

Toruń, dnia 27 czerwca 2024 r.

ŚG-I-G.7243.2.12.2023

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), art. 180a, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a, 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 i d, art. 43 ust. 1, 2 oraz art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku PFC Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Zambrowskiej 8 o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów, uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów, przy ul. Leśnej 47, na działce o nr ewid. 308/13, obręb Paterek, gmina Nakło nad Notecią, powiat nakielski, województwo kujawsko-pomorskie

o r z e k a m

- I. udzielić PFC Sp. z o.o., ul. Zambrowska 8, 04-642 Warszawa (NIP 9522225725, REGON 521465313) pozwolenia na wytwarzanie odpadów, uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów, przy ul. Leśnej 47, na działce o nr ewid. 308/13, obręb Paterek, gmina Nakło nad Notecią, powiat nakielski, województwo kujawsko-pomorskie**

Pozwolenie na wytwarzanie

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

Instalacja zlokalizowana jest na terenie zakładu usytuowanego na działce o nr ewid. 308/13, obręb ewidencyjny Paterek.

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia/maszyny:

- kosze zasypowe z dozatorem - 2 szt.,
- przenośniki taśmowe - 25 szt.,
- kruszarki do szkła - 2 szt.,
- przesiewacze wibracyjne - 3 szt.,
- przesiewacz bębnowy - 1 szt.,
- separatory optyczne - 3 szt.,
- separatory metali - 3 szt.,
- układy separacji frakcji lekkich - 2 szt.

Wszystkie urządzenia wchodzące w skład instalacji, z wyjątkiem kosza zasypowego z podajnikiem, dwóch przenośników taśmowych i separatora metali, będą zainstalowane wewnątrz hali. Instalacja oraz wykorzystywane w niej urządzenia będą utrzymywane w sprawności technicznej - na bieżąco będzie prowadzona konserwacja i naprawa urządzeń.

III. Określić źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja Instalacji na terenie Zakładu położonego w Paterku, na działce o numerze ewid. 308/13, obręb Paterok, gmina Nakło nad Notecią.

IV. Określić termin, od którego jest dopuszczalna emisja

Emisja substancji lub energii do środowiska, związana z eksploatacją Instalacji jest dopuszczalna od dnia otrzymania przez Stronę niniejszego pozwolenia.

V. Wyszczególnić rodzaje i masę odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 1. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,00	Stan skupienia stały. Skład: celuloza, mieszanina węglowodorów i włókien pochodzenia roślinnego, śladowe ilości klejów i barwników. Brak właściwości niebezpiecznych.
2.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,00	Stan skupienia stały. Metale żelazne, brak właściwości niebezpiecznych.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,00	Stan skupienia stały. Metale nieżelazne, brak właściwości niebezpiecznych.
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,00	Stan skupienia stały. Węglowodory, poliolefiny, polimery, brak właściwości niebezpiecznych.
5.	19 12 05	Szkło	35 000,00	Stan skupienia stały. Dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia pigmenty, brak właściwości niebezpiecznych.
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,00	Stan skupienia stały. Celuloza, biomasa, brak właściwości niebezpiecznych.
7.	19 12 08	Tekstylia	3 000,00	Stan skupienia stały. Węglowodory, brak właściwości niebezpiecznych.
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000,00	Mieszanina minerałów naturalnie występujących w środowisku, brak właściwości niebezpiecznych

Tabela nr 2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości - **odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00	Węglowodory stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,00	Węglowodory stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,50	Polimery węglowodorów, metale (głównie stal) zanieczyszczone głównie mieszaninami płynnych węglowodorów, stan skupienia stały. Właściwości: HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe, HP12 - uwolnienie gazów o ostrej toksyczności, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50	Metale (głównie stal) zanieczyszczone mieszaninami płynnych węglowodorów, stan skupienia stały. Właściwości: HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe, HP12 - uwolnienie gazów o ostrej toksyczności, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.
5.	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)	2,00	Tworzywa sztuczne - polimery węglowodorów, naturalne włókna, zanieczyszczone głównie mieszaninami płynnych i półpłynnych węglowodorów, stan skupienia stały. Właściwości: HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.

VI. Wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów, będzie generowała wytwarzanie odpadów. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko będzie prowadzone poprzez:

- utrzymywanie instalacji/urządzeń w sprawności i dokonywanie przeglądów okresowych urządzeń,
- magazynowanie odpadów w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa, w tym w sposób bezpieczny dla życia i zdrowia ludzi oraz dla środowiska,
- przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.

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

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

VIII. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 12 01	Papier i tektura	Na placu magazynowym – w wydzielonym miejscu, w boksie 7.2. przeznaczonym na odpady wytwarzane. W big-bagach, luzem lub w pojemnikach.
2.	19 12 02	Metale żelazne	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
5.	19 12 05	Szkło	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstyli	
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	

Tabela nr 4. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów – odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wydzielone i oznaczone miejsce magazynowania wewnątrz hali – magazyn odpadów niebezpiecznych. W szczelnych pojemnikach, beczkach, opisanych zgodnie z obowiązującymi przepisami.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
5.	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)	

Zezwolenie na zbieranie

IX. Określić rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tabela nr 5. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła
2.	17 02 02	Szkło
3.	19 12 05	Szkło
4.	20 01 02	Szkło

X. Oznaczyć miejsce zbierania odpadów

Zbieranie odpadów odbywać się będzie na terenie działki o nr ewid. 308/13, obręb Paterek, na placu magazynowym, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny.

XI. Wskazać miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 6. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wydzielone na placu magazynowym, boksy magazynowe o nr: 1, 2, 3, 4, 5.
2.	17 02 02	Szkło	
3.	19 12 05	Szkło	
4.	20 01 02	Szkło	

XII. 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 7. 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 poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 410,36	60 000,00
2.	17 02 02	Szkło	2 410,36	60 000,00
3.	19 12 05	Szkło	2 410,36	60 000,00
4.	20 01 02	Szkło	2 410,36	60 000,00
Łącznie			2 410,36	60 000,00

XIII. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Odpady będą zbierane selektywnie, na utwardzonym, przy użyciu materiałów budowlanych, terenie. Przyjęcie odpadu będzie potwierdzone dokumentem zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów (tj. na karcie przekazania odpadu oraz karcie ewidencji odpadu prowadzonej w systemie elektronicznym BDO). Proces zbierania odpadów obejmować będzie ważenie przyjmowanych odpadów za pomocą legalizowanej wagi.

Odpady będą czasowo magazynowane do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości odpowiadającej partii transportowej, a następnie będą przekazywane upoważnionym odbiorcom posiadającym zezwolenia w zakresie zbierania i/lub przetwarzania odpadów.

Miejsce magazynowania odpadów będzie zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Teren, na którym będą zbierane odpady będzie ogrodzony oraz monitorowany za pomocą kamer monitoringu. Odpady zbierane będą ewidencjonowane na bieżąco w oparciu o kartę ewidencji odpadu. Czas magazynowania nie będzie przekraczał terminów określonych przepisami prawa.

Przetwarzanie odpadów

XIV. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 8. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku, w procesie R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	60 000,00
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	60 000,00
3.	16 01 20	Szkło	60 000,00
4.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	60 000,00
5.	17 02 02	Szkło	60 000,00
6.	19 12 05	Szkło	60 000,00
7.	20 01 02	Szkło	60 000,00
Łącznie			60 000,00

Tabela nr 9. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, w procesie R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,00
5.	19 12 05	Szkło	35 000,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,00
7.	19 12 08	Tekstylia	3 000,00
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000,00
Łącznie			35 000,00

Tabela nr 10. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku, w procesie R12

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,00

Tabela nr 11. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,00
5.	19 12 05	Szkło	25 000,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,00
7.	19 12 08	Tekstylija	3 000,00
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000,00
Łącznie			25 000,00

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

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie na terenie zakładu w Paterku, w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów, na działce o nr ewid. 308/13, obręb Paterok, gmina Nakło nad Notecią. Głównym celem funkcjonowania instalacji będzie przetwarzanie odpadów szkła.

Przetwarzanie odpadów (odzysk szkła) odbywać się będzie za pomocą dwóch linii technologicznych:

- linia technologiczna nr 1 do przetwarzania zmieszanych odpadów o wydajności 25 000,00 Mg/rok, w procesie R12, w celu wyseparowania z nich jak największej ilości odpadów szkła, będącego surowcem dla linii technologicznej nr 2.
- linia technologiczna nr 2 do przetwarzania odpadów szklanych w celu otrzymania stłuczki szklanej, o wydajności 60 000,00 Mg/rok, w procesie R5.

Na linię technologiczną nr 2 mogą trafiać zarówno odpady z linii technologicznej numer 1, jak i odpady jednorodne, bezpośrednio po przyjęciu z pominięciem etapu linii technologicznej nr 1.

Proces przetwarzania odpadów oparty będzie na odzysku ręcznym i mechanicznym odpadów, obejmującym: sortowanie, kruszenie, przesiewanie, mechaniczną separację zanieczyszczeń za pomocą separatorów metali, separacji optycznej oraz separacji w układach frakcji lekkich. Odpady będą transportowane pomiędzy poszczególnymi urządzeniami za pomocą przenośników taśmowych.

Dopuszczone metody przetwarzania odpadów określone, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, to:

- 1) **proces odzysku R5** - *Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,*
- 2) **proces odzysku R12** - *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji od R1 do R11,*
- 3) **R13** – *magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji od R1 do R12.*

W wyniku przetwarzania odpadów, w procesie R5 - *Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych*, będzie powstawał produkt:

- **stłuczka szklana**, spełniający wymagania określone w art. 14 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz rozporządzeniu Komisji Unii Europejskiej nr 1179/2012 z dnia 10 grudnia 2012 r. *ustanawiającemu kryteria określające, kiedy stłuczka szklana przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE*;
- **kruszywo ściernie**, spełniający wymagania określone w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach i niniejszej decyzji;
- **kruszywo budowlane**, spełniający wymagania określone w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach i niniejszej decyzji.

Funkcja linii technologicznej nr 1 polegać będzie na przetwarzaniu zmieszanych odpadów z innych zakładów przetwarzania odpadów ze szkła w celu wyseparowania z nich jak największej ilości szkła, będącego surowcem dla linii technologicznej nr 2.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów polegać będzie na przesianiu strumienia odpadów na przesiewaczu bębnowym (opcjonalnie na przesiewaczu wibracyjnym).

W wyniku tego procesu, zostaną wyodrębnione:

- odpady o frakcji 0 - 10 mm (lub 0 - 20 mm), które zostaną przewiezione do miejsca ich magazynowania, na tym etapie nie zostanie wyodrębnione samo szkło, zostaną usunięte zanieczyszczenia ze strumienia odpadów zawierającego szkło. Ta frakcja w przypadku odpadu silnie zanieczyszczonego stanowić będzie głównie odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi odpadów. Jedynie w przypadku przetwarzania strumienia czystego, frakcja ta będzie kierowana na etap 2.
- odpady o frakcji 10 - 50 mm (lub 20 - 80 mm) podawane będą z przesiewacza bębnowego (lub wibracyjnego) na układ separacji frakcji lekkich, który wydzieli dwa rodzaje odpadów różniące się od siebie charakterystyką granulometryczną: odpady o frakcji lekkiej (typu folia, papier itp.) oraz odpady o frakcji ciężkiej (pozostałe frakcje opadające w tym szkło).
- odpady o frakcji > 50 mm (lub > 80 mm) z przesiewacza bębnowego (lub wibracyjnego) podane zostaną przenośnikiem taśmowym na stanowiska sortownicze, gdzie zostaną dodatkowo przebrane w celu odzyskania szkła i pozostałych wartościowych surowców wtórnych. Wyodrębnione surowce wtórne będą gromadzone selektywnie, a następnie gromadzone w boksie na odpady wytwarzane.

Następnie odpady zostaną przewiezione do miejsca ich magazynowania. Określenie przynależności powstałych odpadów do konkretnej grupy, wymienionej w katalogu odpadów, będzie prowadzone przez wykwalifikowany personel Zakładu.

Wyodrębnione na tym etapie odpady szkła przejściowo trafiają do boks, a następnie podawane będą na linię technologiczną numer 2.

Funkcja linii technologicznej nr 2 polegać będzie na przetwarzaniu różnych rodzajów odpadów szklanych w celu otrzymania stłuczki szklanej. Odpady stłuczki szklanej przed przetworzeniem na linii nr 2 mogą zawierać różnego rodzaju substancje takie jak folia, stalowe lub aluminiowe ramki.

Stłuczka szklana po przetworzeniu to rozdrobnione szkło niezawierające żadnych zanieczyszczeń. Typowy skład stłuczki szklanej to:

krzemionka SiO₂ (ok. 70 -73 %),

sód jako Na₂O (ok. 12 - 16)%,

wapń jako CaO (ok. 8 %),

magnez jako MgO (ok. 4 %),

a także śladowe ilości dodatków zależne od typu szkła w postaci Fe_2O_3 , Al_2O_3 , Mn_3O_4 , P_2O_5 i K_2O . Szkło ma postać ciała stałego, jest bezwonne i nie rozpuszcza się w wodzie. Linia technologiczna nr 2 będzie służyła do przetwarzania odpadów szklanych, głównie odpadów szkła opakowaniowego i płaskiego w celu wytworzenia różnych rodzajów stłuczki szklanej posegregowanej ze względu na skład frakcyjny, kolor i przeznaczenie.

Opis procesu produkcyjnego

Odpady szkła, zgromadzone w boksach podawane będą przez ładowarkę kołową do kosza zasypowego, następnie zostaną skierowane do przesiewacza wibracyjnego nr 1. Na przesiewaczu odpady szkła zostaną podzielone na trzy frakcje:

- **frakcja drobna**, która zostanie skierowana do boks magazynowego. Po uzyskaniu wystarczającej ilości będzie przetwarzana na linii technologicznej nr 2, w celu doprowadzenia stłuczki szklanej do parametrów jakościowych, aby powstał gotowy produkt w postaci: stłuczki szklanej przekazywanej do huty, kruszywa budowlanego, kruszywa ściernego, z pominięciem procesu sortowania ręcznego w kabinie sortowniczej,
- **frakcja średnia** przekierowana zostanie bezpośrednio na dalszą część linii z pominięciem kabiny sortowniczej i kruszarki,
- **frakcja gruba** skierowana zostanie do oczyszczenia wstępnego w kabinie sortowniczej, a następnie do dokruszenia.

Odsiana na przesiewaczu nr 1 na początku procesu produkcyjnego **frakcja drobna** magazynowana w boksach, będzie doczyszczana na linii nr 2, w celu doprowadzenia do takich parametrów jakościowych, aby powstał gotowy produkt w postaci stłuczki szklanej, kruszyw budowlanych i ściernych.

Frakcja gruba, w postaci np. całych butelek i słoików, zostanie po przesiewaczu nr 1, skierowana do kabiny sortowniczej. Kabina sortownicza będzie posiadała 4 stanowiska do ręcznej segregacji odpadów. Przed kabiną zostanie zainstalowany separator metali w celu usunięcia ich ze strumienia odpadów szklanych. W kabinie oddzielane będą ze strumienia odpadów szkła zanieczyszczenia, takie jak: tworzywa sztuczne, papier i tektura, metale i inne większe zanieczyszczenia. Następnie stłuczka szklana będzie kierowana do kruszarki (rozdrabniacza). Z kruszarki (rozdrabniacza) odpady szkła będą kierowane na przesiewacz wibracyjny nr 2, który rozdzieli strumień odpadów szkła na frakcje.

Frakcja tzw. kubiczna (materiały inne niż szkło, które nie ulegają rozkruszeniu), nie zostanie rozkruszona, skierowana będzie do boks, gdzie będzie magazynowana i następnie przekazywana jako odpad kolejnemu posiadaczowi odpadów.

Frakcja rozkruszona wydzielona na tym przesiewaczu, zostanie skierowana ponownie na początek linii technologicznej numer 2 (za koszem zasypowym), gdzie cały cykl zostanie powtórzony.

Frakcja średnia wydzielona na przesiewaczu nr 1, zostanie skierowana do dalszej części linii z pominięciem kabiny sortowniczej, kruszarki i przesiewacza wibracyjnego nr 2, gdzie strumień odpadów szkła będzie poddawany kolejno następującym procesom:

1) wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych

Separacja metali żelaznych i nieżelaznych prowadzona będzie za pomocą dwóch lub więcej separatorów metali.

2) oddzieleniu frakcji lekkich (zanieczyszczeń)

Oddzielenie frakcji lekkich nastąpi za pomocą separatora powietrznego, gdzie nastąpi oddzielenie lekkich frakcji zanieczyszczeń, takich jak: tworzywa sztuczne, papier, tektura, w wyniku przepływu strumienia powietrza, generowanego przez wentylator.

Proces ten będzie prowadzony w układzie: separator powietrza i/lub cyklon - filtr tkaninowy workowy z wylotem do atmosfery.

3) podziałowi na frakcje na przesiewaczu wibracyjnym

Na przesiewaczu wibracyjnym nr 3, odpady szkła zostaną podzielone na następujące frakcje:

- frakcja drobna < 6 mm trafi przenośnikiem taśmowym do boks magazynowego,
- frakcja właściwa > 6 mm będzie przekazywana na dalszą część instalacji.

4) **separacji optycznej** – wydzielenie zanieczyszczeń, takich jak: kamienie, ceramika, porcelana itp. oraz podział odpadów szkła na kolory.

Wydzielenie kamieni, ceramiki i porcelany odbywać się będzie w separatorach optycznych (jako opcja przewidziany jest proces wydzielenia elementów szklanych niespełniających narzuconych wymogów w separatorze optycznym z modułem rentgenowskim). Tak oczyszczona stłuczka szklana, spełniająca odpowiednie parametry staje się gotowym produktem i za pomocą przenośników taśmowych będzie kierowana do węzła rozdziału szkła na kolory lub też bezpośrednio do boksów magazynowych produktu gotowego.

W zależności od oczekiwań odbiorców gotowego produktu, w części linii służącej do rozdziału szkła na kolory, nastąpi rozdział na: szkło bezbarwne, brązowe, zielone. Poszczególne frakcje gotowego produktu o danym kolorze gromadzone będą w boksach magazynowych.

Wszystkie odpady powstałe na obu liniach technologicznych przewożone będą do boksów. Następnie w zależności od zakwalifikowania ich do konkretnej grupy przekazywane podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje administracyjne do ich dalszego zagospodarowania.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi: **60 000,00 Mg**.

XVI. 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: 10 11 12, 15 01 07, 16 01 20, 16 02 16, 17 02 02, 19 12 05, 20 01 02 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 odpadowego szkła, w procesie odzysku R5, powstanie produkt końcowy w postaci:

- 1) **stłuczki szklanej,**
- 2) **kruszywa ściernego,**
- 3) **kruszywa budowlanego.**

Zgodnie z art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą spełnione łącznie następujące warunki utraty statusu odpadów:

- 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.

Stłuczka szklana

W wyniku przetwarzania odpadów, w instalacji do przetwarzania odpadów (odzysk szkła), w procesie odzysku R5 - *Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych*, powstanie produkt końcowy - **stłuczka szklana**, która nie będzie odpadem.

Stłuczka szklana, otrzymana w wyniku odzysku odpadów szklanych, będzie zgodna ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą w celu bezpośredniego wykorzystywania do produkcji substancji lub przedmiotów szklanych w procesach przetapiania w zakładach produkcji szkła.

Odpady, które można stosować jako wsad w procesie odzysku, to wyłącznie odpady szkła opakowaniowego, szkła płaskiego lub niezawierających ołowiu naczyń stołowych. Wykwalifikowany personel Zakładu będzie przeprowadzał oględziny każdej przesyłki odpadów szkła. W odpowiednich odstępach czasu i z zastrzeżeniem kontroli, jeżeli nastąpią istotne zmiany w procesie przetwarzania odpadów, reprezentatywne próbki stłuczki szklanej będą analizowane grawimetrycznie, aby zmierzyć całkowitą ilość składników nieszkłanych.

Zawartość nieszkłanych elementów będzie analizowana poprzez ważenie po mechanicznym lub ręcznym (w zależności od przypadku) oddzieleniu materiałów poddanych dokładnym oględzinom.

Parametry zawartości nieszkłanych elementów wynosiły będą:

- metale żelazne: ≤ 50 ppm,
- metale nieżelazne: ≤ 60 ppm,
- niemetalowe i nieszkłane materiały nieorganiczne:
 < 100 ppm rozmiar stłuczki szklanej > 1 mm,
 $< 1\ 500$ ppm rozmiar stłuczki szklanej ≤ 1 mm,
- materiały organiczne: $\leq 2\ 000$ ppm.

Odpowiednia częstotliwość monitorowania poprzez pobieranie próbek, będzie ustalana poprzez następujące czynniki:

- przewidywaną zmienność (na przykład na podstawie wyników uzyskanych w przeszłości),
- ryzyko nieodłączne zmienności dotyczącej jakości odpadów szklanych stosowanych jako wsad w procesie odzysku oraz przy późniejszym przetwarzaniu,
- odpady szklane ze zbiórki wielomateriałowej mogą wymagać częstszego monitorowania,
- wewnętrzną precyzję metody monitorowania,
- stopień zbliżenia wyników zawartości nieszkłanych elementów do pułapów wskazanych powyżej.

Odpady szklane o ww. kodach podlegają prawnym wymogom i regulacjom w ramach Unii Europejskiej, tj. rozporządzeniu Komisji Unii Europejskiej nr 1179/2012 z dnia 10 grudnia 2012 r. *ustanawiającemu kryteria określające, kiedy stłuczka szklana przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE*.

Spółka wprowadzi system zarządzania umożliwiający wykazanie zgodności z kryteriami, o których mowa w art. 3 ww. rozporządzenia.

Proces określania częstotliwości monitorowania będzie dokumentowany, jako część systemu zarządzania i udostępniany w celu kontroli.

Dla każdej przesyłki stłuczki szklanej zostanie wydane oświadczenie o zgodności z kryteriami zniesienia statusu odpadu. Spółka przekazywać będzie oświadczenie o zgodności następnemu posiadaczowi przesyłki stłuczki szklanej, jednocześnie kopię oświadczenia o zgodności przechowa przez co najmniej rok.

Kruszywo ścierne

W wyniku przetwarzania odpadów, w instalacji do przetwarzania odpadów (odzysk szkła), w procesie odzysku R5 - *Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych*, powstanie produkt końcowy - **kruszywo ścierne**, które nie będzie odpadem.

Kruszywo ścierne będzie wykorzystane do obróbki przedmiotów w procesie cięcia/szlifowania/piaskowania.

1) Parametry techniczne kruszywa ściernego:

a) granulacja i zalecane zastosowanie

- 0,1 - 0,5 mm: do drewna, miękkich powierzchni metalowych oraz do czyszczenia lekkiej korozji;
- 0,2 - 0,8 mm: skorodowane powierzchnie i nieco grubsze powłoki lakiernicze;
- 1,0 - 3,0 mm: elementy stalowe z dużą korozją.

b) skład

- powyżej 90% masy - szkło lub kwarc,
- oznaczenie deklarowanej twardości w skali Mosha (powyżej 6.0),
- gęstość nasypowa – powyżej 1,5g/cm³,
- wilgotność (poniżej 1% - do piaskowania suchego, do 25% do piaskowania na mokro).

2) Parametry zawartości nieszklnych elementów wynosiły będą:

- metale żelazne: ≤ 50 ppm,
- metale nieżelazne: ≤ 60 ppm,
- niemetalowe i nieszklnie materiały nieorganiczne:
 - < 100 ppm rozmiar stłuczki szklanej > 1 mm,
 - < 1 500 ppm rozmiar stłuczki szklanej ≤ 1 mm,
- materiały organiczne: $\leq 2\ 000$ ppm.

Kruszywo ścierne nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie doprowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Wykwalifikowany personel Zakładu będzie przeprowadzał oględziny każdej przesyłki odpadów szkła. W odpowiednich odstępach czasu i z zastrzeżeniem kontroli, jeżeli nastąpią istotne zmiany w procesie przetwarzania odpadów, reprezentatywne próbki stłuczki szklanej będą analizowane grawimetrycznie, aby zmierzyć całkowitą ilość składników nieszklnych. Zawartość nieszklnych elementów będzie analizowana poprzez ważenie po mechanicznym lub ręcznym (w zależności od przypadku) oddzieleniu materiałów poddanych dokładnym oględzinom.

Odpowiednią częstotliwość monitorowania poprzez pobieranie próbek będzie ustalana, biorąc pod uwagę następujące czynniki:

- przewidywaną zmienność (na przykład na podstawie wyników uzyskanych w przeszłości),
- ryzyko nieodłączne zmienności dotyczącej jakości odpadów szklanych stosowanych jako wsad w procesie odzysku oraz przy późniejszym przetwarzaniu,
- odpady szklane ze zbiórki wielomateriałowej mogą wymagać częstszego monitorowania,
- wewnętrzną precyzję metody monitorowania,
- stopień zbliżenia wyników zawartości nieszklnych elementów do pułapów wskazanych powyżej.

Proces określania częstotliwości monitorowania będzie dokumentowany jako część systemu zarządzania i udostępniany w celu kontroli.

Po procesie przetworzenia odpadów szkła cała partia kruszywa ściernego, zostanie zmagazynowana w odrębnym miejscu, następnie będzie oznakowana - oznakowanie zapewni

identyfikację partii. Z partii produkcyjnej pobierana będzie próba (raz na pół roku - lub na wezwanie zamawiającego) - próbka będzie kierowana do akredytowanego laboratorium w celu wykonania badań na zgodność z normą dotyczącą wyrobu lub zgodność z parametrami technicznymi określonymi w karcie charakterystyki wydanej dla produktu. Towary, których wyniki badań potwierdzą ww. parametry, kierowane będą do sprzedaży.

Kruszywo budowlane

W wyniku przetwarzania odpadów szkła, w procesie odzysku R5, powstanie produkt końcowy, który zostanie wykorzystany, jako **kruszywo w budownictwie drogowym**. Odpady szkła, wykorzystane zostaną jako kruszywo w budownictwie drogowym, po spełnieniu normy PN-EN 12620+A1 *Kruszywa do betonu*. Norma, ta określa właściwości kruszyw i kruszyw wypełniających – uzyskiwanych w wyniku procesu naturalnego, przemysłowego lub z recyklingu - oraz mieszanek tych materiałów stosowanych do betonu lub normy PN-EN 13139 *Kruszywa do zaprawy*. Norma, ta określa właściwości kruszyw i kruszyw wypełniających otrzymywanych w procesach naturalnych, przemysłowych lub z recyklingu materiałów oraz mieszanek tych kruszyw stosowanych do zaprawy, w której podano terminy i definicje, sposób pobierania próbek, wymagania geometryczne, fizyczne i chemiczne, ocenę zgodności, oznaczanie oraz sposób znakowania i etykietowania.

Spełnienie norm jakościowych dla kruszyw, określonych w ww. dokumentach, zostanie potwierdzone stosownymi badaniami przez akredytowane laboratorium.

Parametry zawartości nieszklnych elementów będą wynosiły:

- metale żelazne: ≤ 50 ppm,
- metale nieżelazne: ≤ 60 ppm,
- niemetalowe i nieszklnane materiały nieorganiczne:
 - < 100 ppm rozmiar stłuczki szklanej > 1 mm,
 - < 1 500 ppm rozmiar stłuczki szklanej ≤ 1 mm,
- materiały organiczne: $\leq 2\ 000$ ppm.

Kruszywo budowlane nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, jego wykorzystanie nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Wykwalifikowany personel Zakładu będzie przeprowadzał oględziny każdej przesyłki odpadów szkła. W odpowiednich odstępach czasu i z zastrzeżeniem kontroli, jeżeli nastąpią istotne zmiany w procesie przetwarzania odpadów, reprezentatywne próbki kruszywa budowlanego będą analizowane grawimetrycznie, aby zmierzyć całkowitą ilość składników nieszklnych.

Zawartość nieszklnych elementów będzie analizowana poprzez ważenie po mechanicznym lub ręcznym (w zależności od przypadku) oddzieleniu materiałów poddanych dokładnym oględzinom.

Odpowiednią częstotliwość monitorowania poprzez pobieranie próbek ustala się, biorąc pod uwagę następujące czynniki:

- przewidywaną zmienność (na przykład na podstawie wyników uzyskanych w przeszłości),
- ryzyko nieodłączne zmienności dotyczącej jakości odpadów szklanych stosowanych jako wsad w procesie odzysku oraz przy późniejszym przetwarzaniu,
- odpady szklane ze zbiórki wielomateriałowej mogą wymagać częstszego monitorowania,
- wewnętrzną precyzję metody monitorowania,
- stopień zbliżenia wyników zawartości nieszklnych elementów do pułapów wskazanych powyżej.

Proces określania częstotliwości monitorowania będzie dokumentowany jako część systemu zarządzania i udostępniać w celu kontroli.

Po procesie przetworzenia cała partia kruszywa budowlanego zostanie zmagazynowana w odrębnym miejscu. Następnie będzie oznakowana - oznakowanie zapewni identyfikację partii. Z partii produkcyjnej pobierana będzie próba (raz na pół roku lub na wezwanie zamawiającego) - próbka będzie kierowana do akredytowanego laboratorium na wykonanie badań na zgodność z normą dotyczącą wyrobu lub zgodność z parametrami technicznymi określonymi w karcie charakterystyki wydanej dla produktu. Towary, których wyniki badań potwierdzają ww. parametry, kierowane będą do sprzedaży.

XVII. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Miejscem magazynowania odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania jest teren działki o nr ewid. 308/13, obręb Paterek - plac magazynowy.

Tabela nr 12. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Opady przetwarzane			
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Wydzielone na placu magazynowym, boksy magazynowe o nr: 6, 7.1, 10, 11.
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
3.	16 01 20	Szkło	
4.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
5.	17 02 02	Szkło	
6.	19 12 05	Szkło	
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
8.	20 01 02	Szkło	
Odpady powstające w wyniku przetwarzania			
1.	19 12 01	Papier i tektura	Wydzielony na placu magazynowym, boks magazynowy nr 7.2.
2.	19 12 02	Metale żelazne	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
5.	19 12 05	Szkło	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstylia	
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	

XVIII. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 13. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R5, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	130,36	60 000,00
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 410,36	60 000,00
3.	16 01 20	Szkło	130,36	60 000,00
4.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	130,60	60 000,00
5.	17 02 02	Szkło	2 410,36	60 000,00
6.	19 12 05	Szkło	2 410,36	60 000,00
7.	20 01 02	Szkło	2 410,36	60 000,00
Łącznie			2 410,36	60 000,00

Tabela nr 14. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R5, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	25,00	5 000,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	25,00	5 000,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	25,00	5 000,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25,00	10 000,00
5.	19 12 05	Szkło	25,00	35 000,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	25,00	5 000,00
7.	19 12 08	Tekstylia	25,00	3 000,00
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	25,00	5 000,00
Łącznie			25,00	35 000,00

Tabela nr 15. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R12, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
		w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	130,36	25 000,00

Tabela nr 16. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R12, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	25,00	5 000,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	25,00	5 000,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	25,00	5 000,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25,00	5 000,00
5.	19 12 05	Szkło	25,00	25 000,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	25,00	5 000,00
7.	19 12 08	Tekstyliia	25,00	3 000,00
8.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	25,00	5 000,00
Łącznie			25,00	25 000,00

XIX. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 17. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z wymiarów poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowania [m ²]	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość [Mg/m ³]	Największa masa odpadów [Mg]
1.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 1	114 (9,92 m x 11,5 m)	4	1	456,00
2.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 2	114 (9,5 m x 12 m)	4	1	456,00
3.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 3	114 (9,5 m x 12 m)	4	1	456,00
4.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 4	114 (9,5 m x 12 m)	4	1	456,00
5.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 5	144 (10 m x 14,4 m)	4	1	576,00
6.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 6	49,56 (3,5 m x 14,16 m)	1	1	49,56
7.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 7.1	25,00 (5 m x 5 m)	1	1	25,00
8.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 7.2	50,00 (10 m x 5 m)	1	0,50	25,00
9.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 10	27,00 (3 m x 9 m)	1	1	27,00
10.	Plac magazynowy Boks magazynowy nr 11	28,80 (4 m x 7,2 m)	1	1	28,80

XX. Wskazać całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 18. Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność [Mg]
1.	Boks magazynowy nr 1	456,00
2.	Boks magazynowy nr 2	456,00
3.	Boks magazynowy nr 3	456,00
4.	Boks magazynowy nr 4	456,00
5.	Boks magazynowy nr 5	576,00
6.	Boks magazynowy nr 6	49,56
7.	Boks magazynowy nr 7.1	25,00
8.	Boks magazynowy nr 7.2	25,00
9.	Boks magazynowy nr 10	27,00
10.	Boks magazynowy nr 11	28,80

XXI. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla PFC Sp. z o.o, ul. Zambrowska 8, 04-642 Warszawa wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią z dnia 15 czerwca 2023 r., znak PR.5268.13.2023.2.MB

XXII. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania

U z a s a d n i e

Wnioskiem z dnia 16 sierpnia 2023 r., uzupełnionym pismami z dnia 25 listopada 2023 r., 25 stycznia 2024 r., 20 marca 2024 r., 2 kwietnia 2024 r., 14 czerwca 2024 r., 20 czerwca 2024 r., PFC Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Zambrowskiej 8, wystąpiła do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów, uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów, na działce o nr ewid. 308/13, obręb Paterek, gmina Nakło nad Notecią, powiat nakielski, województwo kujawsko-pomorskie.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a i d ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia przedłożonego wniosku PFC Sp. z o.o. i wydania decyzji w przedmiocie sprawy - wniosek dotyczy przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, ponadto Spółka zamierza zbierać powyżej 3000,00 Mg odpadów na rok.

Przedłożony wniosek spełnia 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 myśl art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów jest możliwe po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji lub jej

części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu przeciwpożarowego.

Z uwagi na powyższe tut. Organ pismem z dnia 3 kwietnia 2024 r., znak ŚG-I-G.7243.2.12.2023, wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią o przeprowadzenie stosownej kontroli.

Postanowieniem z dnia 24 kwietnia 2024 r., znak PR.5268.7.2024.4.MC Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W myśl art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismem z dnia 3 kwietnia 2024 r., znak ŚG-I-G.7243.2.12.2023, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania przez Spółkę wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Postanowieniem z dnia 15 maja 2024 r., znak WIOŚ-WI.7041.1.33.2024.AKD, Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów przez instalację eksploatowaną przez PFC Sp. z o.o., ul. Zambrowska, 04-642 Warszawa, w miejscu prowadzenia działalności na działce nr 308/13 w m. Paterek.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, stosownie do treści art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pismem z dnia 3 kwietnia 2024 r. znak ŚG-I-G.7243.2.12.2023, wystąpił do Burmistrza Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią, jako właściwego ze względu na miejsce zbierania i przetwarzania odpadów, o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie.

Burmistrz Miasta i Gminy Nakło nad Notecią postanowieniem z dnia 22 kwietnia 2024 r., znak WKŚ.6233.4.1.2024 pozytywnie zaopiniował wniosek PFC Sp. z o.o. w zakresie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zbierania i przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją instalacji służącej do przetwarzania (odzysku) szkła w Paterku, na działce o nr ewid. 308/13.

Zgodnie z art. 48a ust. 2 pkt 1 ww. ustawy o odpadach PFC Sp. z o.o., nie jest obowiązana do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego, dla magazynowanych odpadów o kodach: 15 01 07, 17 02 02, 19 12 05, 20 01 02.

Wyżej wymienione odpady są zwolnione z obowiązku ustanowienia zabezpieczenia roszczeń i przeprowadzania badań pod kątem spełniania kryteriów dopuszczania odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, pod warunkiem, że będą stanowiły odpady obojętne określone w przepisach wydanych na podstawie art. 118 tej samej ustawy, tj. odpady określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach.

Dla pozostałych magazynowanych odpadów o kodach: 10 11 12, 16 01 20, 16 02 16, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 12, przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę, jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń.

Zgodnie z art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, postanowieniem z dnia 21 maja 2024 r., znak ŚG-I-G.7243.2.12.2023 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego określił wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń zgodną z wnioskiem Strony.

W dniu 29 maja 2024 r. do tut. Organu wpłynął wniosek o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 6 czerwca 2024 r., znak ŚG-I-G.7243.2.12.2023 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił „nową” formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Wnioskodawca w dniu 7 czerwca 2024 r. dokonał wpłaty na wskazany rachunek bankowy, ustanawiając tym samym zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tut. Organ przed wydaniem decyzji umożliwił Stronie zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strona nie wniosła uwag.

Biorąc powyższe pod uwagę 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 strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

Otrzymują:

1. Pan Dominik Krywionek
EHS Biznes Partner Dominik Krywionek
ul. Szkolna 6, 87-165 Cierpice
- pełnomocnik PFC Sp. z o.o.
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. ks. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz
2. Burmistrz Miasta i Gminy
w Nakle nad Notecią
ul. ks. P. Skargi 7
89-100 Nakło nad Notecią