papier i tektura	Stan skupienia stały, Skład chemiczny: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, kreda, barwniki Właściwości odpadu: łatwopalne, higroskopijne nie powodują zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne
25.	19 12 02	Metale żelazne	Stan skupienia stały, Skład chemiczny: metale (żelazo i niewielkie domieszki innych metali). Właściwości: niepalne
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	Stan skupienia stały Skład: metale: aluminium, cynk i niewielkie domieszki innych metali. Właściwości: niepalne
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Stan skupienia: stały Właściwości: palny, niezawierające właściwości niebezpiecznych.
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Stan skupienia: stały. Właściwości: palne, niezawierające właściwości niebezpiecznych.

II.4. Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela nr 2. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	1
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,5
3.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	1
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	2
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2
9.	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)	3

10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
11.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
12.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	3 000
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50
14.	12 01 05	Odpady z toczenia i wyłudzania tworzyw sztucznych	200
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20
20.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10
21.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	200
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20
23.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	300
24.	19 12 01	Papier i tektura	10
25.	19 12 02	Metale żelazne	100
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	50
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100

II.5. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu ograniczenia wytwarzania odpadów przewiduje się następujące działania:

- ciągły przegląd procesów technologicznych oraz analiza stosowania materiałów pod kątem minimalizacji wytwarzanych odpadów (technologie mało i bezodpadowe),
- dokładna, szczegółowa segregacja odpadów,
- stosowanie pojemników o szczelnej konstrukcji odpornych na chemiczne oddziaływanie zawartych w nich odpadów,
- zwiększenie reżimu technologicznego w procesach technologicznych stosowanych w spółce,
- stałe podnoszenie świadomości ekologicznej zatrudnionych pracowników, szkolenia,
- ciągły nadzór nad polami odkładczymi odpadów, bieżące przekazywanie odpadów do koncesjonowanych firm utylizacyjnych.

Pojemniki z odpadami będą posadowione na ściśle wyznaczonych polach odkładczych wewnątrz hal magazynowych na szczelnych posadzkach betonowych. Pojemniki zostaną zabezpieczone przed przypadkowym uwolnieniem do środowiska składowanych w nich odpadów przez stosowanie pokryw i plandek zabezpieczających. Pojemniki z odpadami oznakowane będą napisem z kodem i nazwą odpadu.

W celu ograniczenia negatywnego wpływu wytwarzanych odpadów na środowisko Spółka będzie prowadziła działania mające na celu uświadomienie swoich pracowników w tej dziedzinie. Działania te umożliwią postępowanie z odpadami zgodnie z najaktualniejszymi

przepisami prawnymi oraz zapewnią pełną świadomość pracowników odnośnie sposobów postępowania z odpadami.

W celu ograniczenia negatywnego wpływu na środowisko, wytworzone odpady przekazywane będą wyłącznie odbiorcom (przedsiębiorcom) posiadającym stosowne decyzje administracyjne oraz specjalistyczne wyposażenie techniczne umożliwiające bezpieczny odbiór, transport, przetworzenie powstałych odpadów.

II.6. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wytworzone, podczas działalności Spółki, odpady będą selektywnie zbierane i magazynowane w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu, w szczelnych zbiornikach. Transport tych odpadów do miejsc docelowego przeznaczenia (recyklingu, unieszkodliwiania) będzie się odbywał za pomocą sprawnych środków transportu drogowego, za pośrednictwem uprawnionych przedsiębiorców prowadzących działalność w zakresie transportu danego rodzaju odpadu, z uwzględnieniem decyzji administracyjnych w zakresie ochrony środowiska oraz wpisu do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO). Wytworzone odpady przekazywane będą wyłącznie odbiorcom (przedsiębiorcom) posiadającym stosowne decyzje administracyjne oraz specjalistyczne wyposażenie techniczne, umożliwiające bezpieczny odbiór, transport oraz przetwarzanie odpadów, na podstawie podpisanych umów współpracy.

Wytworzone odpady, posortowane i posegregowane surowcowo, w momencie uzbierania ilości transportowych przekazywane będą kolejnemu posiadaczowi odpadów, uprawnionemu do gospodarowania odpadami, zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

II.7. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania odpadów

Tabela nr 3. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady stałe będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach, odpady płynne będą magazynowane w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2).
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	
3.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady stałe będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach, odpady płynne będą magazynowane w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2).	
9.	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)		
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
11.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne		
12.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych		
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów		Wydzielone miejsce na placu magazynowym, przed bramą główną hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej.
14.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych		Odpady stałe będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach, odpady płynne będą magazynowane w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2).
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
17.	15 01 03	Opakowania z drewna		
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
20.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
21.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
23.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, przed bramą główną hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej.
24.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2).
25.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2).
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, przed bramą główną hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej.
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2).
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

III.1. Określić rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tabela nr 4. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady
4.	07 05 99	Inne niewymienione odpady
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
7.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma

III.2. Wskazać miejsce zbierania odpadów

Miejscem zbierania odpadów będzie teren nieruchomości w m. Głogowo, gm. Obrowo, pow. toruński (działki o nr ewidencyjnych 71/5, 71/6 oraz 76/9 obręb Głogowo), do których wnioskodawca posiada tytuł prawny.

III.3. Wskazać miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 5. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni wydzielonej części boksu magazynowego (P1), działka o nr ewid. 71/6 obręb Głogowo.
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
4.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	

III.4. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przewidywanych do zbierania, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 6. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidywanych do zbierania, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	20	200
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20	1 000
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	20	100
4.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	20	100
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	20	100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20	500
7.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	20	100
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,10	1
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20	100
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20	50
ŁĄCZNIE:			20	2 251

III.5. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Zbieranie odpadów będzie prowadzone w sposób selektywny, wykluczający możliwość zanieczyszczenia środowiska i ujemnego wpływu na otoczenie. Proces zbierania odpadów obejmować będzie w szczególności następujące czynności:

- przyjęcie odpadów na stan magazynowy,
- mechaniczny rozładunek samochodów przywożących odpady na teren nieruchomości. Rozładunek odpadu odbywał się będzie na wyznaczonych przez kierownika obiektu miejscach,
- ważenie przyjmowanych odpadów za pomocą legalizowanych wag elektronicznych,
- przeładunek odpadów tworzyw sztucznych do pojemników big-bag zlokalizowanych na wyznaczonym, utwardzonym miejscu,
- opisywanie i znakowanie ww. pojemników kodem odpadu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi,
- załadunek ww. pojemników na specjalistyczne samochody celem wywozu do miejsc docelowego przeznaczenia.

Zbierane odpady nie będą poddawane obróbce fizyko-chemicznej i biologicznej, w związku z czym nie zmieni się ich charakter, skład oraz klasyfikacja. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości dostosowanej do możliwości magazynowych, odpady zostaną przekazane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie dalszego gospodarowania odpadami. Odpady zbierane będą ewidencjonowane na bieżąco w oparciu o kartę ewidencji odpadu. Czas magazynowania nie będzie przekraczał terminów określonych przepisami prawa.

IV.1. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 7. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R3 w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	100
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 500
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100
4.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	100
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	100
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	600
7.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	350
RAZEM			3 100

Tabela 8. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R3 w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
2.	19 12 02	Metale żelazne	10
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	800
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500
RAZEM			1 360

IV.2. Określić miejsce i dopuszczoną metodę lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 do ustawy o odpadach, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

a) Miejsce przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na terenie nieruchomości w m. Głogowo, gm. Obrowo, pow. toruński (działki o nr ewidencyjnych 71/5, 71/6 oraz 76/9 obręb Głogowo), do której wnioskodawca posiada tytuł prawny.

b) Dopuszczone metody przetwarzania odpadów:

W ramach prowadzonej działalności EKO-CHEM Sp. z o.o., ul. Akacyjowa 1, Głogowo, 87-123 Dobrzejewice będzie przetwarzała odpady w następujących procesach:

- R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W skład instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych wchodzi następujące urządzenia:

- młyny o wydajności 600-700 kg/h (4 szt.),
- kruszarka o wydajności 1 200 kg/h (1 szt.),
- wyłaczarka jednoślindakowa z mieszalnikiem o wydajności 600 kg/h (1 szt.),
- wyłaczarka dwuślindakowa o wydajności 500 kg/h (1 szt.),
- urządzenia do transportu wewnątrz zakładu: wózki widłowe.

Odpady poddawane ww. procesom odzysku to poprodukcyjne odpady tworzyw sztucznych oraz opakowania z tworzyw sztucznych.

Odpady przyjmowane na podstawie kart przekazania odpadu będą ważone i ręcznie sortowane, a następnie w zależności od zapotrzebowania klienta poddawane procesom przetwarzania w urządzeniach do rozdrabniania (młyny, kruszarka) oraz do granulacji (wyłaczarki).

W urządzeniach do rozdrabniania odpady zostaną zmielone/pokruszone/pocięte na frakcje o różnej wielkości w zależności od rodzaju i dalszego przeznaczenia odpadu. Szczelna, zamknięta konstrukcja młynów uniemożliwi pylenie mielonego materiału (przemiał o ziarnie ok. 5 mm).

Otrzymany wyrób, w postaci przemiału, poddawany będzie analizie. W tym celu z każdego big-baga pobierana będzie próbka podpisana numerem zgodnym z numerem magazynowym wyrobu, co gwarantuje pełną identyfikację wyrobu. Tak przygotowana próbka przekazywana będzie do laboratorium, w celu zbadania:

- wskaźnika szybkości płynięcia (MFI) – Norma PN-EN ISO 1133 Tworzywa sztuczne. Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych,
- gęstości – Norma PN-EN ISO 1183-3:2003 Tworzywa sztuczne. Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych. Część 3: Metoda piknometru gazowego.

Wyniki analizy, udokumentowane w karcie produktu stanowiąc będą o jakości wyrobu.

W zależności od zapotrzebowania rynkowego odpady mogą być również przetwarzane do postaci regranulatu.

W urządzeniu pn. kneader z wyłaczarką, wyposażonym w trzy układy: napędowy, sterowania oraz uplastyczniania, rozdrobniony przemiał kierowany będzie na dozownik - podajnik (gdzie będzie możliwość dodania komponentów pomocniczych – koncentraty barwiące), następnie ogrzewany do odpowiedniej temperatury, celem uzyskania właściwej plastyczności tworzywa w podgrzanym cylindrze (plastyfikacja oraz homogenizacja) i przetłaczany przez głowicę wyłaczarską. Do przemieszczania tworzywa zostaną zastosowane przenośniki śrubowe (ślímaki).

W wyłaczarce dwuślimakowej, wyposażonej w grzałki elektryczne wraz z chłodzeniem, w celu utrzymania stabilnej temperatury na poszczególnych strefach wyłaczarki oraz w dwa segmentowe ślímaki umożliwiające dowolną konfigurację ich geometrii i tym samym zmianę parametrów wyłaczania, odbywać się będzie granulacja materiału wsadowego.

Celem prowadzenia wyżej opisanego procesu będzie otrzymanie pełnowartościowego produktu – przemiału lub regranulatu, spełniającego techniczne normy jakościowe. Materiał niespełniający norm technicznych zakwalifikowany zostanie jako odpad.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi: 4 380 Mg

IV.3. Określić rodzaje odpadów, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ust. 1 pkt 2 ustawy o odpadach, jeżeli nie zostały określone w przepisach prawa Unii Europejskiej albo w przepisach wydanych na podstawie art. 14 ust. 1a ustawy o odpadach

Odpady o kodach: 02 01 04, 07 02 13, 07 02 99, 07 05 99, 12 01 05, 15 01 02, 16 03 06, 16 80 01, 17 02 03, 19 12 04 będą przetwarzane w taki sposób, aby otrzymać z nich produkt spełniający warunki określone w art. 14 ust. 1 ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W wyniku przetwarzania odpadowych tworzyw sztucznych, w procesie odzysku R3, powstanie produkt końcowy w postaci przemiału i regranulatu (m.in. TPE 32, TPE 35, TPE 55, TPE 60, TPE 70, TPE 77, TPE 90, TPE 95 HDPE, PP).

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

- kontrola każdej dostawy odpadów pod kątem masy, rodzaju odpadu, stopnia czystości i zawilgocenia,
- badanie produktów pod kątem wskaźnika MFI oraz ciężaru właściwego (gęstości) - pobrane próbki będą opisywane, tak aby pobrany materiał był łatwo identyfikowalny, badania w laboratorium wykonywane będą zgodnie z metodologią określoną w obowiązujących normach (PN-EN ISO 1133-1:2022 Tworzywa sztuczne. Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych oraz PN-EN ISO 1183-3:2003 Tworzywa sztuczne. Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych. Część 3: Metoda piknometru gazowego). Z przeprowadzonych badań prowadzone będą zapisy w komputerowej bazie danych,
- monitoring okresowy (raz na rok) losowo wybranych próbek produktów pod kątem stężeń substancji niebezpiecznych, objętych ograniczeniem zgodnie z dyrektywą 94/62/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z 20 grudnia 1994 r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych,
- stosowanie systemu zarządzania jakością w zakresie recyklingu, przetwórstwa i sprzedaży tworzyw sztucznych, projektowania, produkcji i serwisu maszyn do przetwórstwa tworzyw sztucznych, zgodnie z normą PN-EN ISO 9001:2015,
- przekazywanie surowca do produkcji w postaci przemiału bądź regranulatu wyłącznie po zatwierdzeniu, przy każdej partii danego produktu, karty surowca ze świadectwem jakości produktu.

Przemiał i regranulat będą spełniały kryteria jakościowe pod kątem stężeń substancji niebezpiecznych, objętych ograniczeniem zgodnie z dyrektywą 94/62/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z 20 grudnia 1994 r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych, gdzie suma stężeń ołowiu, kadmu, rtęci i chromu sześciowartościowego nie przekroczy 100 ppm wagowo. Do ww. produktów opracowane będą karty techniczne, zawierające informacje o parametrach poszczególnych rodzajów tworzyw. Dla gotowych produktów wystawiane będą świadectwa jakości, jako potwierdzenie parametrów tworzywa dla każdej partii towaru.

Badania będą prowadzone na bieżąco w ramach własnego systemu kontroli jakości, dla każdej partii gotowego produktu.

Przemiał i regranulat mogą być traktowane jako produkty z recyklingu wyłącznie po spełnieniu warunków określonych w art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, które determinują utratę statusu odpadów przez te produkty.

Określone rodzaje odpadów przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich recyklingowi lub innemu odzyskowi spełnią łącznie następujące warunki:

- a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów,
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
- c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu,
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Powstałe w wyniku przetwarzania produkty tj. przemiał i regranulat, będą wykorzystane w branży motoryzacyjnej, budowlanej oraz do produkcji różnego rodzaju akcesoriów budowlanych (do produkcji uszczelek, elementów plastikowych, profili, doniczek, jako dodatek do zwiększania udarności, dywaników samochodowych/wycieraczek, płyt, uszczelek, wężyków), z wyłączeniem opakowań przeznaczonych do kontaktu z żywnością.

Powyższe zostanie udowodnione badaniami potwierdzającymi, że produkty spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu, i w normach przedmiotu, a także potwierdzającym, że zastosowanie produktu nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

W firmie EKOCHEM Sp. z o.o. został wdrożony i będzie stosowany system zarządzania jakością - Certyfikat ISO 9001:2015 Recykling, przetwórstwo i sprzedaż tworzyw sztucznych. Projektowanie, produkcja i serwis maszyn do przetwórstwa tworzyw sztucznych.

Otrzymywany przemiał i regranulat będą produktami gotowymi do wykorzystania przez innych przedsiębiorców w dalszym procesie produkcji, a ich wykorzystanie nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

IV.4. Wskazać miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 9. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej nawierzchni boksu magazynowego (P1), działka o nr ewid. 71/6 obręb Głogowo.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej powierzchni boksu magazynowego (P1), działka o nr ewid. 71/6 obręb Głogowo.
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
4.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
10.	19 12 02	Metale żelazne	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej powierzchni boksu magazynowego (P1), działka o nr ewid. 71/6 obręb Głogowo.
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane w workach typu big-bag i/lub w pojemnikach na utwardzonej, szczelnej powierzchni hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2), działka o nr ewid. 71/5 obręb Głogowo.

IV.5. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 10. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	167,1	3 100
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	167,1	3 100
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	167,1	3 100
4.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	167,1	3 100
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	167,1	3 100
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	167,1	3 100
7.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	167,1	3 100
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	167,1	3 100
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	167,1	3 100
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	167,1	3 100
ŁĄCZNIE:			167,1	3 100

Tabela nr 11. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50	50
2.	19 12 02	Metale żelazne	1	10
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50	800

4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10	500
Łącznie			111	1 360

V. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów miejsca magazynowania

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów wynosi:

- a) wydzielona część boks magazynowego (P1) o powierzchni 187,68 m² (20,4 m × 9,2 m), wysokości magazynowania 1,4 m i gęstości 0,70 Mg/m³ – **183,93 Mg**.
- b) wydzielona część hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2) o powierzchni 14 m² (2 m × 7 m), wysokości magazynowania 3 m i gęstości 0,70 Mg/m³ – **29,40 Mg**.

VI. Wskazać całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynosi:

- a) boks magazynowy (P1) o powierzchni 208,08 m² (20,4 m × 10,2 m), wysokości magazynowania 2,4 m – **350 Mg**.
- b) wydzielona część hali produkcyjno-magazynowo-warsztatowej (H2) o powierzchni 14 m² (2 m × 7 m) i wysokości hali 9,7 m – **95,06 Mg**.

VII. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla WW EKOCHEM Sp. z o.o., Sp.k., ul. Akacyjowa 1, Głogowo, wraz z kopią postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu z dnia 11 października 2022 r., znak: MZ.5268.67.2.2022.ŁM.

VIII. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 17 kwietnia 2023 r. (wpływ do tut. organu) uzupełnionym pismami z dnia 30 czerwca 2023 r., 27 lipca 2023 r., 11 września 2023 r., 15 listopada 2023 r., 29 maja 2024 r. i 6 czerwca 2024 r. EKOCHEM Sp. z o.o., ul. Akacyjowa 1, Głogowo, 87-123 Dobrzejewice, wystąpiła do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 71/5, 71/6 oraz 76/9 w Głogowie, gm. Obrowo, powiat toruński, województwo kujawsko-pomorskie.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a oraz art. 41 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia wniosku EKOCHEM Sp. z o.o. i wydania decyzji w przedmiocie sprawy, gdyż instalacja do przetwarzania odpadów stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 2 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Ponadto w myśl art. 41 ust. 6 przywołanej ustawy w przypadku prowadzenia w tym samym miejscu przedsięwzięć, z których co najmniej jedno należy do przedsięwzięć wymienionych w ust. 3 pkt 1, organem właściwym do wydania zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów jest marszałek województwa

Wniosek Spółki spełniał wymagania określone w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska oraz w art. 42 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, tut. Organ stosownie do art. 41 ust. 6a oraz art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismami z dnia 27 września 2023 r., wystąpił do Wójta Gminy Obrowo o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie, do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone zbieranie i przetwarzanie odpadów w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska oraz w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej, w tym zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu.

W związku z niewydaniem opinii przez Wójta Gminy Obrowo, zgodnie z art. 41 ust. 6b tej samej ustawy, przyjęto, że została wydana opinia pozytywna.

Postanowieniem z dnia 2 listopada 2023 r., znak: MZ.52805.25.5.2023.KB Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu potwierdził spełnienie przez EKOCHYM Sp. z o.o., ul. Akacyjowa 1, Głogowo, 87-123 Dobrzejewice na terenie działek o nr ewid. 71/5, 71/6 oraz 76/9 wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 11 grudnia 2023 r., znak: WIOŚ-DTO-DZI.7041.1.70.2023.AKS Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów przez EKOCHYM Sp. z o.o., ul. Akacyjowa 1, Głogowo, 87-123 Dobrzejewice, w miejscu prowadzenia działalności na terenie działek o nr ewid. 71/5, 71/6 i 76/9 w Głogowie. Przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 27 lutego 2024 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.3.2023 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń. W dniu 4 marca 2024 r. wnioskodawca ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu.

Stosownie do zapisów art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), przed wydaniem decyzji tut. Organ umożliwił Stronie zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strona nie wniosła uwag.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego

oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Stron, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

Otrzymują:

1. Pani Iwona Matyjasik
– pełnomocnik EKOCHÉM Sp. z o.o.
Głogowo, ul. Akacyjowa 1
87-123 Dobrzejewice

2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. ks. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
2. Wójt Gminy Obrowo
Aleja Lipowa 27
87-126 Obrowo