

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 17 lipca 2025 r.

ŚG-I-G.7243.2.14.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1, art. 132 § 1, ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.), art. 181 ust.1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 41 ust. 6, art. 43 ust. 1 i 2, 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 złożonego przez Pana Jerzego Mroza prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą J.M. TRADE Jerzy Mróz z siedzibą w Krobi, ul. Spokojna 7, 87-162 Lubicz oraz po rozpatrzeniu odwołania ww. Przedsiębiorcy od decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 czerwca 2025 r., znak ŚG-I-G.7243.2.14.2023

o r z e k a m

- I. Uchylić decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 czerwca 2025 r., udzielającą Panu Jerzemu Mrozowi prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą J.M. TRADE Jerzy Mróz z siedzibą w Krobi, ul. Spokojna 7, 87-162 Lubicz, (NIP 8791011428, REGON 871140347) pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie działki o nr ewid. 29/6, obręb 42, ul. Wapienna 6/8, 87-100 Toruń, gm. Toruń, powiat m. Toruń, województwo kujawsko-pomorskie**
- II. Udzielić Panu Jerzemu Mrozowi prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą J.M. TRADE Jerzy Mróz z siedzibą w Krobi, ul. Spokojna 7, 87-162 Lubicz, (NIP 8791011428, REGON 871140347) pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie działki o nr ewid. 29/6, obręb 42, ul. Wapienna 6/8, 87-100 Toruń, gm. Toruń, powiat m. Toruń, województwo kujawsko-pomorskie**
- II. 1. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

Pan Jerzy Mróz - J.M. TRADE Jerzy Mróz, ul. Spokojna 7, Krobia, 87-162 Lubicz, prowadzi działalność gospodarczą na krajowym i międzynarodowym rynku tworzyw sztucznych. Zajmuje się przede wszystkim recyklingiem tworzyw sztucznych, a zwłaszcza: PET, LDPE, LLDPE, HDPE, PP, PC/ABS oraz PS. Zajmuje się również handlem i dystrybucją oryginałów tworzyw sztucznych.

W instalacji przetwarzane będą odpady tworzyw sztucznych, jak również będzie prowadzona produkcja tworzyw sztucznych oparta na surowcach pierwotnych, tj. proces uszlachetniania, granulacji, tworzenia mieszanek.

Instalację objętą niniejszą decyzją, stanowi zakład do produkcji regranulatów tworzyw sztucznych oraz przemiału PET, w skład którego wchodzi:

1. Linia do regranulacji (I) z automatycznym filtrem,
2. Linia do regranulacji (II),
3. Linia do produkcji przemiałów PET.

Linia do regranulacji (I) z automatycznym filtrem

W skład linii wchodzi następujące urządzenia:

- gilotyna o wydajności 5184 Mg/rok,
- kruszarka o wydajności 7776 Mg/rok,
- podajnik z detektorem metalu o wydajności 3888 Mg/rok,
- zagęszczarka o wydajności 3 888 Mg/rok,
- ekstruder o wydajności 3 888 Mg/rok,
- głowica regranulacyjna o wydajności 3 888 Mg/rok,
- wirówka o wydajności 3 888 Mg/rok,
- przesiewacz wibracyjny o wydajności 3 888 Mg/rok,
- zbiornik mieszający o wydajności 2160 Mg/rok.

Linia do regranulacji (II)

W skład linii wchodzi następujące urządzenia:

- gilotyna o wydajności 5184 Mg/rok,
- kruszarka o wydajności 4320 Mg/rok,
- podajnik z detektorem metalu o wydajności 3888 Mg/rok,
- zagęszczarka o wydajności 3 888 Mg/rok,
- ekstruder o wydajności 3 888 Mg/rok,
- wirówka o wydajności 3 888 Mg/rok,
- przesiewacz wibracyjny o wydajności 3 888 Mg/rok,
- zbiornik mieszający o wydajności 2160 Mg/rok.

Linia do produkcji przemiału PET

W skład linii wchodzi następujące urządzenia:

- trzy wytwornice o wydajności 3888 Mg/rok każda,
- linia sortownicza o wydajności 3888 Mg/rok,
- myjnia o wydajność 2592 Mg/rok,
- dwa podajniki z dekoderm metalu o wydajności 3888 Mg/rok każdy,
- dwa młyny o wydajności 3744 Mg/rok każdy,
- zbiornik mieszający o wydajności 2160 Mg/rok.

Wszystkie urządzenia wchodzące w skład poszczególnych linii, będą zainstalowane wewnątrz hali. Urządzenia będą utrzymywane w sprawności technicznej - na bieżąco będzie prowadzona ich konserwacja i naprawa.

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

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja linii usytuowanych na terenie zakładu położonego na terenie działki o nr ewid. 29/6, obręb 42, ul. Wapienna 6/8, 87-100 Toruń, gm. Toruń, powiat m. Toruń, województwo kujawsko-pomorskie.

II.3 Wyszczególnić rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 1. Rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<i>Odpady palne</i>			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Stan skupienia: stały, palny, nierozpuszczalny Zawierający ścinki zlepy, odrzuty powstające z procesów związanych z obróbką tworzyw sztucznych. Skład: Polimery syntetyczne i naturalne, polietylen, polistyren, polipropylen, poliester, poliolefiny, poliuretan Właściwości: W większości są czułe na wysoką temperaturę. Ulegają topieniu nawet przy 100°C. Wykazują odporność na działanie czynników chemicznych (z wyjątkiem silnych utleniaczy) oraz na wpływ wody. W przypadku samych polimerów najmniejsze gęstości mają polimery zawierające węglowodory alifatyczne, około 0,9 g/cm³, największe zaś polimery zawierające w swej budowie chlorowce, ok. 2,0 g/cm³.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady poprodukcyjne. Skład: polimery, mieszanina kauczuku, zanieczyszczenia mineralne, celuloza, wzmocnienia stalowe. Odpad stały, stabilny, niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Stan skupienia: stały, palny, nierozpuszczalny. Zawierający ścinki zlepy, odrzuty powstające z procesów związanych z obróbką tworzyw sztucznych. Skład chemiczny: polimery syntetyczne i naturalne, polietylen, polistyren, polipropylen, poliester, poliolefiny poliuretan Właściwości: W większości są czułe na wysoką temperaturę. Ulegają topieniu nawet

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			przy 100°C. Wykazują odporność na działanie czynników chemicznych (z wyjątkiem silnych utleniaczy) oraz na wpływ wody. W przypadku samych polimerów najmniejsze gęstości mają polimery zawierające węglowodory alifatyczne, około 0,9 g/cm³, największe zaś polimery zawierające w swej budowie chlorowce, ok. 2,0 g/cm³.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia: płynny Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, alifatyczne, związki metali, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu Właściwości: HP 3 łatwopalne, HP 6 ostra toksyczność, HP 14 ekotoksyczne
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, kreda, barwniki Właściwości: łatwopalne, higroskopijne nie powodują zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Stan skupienia: stały, nierozpuszczalny. Pozostałości opakowań związane z obróbką odpadów tworzyw sztucznych. W większości są czułe na wysoką temperaturę. Ulegają topieniu nawet przy 100°C. Wykazują odporność na działanie czynników chemicznych (z wyjątkiem silnych utleniaczy) oraz na wpływ wody. W przypadku samych polimerów najmniejsze gęstości mają polimery zawierające węglowodory alifatyczne, około 0,9 g/cm³, największe zaś polimery zawierające w swej budowie chlorowce, ok. 2,0 g/cm³.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina Właściwości: higroskopijne, łatwopalne, biodegradowalne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady opakowań wielomateriałowych - opakowania blister pack i skin pack (jeśli łączone są z innymi materiałami np. tekturą), opakowania bag in box (jeśli nie można ręcznie oddzielić poszczególnych materiałów), worek papierowy z wkładką barierową (jeśli nie można ręcznie rozdzielić

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			poszczególnych materiałów), etykiety z laminatu papier/tworzywo sztuczne itp. Skład: stop żelaza z węglem, stop aluminium, polimery, celuloza. Odpad stały, stabilny, niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym.
9.	19 12 01	Papier i tektura	Stan skupienia: stały Skład chemiczny: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, kreda, barwniki Właściwości odpadu: łatwopalne, higroskopijne, nie powodują zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne.
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Stan skupienia: stały Zawierający ścinki powstające z procesów związanych z obróbką tworzyw sztucznych. W większości są czułe na wysoką temperaturę. Ulegają topieniu nawet przy 100°C. Wykazują odporność na działanie czynników chemicznych (z wyjątkiem silnych utleniaczy) oraz na wpływ wody. W przypadku samych polimerów najmniejsze gęstości mają polimery zawierające węglowodory alifatyczne, około 0,9 g/cm ³ , największe zaś polimery zawierające w swej budowie chlorowce, ok. 2,0 g/cm ³ .
11.	19 12 08	Tekstylia	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne (filtry pyłowe) Skład chemiczny: celuloza, włókno poliestrowe, poliamid, minerały, metale.
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Stan skupienia: stały Skład: nie zawierający właściwości niebezpiecznych. Odpady stanowią zmieszane pozostałości pyłów po mieleniu tworzyw sztucznych wraz ze zmiotkami, zleptami i pozostałymi odpadami powstającymi podczas czyszczenia maszyn i sprzątania pomieszczeń.
<i>Odpady niepalne</i>			
13.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia: płynny Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, alifatyczne, związki metali, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu Właściwości: HP 6 ostra toksyczność, HP 14 ekotoksyczne
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Stan skupienia stały, Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, zanieczyszczone

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	węglowodarami aromatycznymi, pozostałości zanieczyszczeń farb, lakierów, emulsji do chłodzenia itp., zawierają węglowodory, glikole Właściwości: niepalne, HP 4 drażniące, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Stan skupienia: stały, Skład chemiczny: metale: żelazo i niewielkie domieszki innych metali Właściwości: niepalne.
16.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia: płynny, gęsty Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, alifatyczne, związki metali, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu Właściwości: niepalne, HP 6 ostra toksyczność, HP 14 ekotoksyczne.

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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
<i>Odpady palne</i>			
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	100
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	20
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	6
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2
9.	19 12 01	Papier i tektura	20
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10
11.	19 12 08	Tekstylia	0,1
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30
<i>Odpady niepalne</i>			
13.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20
15.	17 04 05	Żelazo i stal	5

16.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	20
ŁĄCZNIE:			774,1

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

W celu ograniczenia wytwarzania odpadów przewiduje się następujące działania:

- ciągły przegląd procesów technologicznych przetwarzania odpadów oraz analiza stosowania materiałów pod kątem minimalizacji wytwarzanych odpadów (technologie mało i bezodpadowe),
- zwiększenie reżimu technologicznego w procesach technologicznych stosowanych w Zakładzie,
- stałe podnoszenie świadomości ekologicznej zatrudnionych pracowników, szkolenia.

W celu ograniczenia negatywnego wpływu wytwarzanych odpadów na środowisko Zakład będzie prowadził działania mające na celu uświadomienie swoich pracowników w tej dziedzinie. Działania te umożliwią postępowanie z odpadami zgodnie z najaktualniejszymi przepisami prawnymi oraz zapewnią pełną świadomość pracowników odnośnie sposobów postępowania z odpadami. Pojemniki z odpadami będą posadowione na ściśle wyznaczonych polach odkładczych wewnątrz hal magazynowych na szczelnych posadzkach betonowych. Pojemniki o szczelnej konstrukcji odpornej na chemiczne oddziaływanie zawartych w nich odpadów zostaną zabezpieczone przed przypadkowym uwolnieniem do środowiska magazynowanych w nich odpadów przez stosowanie pokryw i plandek zabezpieczających. Pojemniki z odpadami oznakowane będą napisem z kodem i nazwą odpadu.

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

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

Wytworzone, podczas działalności Zakładu, odpady będą selektywnie magazynowane w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu, według kodów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie katalogu odpadów. Transport tych odpadów do miejsc docelowego przeznaczenia będzie się odbywał za pomocą sprawnych środków transportu drogowego, za pośrednictwem uprawnionych przedsiębiorców prowadzących działalność w zakresie transportu danego rodzaju odpadu, z uwzględnieniem decyzji administracyjnych w zakresie ochrony środowiska oraz wpisu do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

Wytworzone odpady przekazywane będą wyłącznie odbiorcom (przedsiębiorcom) posiadającym stosowne decyzje administracyjne oraz specjalistyczne wyposażenie techniczne, umożliwiające bezpieczny odbiór, transport oraz przetwarzanie bądź unieszkodliwianie odpadów, na podstawie podpisanych umów współpracy.

Przekazywanie wytworzonych odpadów poeksploatacyjnych odbywać się będzie wyłącznie po zebraniu ilości ekonomicznie uzasadniającej transport do prowadzącego działalność w zakresie gospodarowania odpadami (przetwarzania) oraz z zachowaniem dopuszczalnego maksymalnego okresu magazynowania odpadów.

II.7. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania odpadów

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Hala B1a - wydzielona część hali produkcyjnej o powierzchni 25 m ² odpady będą magazynowane w pojemnikach lub workach typu big-bag, beczkach DPPL lub koszach i pojemnikach stalowych
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Hala B1b - wydzielona część hali produkcyjnej - sektor o powierzchni 12 m ² odpady będą magazynowane w beczkach stalowych
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala B1a - wydzielona część hali produkcyjnej o powierzchni 25 m ² odpady będą magazynowane w pojemnikach lub workach typu big-bag, beczkach DPPL lub koszach i pojemnikach stalowych
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
9.	19 12 01	Papier i tektura	
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
11.	19 12 08	Tekstylia	
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
13.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Hala B1b - wydzielona część hali produkcyjnej - sektor o powierzchni 12 m ² odpady będą magazynowane

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			w pojemnikach typu beczka stalowa DPPL
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Hala B1b - wydzielona część hali produkcyjnej o powierzchni 12 m ² odpady będą magazynowane w beczkach stalowych, pojemnikach typu big-bag i koszach stalowych
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Hala B1a - wydzielona część hali produkcyjnej o powierzchni 25 m ² odpady będą magazynowane w pojemnikach lub workach typu big-bag, beczkach DPPL lub koszach i pojemnikach stalowych
16.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Hala B1b - wydzielona część hali produkcyjnej - sektor o powierzchni 12 m ² odpady będą magazynowane w pojemnikach typu beczka stalowa DPPL

III.1. Określić rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tabela nr 4. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
4.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma

III.2. Wskazać miejsce zbierania odpadów

Miejscem zbierania odpadów będzie zakład położony na terenie działki o nr ewid. 29/6, obręb 42, ul. Wapienna 6/8, 87-100 Toruń, gm. Toruń, powiat m. Toruń, województwo kujawsko-pomorskie.

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	PLAC P1/S3 - wydzielona część placu o powierzchni 100 m ² , odpady magazynowane w pojemnikach, big-bagach
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
4.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	PLAC P1/S3 - wydzielona część placu o powierzchni 100 m ² , odpady magazynowane w pojemnikach, big-bagach

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	20	2900
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20	2900
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20	2900
4.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	20	2900
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20	2900
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20	2900
ŁĄCZNIE:			20	2900

III.5. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Planowany przez Wnioskodawcę proces zbierania odpadów obejmuje następujące operacje:

- przyjęcie odpadów na stan magazynowy,
- rozładunek samochodów przywożących odpady na teren nieruchomości. Wszystkie te operacje będą miały miejsce na wyznaczonym obszarze nieruchomości (działka nr 29/6). Rozładunek odpadów odbywać się będzie na wyznaczonych przez kierownika obiektu, miejscach (polach odkładczych),
- ważenie przyjmowanych odpadów za pomocą legalizowanych wag elektronicznych,
- przeładunek odpadów do pojemników zbiorczych zlokalizowanych na wyznaczonym, utwardzonym polu odkładczym,
- opisywanie i znakowanie w/w pojemników nazwą handlową i kodem odpadu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- załadunek w/w pojemników na specjalistyczne samochody celem wywozu do miejsc docelowego przeznaczenia.

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	250
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	6000
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	250
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	600
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	250
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6000
7.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	200
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	102
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1800
RAZEM			15 452

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	19 12 01	Papier i tektura	20
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10
3.	19 12 08	Tekstylia	0,1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30
RAZEM			60,1

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

a) Miejsce przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na terenie działki o nr ewid. 29/6, obręb 42, ul. Wapienna 6/8, 87-100 Toruń, gm. Toruń, powiat m. Toruń, województwo kujawsko-pomorskie.

b) Dopuszczone metody przetwarzania odpadów:

W ramach prowadzonej działalności Pan Jerzy Mróz prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą J.M. TRADE Jerzy Mróz, ul. Spokojna 7, Krobica, 87-162 Lubicz będzie przetwarzał odpady w następujących procesach:

- R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),

Na terenie zakładu/instalacji eksploatowane są trzy linie do przetwarzania odpadów:

- linia do regranulacji (I) z automatycznym filtrem
- linia do regranulacji (II)
- linia do produkcji przemiałów PET.
- Linia do regranulacji (I) z automatycznym filtrem

Surowcem do przetwarzania będą głównie poprodukcyjne odpady tworzyw sztucznych oraz odpady opakowań z tworzyw sztucznych. Odpady tworzyw sztucznych będą pochodziły głównie z przedsiębiorstw i firm przetwarzających tworzywa sztuczne w procesie produkcyjnym, bądź korzystających z opakowań z tworzywa sztucznego oraz częściowo z surowców powstałych w procesie przetwórstwa innych odpadów na terenie zakładu.

Odpady przyjmowane na podstawie kart przekazania odpadów i dokumentów Annex VII (w przypadku importu) będą ważone oraz poddawane ręcznemu sortowaniu. Przetwarzanie (regranulacja) odbywać się będzie w linii do regranulacji (I). Odpady po wstępnej segregacji będą rozdrabniane na frakcje o wymiarach od 12 mm do 50 mm przy użyciu kruszarki. Rozdrobnione wstępnie frakcje transportowane będą podajnikiem z detektorem metali do zagęszczarki, gdzie zostaną poddane dalszemu rozdrobnieniu i uplastycznieniu, skąd będą wtłaczane do układu plastyfikującego - ekstrudera, gdzie pod wpływem temperatury oraz tarcia dokładnie dopasowanego ślimaka z cylindrem ulegną dalszemu uplastycznieniu. Powstała półpłynna masa tłoczona przez automatyczny zmieniacz sit filtracyjnych, wyłapujących

zanieczyszczenia i niepożądane wtrącenia, dotrze do głowicy regranulacyjnej i w tzw. płaszczu wodnym ulegnie gwałtownemu ochłodzeniu i cięciu na granulki, które po osuszeniu w wirówce trafią na stół kalibracyjny - przesiewacz wibracyjny, skąd po oddzieleniu granulek ponadgabarytowych przesyłane będą do stacji big-bagów, w które będą pakowane, stanowiąc pełnowartościowy produkt, wykorzystywany do produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych. Granulki ponadgabarytowe zawracane będą do ponownego procesu regranulacji. Otrzymany regranulat poddawany będzie analizie. W tym celu z każdego big-baga pobierana będzie próbka podpisana numerem zgodnym z numerem magazynowym wyrobu, co zagwarantuje pełną identyfikację wyrobu. Tak przygotowana próbka przekazywana będzie do laboratorium, w celu zbadania wskaźnika szybkości płynięcia - Norma PN-EN ISO 1133-1:2022-12 - Tworzywa sztuczne. Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych. Część 1: Metoda standardowa (metoda nieakredytowana). Wyniki analizy dokumentowane w karcie produktu stanowiąc będą o właściwości wyrobu. Następnie w zależności od zapotrzebowania rynkowego, produkt przekazywany będzie do sprzedaży.

- Linia do regranulacji (II)

Surowcem do przetwarzania będą głównie poprodukcyjne odpady tworzyw sztucznych oraz odpady opakowań z tworzyw sztucznych. Odpady tworzyw sztucznych będą pochodziły głównie z przedsiębiorstw i firm przetwarzających tworzywa sztuczne w procesie produkcyjnym, bądź korzystających z opakowań z tworzywa sztucznego oraz częściowo z surowców powstałych w procesie przetwórstwa innych odpadów na terenie zakładu.

Odpady przyjmowane na podstawie kart przekazania odpadów i dokumentów Annex VII (w przypadku importu) będą ważone oraz poddawane ręcznemu sortowaniu. Przetwarzanie (regranulacja) odbywać się będzie w linii do regranulacji (II). Odpady po wstępnej segregacji będą rozdrabniane na frakcje o wymiarach od 12 mm do 50 mm przy użyciu kruszarki. Rozdrobnione wstępnie frakcje transportowane będą podajnikiem z detektorem metali do zagęszczarki, gdzie zostaną poddane dalszemu rozdrobnieniu i uplastycznieniu, skąd będą wtłaczane do układu plastyfikującego - ekstrudera, gdzie pod wpływem temperatury oraz tarcia dokładnie dopasowanego ślimaka z cylindrem ulegną dalszemu uplastycznieniu. Powstała półpłynna masa tłoczona przez automatyczny zmieniacz sit filtracyjnych, wyłapujących zanieczyszczenia i niepożądane wtrącenia, dotrze do głowicy regranulacji i w tzw. płaszczu wodnym ulegnie gwałtownemu ochłodzeniu i cięciu na granulki, które po osuszeniu w wirówce trafią na stół kalibracyjny - przesiewacz wibracyjny, skąd po oddzieleniu granulek ponadgabarytowych przesyłane będą do stacji big-bagów, w które są pakowane, stanowiąc pełnowartościowy produkt, wykorzystywany do produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych. Granulki ponadgabarytowe zawracane będą do ponownego procesu regranulacji. Otrzymany regranulat poddawany będzie analizie. W tym celu z każdego big-baga pobierana będzie próbka podpisana numerem zgodnym z numerem magazynowym wyrobu, co zagwarantuje pełną identyfikację wyrobu. Tak przygotowana próbka przekazywana będzie do laboratorium, w celu zbadania wskaźnika szybkości płynięcia - Norma PN-EN ISO 1133-1:2022-12 - Tworzywa sztuczne. Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych. Część 1: Metoda standardowa (metoda nieakredytowana). Wyniki analizy dokumentowane w karcie produktu stanowiąc będą o właściwości wyrobu. Następnie w zależności od zapotrzebowania rynkowego, produkt przekazywany będzie do sprzedaży.

- Linia do produkcji przemiału PET

Surowcem do przetwarzania będą głównie poprodukcyjne odpady tworzyw sztucznych PET oraz odpady opakowań z tworzyw sztucznych PET. Odpady tworzyw sztucznych będą pochodziły głównie z przedsiębiorstw i firm przetwarzających tworzywa sztuczne w procesie produkcyjnym, bądź korzystających z opakowań z tworzywa sztucznego oraz częściowo z surowców powstałych w procesie przetwórstwa innych odpadów na terenie zakładu.

Odpady przyjmowane na podstawie kart przekazania odpadów i dokumentów Annex VII (w przypadku importu) będą ważone i wstępnie oceniane organoleptycznie, w celu weryfikacji wagi i zgodności koloru oraz jakości odpadu deklarowanego przez dostawcę. Metalowe kosze bądź big-bagi z odpadami trafią na wytwornicę, która automatycznie będzie wysypywała odpady na linię sortowniczą, gdzie zostaną poddane ręcznemu sortowaniu. Ta czynność ma na celu wyeliminowanie ewentualnych wtrąceń w postaci innych tworzyw lub niepożądanych zanieczyszczeń, a przede wszystkim ma służyć podziałowi na kolory - zielony, niebieski, biały, bezbarwny oraz pozostałe kolory traktowane jako mix kolorów. Niewielkie partie odpadów będą podlegały myciu w myjni, z powierzchniowych zanieczyszczeń w postaci kurzu lub pozostałości tworzyw w postaci granulek stanowiących zanieczyszczenie nieprzydatne do recyklingu, jeżeli zachodziła będzie taka potrzeba. Przesortowane odpady pakowane będą do koszy metalowych skąd za pomocą wytwornicy będą trafiały na podajnik taśmowy z detektorem metalu. Podajnikiem odpady zostaną przekazane do młyna, gdzie nastąpi ich rozdrobnienie na frakcje o wielkości od 8 do 12 mm. Po zmieleniu odpady tafiają do worków typu big-bag. W przypadku konieczności przygotowania przemiałów w kolorach mix o zbliżonym wybarwieniu np. jasny lub ciemny, gotowy przemiał będzie kierowany do zbiornika mieszającego, w którym automatycznie przygotowywana będzie ujednolicona kolorystycznie mieszanka.

Otrzymany wyrób, w postaci przemiału, poddawany będzie analizie. W tym celu z każdego big-baga pobierana będzie próbka podpisana numerem zgodnym z numerem magazynowym wyrobu, co zagwarantuje pełną identyfikację wyrobu. Tak przygotowana próbka przekazywana będzie do laboratorium, w celu zbadania gęstości nasypowej - Norma PN-EN ISO 1183-1:2019-5 - Tworzywa sztuczne - Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych - Część 1: Metoda zanurzeniowa, metoda piknometru cieczowego i metoda miareczkowa. Wyniki analizy dokumentowane w karcie produktu stanowić będą o właściwościach wyrobu. Następnie w zależności od zapotrzebowania rynkowego, produkt przekazywany będzie do sprzedaży.

Podczas procesu przetwarzania odpadów na linii do produkcji przemiałów PET, powstanie odpad o kodzie 19 02 11* - Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości niebezpieczne odpadu będą wynikały głównie z jego stężenia w odwodnionym szlamie/osadzie, który zgodnie z kartami charakterystyki może reagować z niektórymi metalami wydzielając wybuchowy wodór. Właściwości niebezpieczne uzależnione będą od rodzaju użytego detergentu/środka oraz jego stężenia. Odpad ten działa żrąco i drażniąco na skórę, gdyż zawiera w swoim składzie skondensowane pozostałości stosowanych detergentów i środków eksploatacyjnych myjni (środki spieniające, środki zapobiegające pienieniu, środki do mycia układów - substancje ropopochodne, węglowodory aromatyczne, oraz środki wspomagające).

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi: 15 552 Mg/rok

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

Odpady o poniższych kodach 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
7.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma

W wyniku przetwarzania odpadowych tworzyw sztucznych, w procesie odzysku R3, powstanie produkt końcowy w postaci przemiału i regranulatu.

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

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

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

Wytwarzane w firmie J.M. TRADE Jerzy Mróz przemiały i regranulaty tworzyw sztucznych będą stosowane do konkretnych celów:

- przemiały PET - wykorzystywane będą do produkcji takich wyrobów gotowych jak: taśma spinająca PET, folia PET czy włókna PET jako produkt spełniający normy jakościowe i techniczne,
- regranulaty tworzyw sztucznych – wykorzystywane będą jako surowiec do produkcji różnego rodzaju wyrobów foliowych (z wyłączeniem opakowań przeznaczonych do kontaktu z żywnością), takich jak folie przemysłowe, folie budowlane, worki na śmieci, jak również artykułów typu wiadra, miotły, szczotki, szufelki, doniczki.

W firmie J.M. Trade Jerzy Mróz zostanie wdrożony i będzie stosowany na każdym etapie produkcji (od momentu przyjęcia dostawy danego rodzaju odpadów, poprzez wstępną segregację, przygotowanie do procesu odzysku po zbadanie parametrów jakościowych wyprodukowanych surowców) system zarządzania jakością, zgodny z wymaganiami normy

ISO 9001:2015 w zakresie produkcji przemiałów i regranulatów. Wprowadzony system kontroli jakości przyczyni się do otrzymywania produktów o wysokiej jakości, czystych, o powtarzalnych parametrach.

Regrenulat tworzyw sztucznych będzie badany pod kątem jednorodności materiału, czystości, suchości, zawartości substancji lotnych, masowego wskaźnika płynięcia zgodnie z normą PN-EN ISO 1133-1:2022-12 - Tworzywa sztuczne. Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych. Część 1: Metoda standardowa (metoda nieakredytowana). Badania będą wykonywane przez zakładowe laboratorium przed wysłaniem do odbiorcy każdej partii regranulatu tworzyw sztucznych.

Przemiał PET będzie badany pod kątem jednorodności materiału, czystości, suchości, zawartości substancji lotnych, oznaczenia gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych zgodnie z normą PN-EN ISO 1183-1:2019-05 - Tworzywa sztuczne - Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych - Część 1: Metoda zanurzeniowa, metoda piknometru cieczowego i metoda miareczkowa. Badania będą wykonywane przez zakładowe laboratorium przed wysłaniem do odbiorcy każdej partii przemiału PET.

Regrenulat tworzyw sztucznych i przemiał PET będą spełniały kryteria jakościowe pod kątem stężeń substancji niebezpiecznych objętych ograniczeniem, zgodnie z dyrektywą 94/62/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 20 grudnia 1994 r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych, gdzie suma stężeń ołowiu, kadmu, rtęci i chromu sześciowartościowego nie przekroczy 100 ppm wagowo. Badania będą wykonywane przez akredytowane laboratorium raz w roku dla wybranej losowo partii regranulatu tworzyw sztucznych i przemiału PET.

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

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

Tabela nr 9. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Hala B1b - wydzielona część hali produkcyjnej - sektor o powierzchni 75 m ² , Plac P1/S2 - wydzielona część placu - sektor o powierzchni 202 m ² , Plac P1/S1- wydzielona część placu o powierzchni 295 m ² odpady będą magazynowane w pojemnikach lub luzem
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	

Tabela nr 10. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	19 12 01	Papier i tektura	Hala B1a - wydzielona część hali produkcyjnej o powierzchni 25 m ² , Plac P1/S2 – wydzielona część placu – sektor o powierzchni 12 m ² odpady będą magazynowane w pojemnikach lub workach typu big-bag, beczkach DPPL lub w koszach i pojemnikach stalowych
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
3.	19 12 08	Tekstylia	
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	5	250
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	85	6000
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	5	250
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10	600
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	4	250

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	75	6000
7.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5	200
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5	102
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10	1800
ŁĄCZNIE:			199	15 452

Tabela nr 12. 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.	19 12 01	Papier i tektura	0,5	20
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2	10
3.	19 12 08	Tekstylia	0,1	0,1
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3	30
ŁĄCZNIE:			5,6	60,1

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

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

- wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej (B1a) o powierzchni 25 m² (2,5 m × 10 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ - **10,04 Mg**
- wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej (B1b) - sektor o powierzchni 75 m² (7,5 m × 10 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ - **30,11 Mg**
- wydzielona część placu magazynowego (P1/S1) o powierzchni 295 m² (29,5 m × 10 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ - **118,44 Mg**

- d) wydzielona część placu magazynowego (P1/S2) o powierzchni 12 m² (6 m × 2 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ - **4,82 Mg**
- e) wydzielona część placu magazynowego (P1/S2) o powierzchni 202 m² (10,1 m × 20 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ - **81,10 Mg**
- f) wydzielona część placu magazynowego (P1/S3) o powierzchni 100 m² (10 m × 10 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ - **40,15 Mg**

VI. Wskazać całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynosi:

- a) wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej (B1a) o powierzchni 25 m² (2,5 m × 10 m), wysokości magazynowania 7,3 m i gęstości 0,365 Mg/m³ – **66,61 Mg**
- b) wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej (B1b) - sektor o powierzchni 75 m² (7,5 m × 10 m), wysokości magazynowania 7,3 m i gęstości 0,365 Mg/m³ – **199,84 Mg**
- c) wydzielona część placu magazynowego (P1/S1) o powierzchni 295 m² (29,5 m × 10 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ – **118,44 Mg**
- d) wydzielona część placu magazynowego (P1/S2) o powierzchni 12 m² (6 m × 2 m), wysokości magazynowania 2,2 m i gęstości 0,365 Mg/m³ – **9,64 Mg**
- e) wydzielona część placu magazynowego (P1/S2) o powierzchni 202 m² (10,1 m × 20 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ - **81,10 Mg**
- f) wydzielona część placu magazynowego (P1/S3) o powierzchni 100 m² (10 m × 10 m), wysokości magazynowania 1,1 m i gęstości 0,365 Mg/m³ – **40,15 Mg**

VII. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego sporządzonego we wrześniu 2022 r. zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla J.M. TRADE Jerzy Mróz, ul. Spokojna 7, Krobia, 87-162 Lubicz wraz z kopią postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu z dnia 21 września 2022 r., znak: MZ.5268.65.2.2022.PL oraz kopiami postanowień Kujawsko-Pomorskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej z dnia 16 stycznia 2023 r., znak: WPZ.52840.19.2023.2.SS, WPZ.52840.20.2023.2.SS i WPZ.52840.21.2023.2.SS.

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

U z a s a d n i e

Wnioskiem z dnia 4 września 2023 r. (wpływ do tut. Urzędu) uzupełnionym pismami z dnia 2 listopada 2023 r., 17 listopada 2023 r., 26 stycznia 2024 r. (wpływ do tut. Urzędu), 3 kwietnia 2024 r., 2 maja 2024 r. (wpływ do tut. Urzędu), 27 maja 2024 r. (wpływ do tut. Urzędu), 28 sierpnia 2024 r. (wpływ do tut. Urzędu), 3 grudnia 2024 r., 17 lutego 2025 r., 5 marca 2025 r., 14 kwietnia 2025 r. i 28 maja 2025 r., Pan Jerzy Mróz prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą J.M. TRADE Jerzy Mróz z siedzibą w Krobi, ul. Spokojna 7, 87-162 Lubicz, wystąpił 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. 29/6, obręb 42 w Toruniu przy ul. Wapiennej 6/8, gm. Toruń, województwo kujawsko-pomorskie.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a oraz art. 41 ust. 6, 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 Jerzego Mroza prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą J.M. TRADE Jerzy 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 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

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

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

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, tut. Organ stosownie do art. 41 ust. 6a oraz art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismami z dnia 14 czerwca 2024 r. wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone zbieranie i przetwarzanie odpadów w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska oraz w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej, w tym zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu. Postanowieniem z dnia 25 lipca 2024 r., znak MZ.52805.13.2024.4.ŁM Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu potwierdził spełnienie przez J.M. Trade Jerzy Mróz na terenie przy ul. Wapiennej 6/8, 87-100 Toruń wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu w drodze postanowienia z dnia 21 września 2022 r., znak: MZ.5268.65.2.2022.PŁ. Podobnie Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 5 sierpnia 2024 r., znak WIOŚ-DTo-DzI.7041.1.36.2024.DZ stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie wytwarzania, zbierania i przetwarzania odpadów przez J.M. Trade Jerzy Mróz, ul. Spokojna 7, Krobica, 87-162 Lubicz, na terenie działki o nr ewid. 29/6, obręb 42 w Toruniu, przy ul. Wapiennej 6/8.

Pismem z dnia 17 czerwca 2024 r. tut. Organ wystąpił do Prezydenta Miasta Torunia o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie.

Postanowieniem z dnia 1 lipca 2024 r., znak: WGK.GO.6233.18.2024.RT Prezydent Miasta Torunia pozytywnie zaopiniował planowany przez J.M. TRADE Jerzy Mróz sposób gospodarowania odpadami.

Przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 28 sierpnia 2024 r., znak ŚG-I-G.7243.2.14.2023 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z propozycją Strony.

W dniu 16 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 (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), przed wydaniem decyzji tut. Organ umożliwił Stronie zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strona nie wniosła uwag.

Mając powyższe na uwadze Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego decyzją z dnia 27 czerwca 2025 r., znak Ś-I-G.7243.2.14.2023, udzielił Panu Jerzemu Mrozowi prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą J.M. TRADE Jerzy Mróz z siedzibą

w Krobi, ul. Spokojna 7, 87-162 Lubicz, pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie działki o nr ewid. 29/6, obręb 42, ul. Wapienna 6/8, 87-100 Toruń, gm. Toruń, powiat m. Toruń, województwo kujawsko-pomorskie.

W dniu 7 lipca 2025 r. do tut. Organu wpłynęło odwołanie od ww. decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 czerwca 2025 r., znak Ś-I-G.7243.2.14.2023. Tut. Organ uznał, że odwołanie zasługuje w całości na uwzględnienie i wydał nową decyzję w której uchylił zaskarżoną decyzję i orzekł co do istoty sprawy.

Podstawę prawną wydania niniejszej decyzji, stanowi art. 132 §1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) zgodnie z którym „Jeżeli odwołanie wniosły wszystkie strony, a organ administracji publicznej, który wydał decyzję, uzna, że to odwołanie zasługuje w całości na uwzględnienie, może wydać nową decyzję, w której uchyli zaskarżoną decyzję w całości albo w części i w tym zakresie orzeka co do istoty sprawy albo uchyli tę decyzję i umorzy postępowanie w całości albo w części”.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

Otrzymują:

1. Pan Jerzy Mróz
J.M. Trade Jerzy Mróz
ul. Spokojna 7, Krobia
87-162 Lubicz
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. ks. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
2. Prezydent Miasta Torunia
ul. Wały gen. Sikorskiego 8
87-100 Toruń