

Toruń, dnia 29 listopada 2024 r.

ŚG-I-G.7243.2.13.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), art. 180a, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, w związku z art. 45 ust. 7, art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Pana Łukasza Misiaka oraz Pana Arkadiusza Wesołka działających w ramach spółki cywilnej pod nazwą P.P.H.U. „PolimerPro” s.c., ul. Przemysłowa 1, 89-100 Nakło nad Notecią

o r z e k a m

I. Udzielić Panu Arkadiuszowi Wesołkowi oraz Panu Łukaszowi Misiakowi działającym w ramach spółki cywilnej pod nazwą P.P.H.U. „PolimerPro” s.c., ul. Przemysłowa 1, 89-100 Nakło nad Notecią (NIP 5581474103, REGON 091509885), pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów na terenie działki o nr ewid. 370/83 obręb 0011 przy ul. Przemysłowej 1 w m. Paterek, gm. Nakło nad Notecią, pow. nakielski, województwo kujawsko-pomorskie

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

Pan Arkadiusz Wesołek oraz Pan Łukasz Misiak działający w ramach spółki cywilnej pod nazwą P.P.H.U. „PolimerPro” s.c., ul. Przemysłowa 1, Paterek, 89-100 Nakło nad Notecią są prowadzącymi instalację służącą do obróbki fotopolimerowych płyt fleksograficznych oraz destylacji środków wytrawiających fleksograficzne formy drukowe na potrzeby własne oraz usługowo.

Instalację objętą niniejszą decyzją, stanowi zakład do produkcji płyt fleksograficznych oraz destylacji wmywaczy, w skład którego wchodzi:

- a) 6 szt. destylarek o następujących wydajnościach:
 - 1 destylarka o poj. 500 l - wydajność 140 l/h - 3 360 l/dobę,
 - 1 destylarka o poj. 400 l - wydajność 110 l/h - 2 640 l/dobę,
 - 2 destylarki o poj. 200 l - wydajność 50 l/h - 2 400 l/dobę,
 - 2 destylarki o poj. 140 l - wydajność 50 l/h - 2 400 l/dobęsłużących do przeprowadzania destylacji i regeneracji zanieczyszczonych wmywaczy i rozpuszczalników,
- b) 3 szt. naświetlarek cyfrowych,
- c) 3 szt. laminatorów,
- d) 1 szt. naświetlarki UV
- e) 2 szt. wmywarek
- f) 1 szt. procesora (służącego do procesu wytrawiania i suszenia),
- g) 1 szt. suszarki,
- h) 2 szt. doświetlarek,
służących do kompleksowej produkcji fotopolimerowych płyt fleksograficznych, wmywanych rozpuszczalnikiem organicznym.

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

Źródłem powstawania substancji lub energii jest instalacja zlokalizowana na terenie działki o nr ewid. 370/83 przy ul. Przemysłowej 1 w m. Paterek, gm. Nakło nad Notecią, pow. nakielski, województwo kujawsko-pomorskie.

II.3. Wyszczególnić rodzaje 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.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	<p>Odpad wytwarzany w wyniku stosowania rozpuszczalników organicznych w celu wytrawiania form drukowych</p> <p>Skład odpadu – m.in. dekahydronaftalen, fenylometanol, węglowodory C11-C13, izoalkany, butan-1-ol, hydrocarbons, cykloheksanol, izopropylobenzen, p-Ment-1-en-8-ol</p> <p>Właściwości – odpad płynny, lotny, palny, stabilny HP3 „łatwopalny”, HP4 „drażniące”, HP14 „ekotoksyczne”</p>
2.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	<p>Odpady wytwarzany w wyniku stosowania rozpuszczalników organicznych w celu wytrawiania form</p> <p>Skład odpadu – m.in. dekahydronaftalen, fenylometanol, węglowodory, C11-C13, izoalkany, butan-1-ol, hydrocarbons, cykloheksanol, izopropylobenzen, p-Ment-1-en-8-ol</p> <p>Właściwości - płynny, palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania HP3 „łatwopalny”, HP4 „drażniące”, HP6 „ostra toksyczność”</p>
3.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	<p>Odpad wytwarzany w wyniku destylowania rozpuszczalników i wmywaczy</p> <p>Skład odpadu – dekahydronaftalen, fenylometanol, węglowodory, izoalkany, butan-1-ol, hydrocarbons, cykloheksanol, izopropylobenzen, p-Ment-1-en-8-ol, barwniki, polimery, żywice</p> <p>Właściwości - odpad stały lub płynny, stabilny HP3 „łatwopalny”, HP4 „drażniące”, HP14 „ekotoksyczne”</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
4.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	<p>Odpad wytwarzany w wyniku destylowania rozpuszczalników i wmywaczy Skład odpadu – dekahydronaftalen, fenylometanol, węglowodory, izoalkany, butan-1-ol, hydrocarbons, cykloheksanol, izopropylobenzen, p-Ment-1-en-8-ol, barwniki, polimery, żywice Właściwości - odpad stały lub płynny, stabilny HP3 „łatwopalny”, HP4 „drażniące”, HP14 „ekotoksyczne”</p>
5.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad wytwarzany w wyniku destylowania rozpuszczalników i wmywaczy Skład odpadu – woda, octan etylu, etanol, octan n-propylu, etoksypropanol, alkohol etylowy, alkohol diacetonowy, proszek aluminiowy, nitroceluloza, benzyna lakiernicza, pozostałości polimerów Właściwości - odpad ciekły, bądź stały stabilny HP3 „łatwopalny”, HP4 „drażniące”, HP14 „ekotoksyczne”</p>
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad wytwarzany w trakcie wymiany zużytych olejów w maszynach i urządzeniach Skład odpadu - środki ropopochodne, dodatki lepkościowe, przeciwutleniające, deemułgujące, depresatory, modyfikatory, pakiet dodatków uszlachetniających. W swoim składzie mogą też zawierać: wodę, związki fosforu, siarki, arsenu, cynku, innych metali Właściwości - odpad palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania i manipulowania, HP 14 „ekotoksyczne”</p>
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpad opakowań zawierający pozostałości po stosowanych preparatach, wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji Skład odpadu – opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych mogące zawierać pozostałości m.in.: środki ropopochodne, emulsje i roztwory stosowane do obróbki metali, aceton, butan, propan, octan butylu, ksylen, dimetylobenzen, 2-butoksyetanol, etylobenzen, propan-2-ol, octan etylu, izobutanol, izoheptan. Właściwości - odpad stały, w zależności od rodzaju tworzywa palny lub niepalny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, HP4 „drażniące”, HP14 „ekotoksyczne”</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji</p> <p>Skład odpadu – opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych mogące zawierać pozostałości m.in.: substancje ropopochodne, emulsje i roztwory stosowane do obróbki metali, aceton, butan, propan, octan butylu, ksylen, dimetylobenzen, 2-butoksyetanol, etylobenzen, propan-2-ol, octan etylu, izobutanol, izoheptan</p> <p>Właściwości - odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, HP4 „drażniące”, HP14 „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>Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji</p> <p>Skład odpadu - rękawice i kombinezony robocze, sorbenty zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi, inne materiały filtracyjne, skrawki tkanin naturalnych i sztucznych składające się np. z włókien celulozowych, melaninowych, wiskozowych, skóry, materiały filtracyjne wykonane z materiałów naturalnych np. bawełny, papieru lub tworzyw sztucznych polietylenowych, poliamidowych. Odpady mogą zawierać zanieczyszczenia pochodzenia ropopochodnego lub innych substancji niebezpiecznych stosowanych w trakcie produkcji</p> <p>Właściwości - odpad stały, palny w całości lub częściowo, stabilny w normalnych warunkach magazynowania i manipulowania, HP14 „ekotoksyczne”</p>
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpad wytwarzany w wyniku prac naprawczych, konserwacyjnych, wymiany wyeksploatowanych lub uszkodzonych części ze zużytych maszyn i urządzeń</p> <p>Skład odpadu - odpady urządzeń elektronicznych, mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, ebonitu, oraz pewne ilości metali szlachetnych i szkła</p> <p>Właściwości - odpad stały, częściowo palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania i manipulowania, HP14 „ekotoksyczne”</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
11.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji Skład odpadu – tworzywo lub celuloza pokryte warstwą: preparacyjną i światłoczułą Właściwości - odpad stały, palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad w postaci opakowań wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji Skład odpadu – głównie celuloza, hemiceluloza i lignina Właściwości – odpad stały, palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad w postaci opakowań wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji Skład odpadu – głównie polietylen oraz polipropylen Właściwości – odpad stały, palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych
14.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad w postaci opakowań wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji Skład odpadu – głównie żelazo i stal bądź aluminium Właściwości – odpad stały, palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji instalacji Skład odpadu - rękawice i kombinezony robocze, sorbenty niezanieczyszczone, zanieczyszczone środkami ropopochodnymi i innymi, inne materiały filtracyjne, skrawki tkanin naturalnych i sztucznych składające się np. z włókien celulozowych, melaninowych, wiskozowych, skóry, materiały filtracyjne wykonane z materiałów naturalnych np. bawełny, papieru lub tworzyw sztucznych polietylenowych, poliamidowych Właściwości – odpad stały, palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania

*odpad niebezpieczny

⁵⁾ Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przelączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

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

Tabela nr 2. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w wyniku eksploatacji instalacji do produkcji płyt fotopolimerowych oraz destylacji wymywaczy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
2.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
3.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	200
4.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	200
5.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	20
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
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
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	1
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
11.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	30
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10
14.	15 01 04	Opakowania z metali	10
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1

*odpad niebezpieczny

⁵⁾ Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

II.5. Wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko będzie prowadzone poprzez następujące działania:

- regularną konserwację i przeglądy użytkowanych maszyn i urządzeń oraz dbałość o stan techniczny, które pozwalają na wydłużenie ich sprawności technicznej, jak również prowadzą do zmniejszenia ogólnej ilości odpadów;
- przekazywanie odpadów zgodnie z zasadą bliskości, odpady przekazywane będą, z uwzględnieniem hierarchii sposobów postępowania z odpadami oraz najlepszej

dostępnej techniki lub technologii, do najbliższych położonych miejsc, w których mogą zostać przetworzone,

- magazynowanie odpadów prowadzone będzie w pojemnikach wytworzonych z różnych materiałów, różnej wielkości, dopasowanych do masy i rodzaju odpadów oraz środka transportu;
- magazynowanie odpadów na utwardzonym podłożu;
- utrzymywanie w czystości miejsc magazynowania odpadów oraz znajdujących się w ich obrębie pojemników;
- stosowaną segregację odpadów, która pozwoli na wydzielanie odpadów i gospodarowanie nimi w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska;
- przewóz odpadów zgodnie z przepisami o transporcie odpadów niebezpiecznych.

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

Gospodarka odpadami prowadzona będzie w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska - nie będzie stwarzała zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin i zwierząt, a także uciążliwości przez hałas czy zapach.

Wnioskodawca w pierwszej kolejności będzie zapobiegać powstawaniu odpadów oraz ograniczać ilość wytwarzanych odpadów i ich negatywne oddziaływanie na życie i zdrowie ludzi oraz na środowisko.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec przekazywane będą zewnętrznym odbiorcom do przetworzenia, uprawnionym do gospodarowania odpadami.

Jeżeli z przyczyn technologicznych, ekologicznych lub ekonomicznych odzysk będzie niemożliwy odpady przekazane zostaną do unieszkodliwiania.

Główną zasadą będzie przekazywanie odpadów do odbiorców gwarantujących właściwe nimi gospodarowanie. Odbiór odpadów powierzony będzie odbiorcom, którzy legitymować się będą wymaganymi prawem uregulowaniami.

Transport odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów oraz zagrożenia, które te odpady mogą powodować.

Transport odpadów zlecać będzie jednostkom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia. Odpady niebezpieczne transportowane będą ze szczególną ostrożnością, z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych.

Przewóz odpadów odbywać się będzie w szczelnych pojemnikach, zabezpieczonych przed ich przemieszczaniem po środku transportowym.

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 odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor A - wydzielone miejsce w hali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor A - wydzielone miejsce w hali
3.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
4.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor B – wydzielone miejsce we wiacie
5.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor A - wydzielone miejsce w hali
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	- odpady będą magazynowane selektywnie luzem w beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	- odpady będą magazynowane selektywnie w beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
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)	- odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach, workach lub luzem, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	- odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach, workach lub luzem, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	- odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach lub workach lub luzem,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			- miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	- odpady będą magazynowane selektywnie w beczkach lub pojemnikach, - miejsce magazynowania sektor C - kontener ustawiony na placu
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	- odpady magazynowane selektywnie w beczkach, pojemnikach, kontenerach, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
14.	15 01 04	Opakowania z metali	- odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub workach, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	- odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub workach, - miejsce magazynowania sektor B - wydzielone miejsce we wiacie

*odpad niebezpieczny

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

Tabela nr 4. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku w procesie R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	480
2.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	480
3.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	480
4.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	480
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
6.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
7.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
8.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
9.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
10.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	480

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
11.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	480
12.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
13.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
14.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	480
15.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	480
Łącznie			480

*odpad niebezpieczny

Tabela 5. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku w procesie R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	200
2.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	200
3.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	20
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10
Łącznie			430

*odpad niebezpieczny

III.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

1. Miejsce przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na terenie nieruchomości w m. Paterek przy ul. Przemysłowej 1, pow. nakielski (działka o nr ewid. 370/83 obręb 0011), do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny.

2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników

Proces destylacji i regeneracji rozpoczyna się od napełnienia destylarki zanieczyszczonym środkiem (wmywaczem), który powstaje w procesie wytrawiania form drukowych fleksograficznych. Rozpuszczalniki podgrzewane będą do ich temperatury wrzenia i odparowywane w kotle ze stali szlachetnej. Równomierne ogrzewanie następuje poprzez olejowy płaszcz grzewczy, podgrzewany grzałkami elektrycznymi. Proces destylacji oraz chłodzenia sterowany będzie termostatem i elektrycznym wyłącznikiem czasowym. Opary rozpuszczalnika odprowadzane będą do chłodzonej powietrzem chłodnicy. Skroplony w ten sposób rozpuszczalnik zbiera

się w pojemniku i może być ponownie zastosowany. Pozostałości po procesie destylacji osadzają się na dnie kotła, skąd opróżniane zostaną manualnie lub automatycznie do szczelnych pojemników, po zakończonym procesie destylacyjnym. Urządzenia działają pod ciśnieniem atmosferycznym. Cykl pracy przebiega automatycznie, a udział personelu ogranicza się do napełnienia urządzenia, nastawienia temperatury i czasu destylacji oraz usunięcia odpadów.

Jeden cykl destylacji trwa ok. 4 godzin, w zależności od stopnia zabrudzenia oraz temperatury destylacji. Po przeprowadzeniu procedury destylacji, przeprowadza się procedurę regeneracji wmywacza lub rozpuszczalnika, czyli ustala się ilość odczynników, które należy dodać aby uzyskać pełnowartościowy płyn. Kolejnym etapem jest dodanie właściwych komponentów. Zgodnie z założeniem producenta, jeżeli destylacja przebiegnie zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji producenta, to poprzez przeprowadzony proces, właściwości destylowanego rozpuszczalnika nie zmieniają się i może być on dowolnie często używany i ponownie regenerowany. Zregenerowany rozpuszczalnik wytworzony w procesie destylacji zużytych rozpuszczalników znajdzie ponownie zastosowanie w przemyśle drukarskim jako wmywacz do płyt fotopolimerowych.

Instalacja destylacji wmywaczy wyposażona będzie w 6 destylarek:

- 1 destylarka o pojemności max 500 l - wydajność - 3,024 Mg/ dobę,
- 1 destylarka o pojemności max 400 l - wydajność - 2,376 Mg/ dobę,
- 2 destylarki o pojemności max 200 l - wydajność - 2,16 Mg/ dobę,
- 2 destylarki o pojemności max 140 l - wydajność - 2,16 Mg/ dobę,

3. Roczna moc przerobowa instalacji

Moc przerobowa instalacji wynosi 9,72 Mg/dobę, 3 547,8 Mg/rok.

Na terenie zakładu zostanie przetworzonych 480 Mg/rok odpadów.

III.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

Tabela nr 6. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste
2.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste
3.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste
4.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
6.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
7.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
8.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
9.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
10.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
11.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
12.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.
13.	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.
14.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.
15.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach

W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w Tabeli nr 6. niniejszej decyzji w procesie R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników może powstać pełnowartościowy produkt, pod warunkiem spełnienia łącznie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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.

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

- aby uzyskać produkt, który będzie spełniał wymagania techniczne przewidziane jak dla pełnowartościowego produktu, należy przywrócić zużyty wmywacz do jego pierwotnej lub bardzo zbliżonej postaci. Skuteczność wmywacza opiera się na zawartości substancji aktywnych, tj. alkoholu (10-25%) i mieszaniny węglowodorów (25-55%), które w odpowiednich proporcjach pozwalają na efektywne ich zastosowanie w przemyśle fleksograficznym,
- destylacja wmywaczy przeprowadzana jest w celu oczyszczenia rozpuszczalników i odzyskania zawartych w nich środków chemicznych. Proces ten polega na podgrzewaniu mieszanki rozpuszczalnika i substancji w nim rozpuszczonych, a następnie kondensowaniu pary. Dzięki temu uzyskuje się czysty wmywacz. Destylacja pozwala też na oddzielenie rozpuszczalnika od resztek nieutwardzonego fotopolimeru, a także wszelkich zanieczyszczeń,
- po przeprowadzonym procesie destylacji, każda partia destylatu, będzie poddana badaniom na zawartość substancji czynnych (węglowodorów, alkoholu), badania odbywać się będą przy użyciu refraktometru dedykowanego dla produktu Nylosolv A, bądź refraktometru DR 201 – 65. W oparciu o pomiary ustala się, czy konieczne jest dodanie komponentów w celu przywrócenia odpowiednich parametrów oryginalnego produktu. W zależności od rodzaju wmywacza, dodawane będą odpowiednie komponenty, w ustalonych proporcjach, bądź nastąpi uzupełnienie otrzymanego destylatu, nowym, nigdy niedestylowanym wmywaczem,

- powstały produkt będzie spełniał określone warunki wskazane w karcie charakterystyki produktu oraz będzie zgodny z wytycznymi zawartymi w instrukcji dot. regeneracji wymywaczy instrukcji określonej przez producenta.

Powstały w wyniku przetwarzania produkt, tj. wymywacz do płyt fotopolimerowych, będzie wykorzystany w przemyśle drukarskim, na potrzeby własne jak i przez innych przedsiębiorców, a jego wykorzystanie nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

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

Tabela nr 7. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	- wydzielone miejsce w hali (sektor A) o pow. 14 m ² : magazynowanie na szczelnym utwardzonej nawierzchni w szczelnych pojemnikach, beczkach
2.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
3.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
4.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
6.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
7.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
8.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
9.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
10.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	
11.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	
12.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	
13.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	
14.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	
15.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	

Tabela nr 8. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	- wydzielone miejsce we wiacie (sektor B) o pow. 6,6 m ² : magazynowanie na szczelnym utwardzonej nawierzchni w szczelnych pojemnikach, beczkach
2.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	
3.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	

III.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 9. 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.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	10	480
2.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	10	480
3.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	10	480
4.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	10	480
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10	480
6.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10	480
7.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10	480

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]
8.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10	480
9.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10	480
10.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	10	480
11.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	10	480
12.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	10	480
13.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	10	480
14.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	10	480
15.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	10	480
ŁĄCZNIE:			10	480

Tabela nr 10. 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.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	10	200
2.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	10	200
3.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1,80	20
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,2	10
Łącznie			12	430

III.6. 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 miejsc magazynowania odpadów wynosi:

- a) wydzielone miejsce w hali (sektor A) o pow. 14 m^2 (1,22 m x 11,34 m), wysokości magazynowania 1 m i gęstości $0,75 \text{ Mg/m}^3$ - **10,5 Mg**,
- b) wydzielone miejsce we wiacie (sektor B) o pow. $6,6 \text{ m}^2$ (1,5 m x 4,4 m), wysokości magazynowania 2 m i gęstości 1 Mg/m^3 - **13,2 Mg**.

III.7. Wskazać całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynosi:

- a) wydzielone miejsce w hali (sektor A) o pow. 14 m^2 (1,22 m x 11,34 m), wysokości magazynowania 7,34 m i gęstości $0,75 \text{ Mg/m}^3$ - **77,07 Mg**,
- b) wydzielone miejsce we wiacie (sektor B) o pow. $6,6 \text{ m}^2$ (1,5 m x 4,4 m), wysokości magazynowania 2 m i gęstości 1 Mg/m^3 - **13,2 Mg**.

IV. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla obiektu: P.P.H.U. PolimerPro s.c., ul. Przemysłowa 1, Paterek, wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią z dnia 29 lutego 2024 r., znak: PR.5268.5.2024.2.MB/MC.

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

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 13 lipca 2023 r. Pan Łukasz Misiak i Pan Arkadiusz Wesolek działający w ramach spółki cywilnej pod nazwą P.P.H.U. "PolimerPro" s.c., Paterek, ul. Przemysłowa 1, 89-100 Nakło nad Notecią, wystąpili do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie działki o nr ewid. 370/83 obręb 0011 przy ul. Przemysłowej 1 w m. Paterek, gm. Nakło nad Notecią, pow. nakielski, województwo kujawsko-pomorskie. Powyższy wniosek został uzupełniony pismami z dnia 4 października 2023 r., 16 listopada 2023 r., 11 marca 2024 r. (uzupełnienie wniosku zawierało m.in. informację dotyczącą rezygnacji z procesu zbierania odpadów), 13 maja 2024 r., 17 lipca 2024 r. (data wpływu do tut. Organu 23 lipca 2024 r.), 17 lipca 2024 r. (data wpływu do tut. Organu 24 lipca 2024 r.), 26 sierpnia 2024 r., 5 września 2024 r., 17 września 2024 r., 17 października 2024 r.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, w związku z art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia wniosku Pana Arkadiusza Wesołka oraz Pana Łukasza Misiaka i wydania decyzji w przedmiocie sprawy, gdyż instalacja do przetwarzania odpadów stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Wniosek Spółki spełniał wymagania określone w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - 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 30 listopada 2023 r., wystąpił do Burmistrza Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie, do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią 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.

Postanowieniem z dnia 14 grudnia 2023 r., znak: WKŚ.6233.4.11.2023 Burmistrz Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią pozytywnie zaopiniował wniosek Pana Arkadiusza Wesołka i Pana Łukasza Misiaka działających w ramach spółki cywilnej pod nazwą P.P.H.U. „PolimerPro” s.c., ul. Przemysłowa 1, 89-100 Nakło nad Notecią, o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów na terenie działki o nr ewid. 370/83 obręb 0011 przy ul. Przemysłowej 1 w m. Paterek.

Postanowieniem z dnia 27 maja 2024 r., znak: PR.5268.8.2024.4.MC Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 13 sierpnia 2024 r., znak: WIOŚ-WI.7041.1.212.2023.WM Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie przetwarzania odpadów przez instalację do obróbki płyt fotopolimerowych, eksploatowaną przez firmę PPHU PolimerPro s.c., ul. Przemysłowa 1, Paterek, 89-100 Nakło nad Notecią.

Przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 29 sierpnia 2024 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.13.2023 zmienionym postanowieniem z dnia 23 września 2024 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.13.2023 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Stron i określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń. W dniu 2 października 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, przed wydaniem decyzji tut. Organ umożliwił Stronom zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strony nie wniosły uwag.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy Stronom 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 Strony mogą 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. Pan Łukasz Misiak
P.P.H.U. „PolimerPro” s. c.
ul. Przemysłowa 1, Paterek
89-100 Nakło nad Notecią
2. Pan Arkadiusz Wesolek
P.P.H.U. „PolimerPro” s. c.
ul. Przemysłowa 1, Paterek
89-100 Nakło nad Notecią
3. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Księdza Piotra Skargi 2
85-18 Bydgoszcz
2. Burmistrza Miasta i Gminy Nakło nad Notecią
ul. Księdza Piotra Skargi 7
89-100 Nakło nad Notecią