

Toruń, dnia 24 października 2025 r.

ŚG-I-G.7243.2.18.2024

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1 i art. 105 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.), art. 180a, 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 ze zm.), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 45 ust. 7 oraz 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 Pawła Floryszaka Zarządcę sukcesyjnego przedsiębiorstwa Marcin Łysiak EKOSERWIS w spadku, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie

o r z e k a m

I. Udzielić Panu Pawłowi Floryszakowi Zarządcy sukcesyjnemu przedsiębiorstwa Marcin Łysiak EKOSERWIS w spadku, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo (NIP 5562544742, REGON 340162647) pozwolenia na wytwarzanie odpadów w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań), uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie

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

Pan Paweł Floryszak Zarządca sukcesyjny przedsiębiorstwa Marcin Łysiak EKOSERWIS w spadku ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo prowadzi działalność polegającą na przetwarzaniu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne w instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań).

Myjnię opakowań, usytuowaną w budynku myjni stanowią:

- magazyn opakowań brudnych,
- stanowisko mycia ręcznego składające się ze stanowiska demontażu oraz 6 stanowisk myjących typu karcher (wyposażone w głowice obrotowe),
- stanowisko mycia automatycznego z systemem recyrkulacji wody, składające się z myjni automatycznej do mycia kanistrów oraz myjni automatycznej do mycia beczek,
- stanowisko odkładcze – suszenie,
- magazyn opakowań czystych,
- system separatorów substancji ropopochodnych,
- system żelbetowych szczelnych odstojników do gromadzenia i podczyszczania ścieków.

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

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań), usytuowanej na terenie zakładu położonego na działkach o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie.

I.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, w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Podstawowy skład chemiczny odpadów z separacji: - biocydy – płynne związki syntetyczne o różnorodnym składzie chemicznym stosowane do zwalczania szkodliwych organizmów w rolnictwie, leśnictwie i przechowalnictwie - o odczynie zasadowym, zawierające co najmniej jedną aktywną substancję biobójczą, taką jak np. chlorki benzalkoniowe, dwutlenek chloru, izotiazole czy DBNPA (D(i)azanonitryl), - płyny biobójcze – substancje zawierające nadtlenek wodoru i kwas nadoctowy, - podchloryn sodu – płyn stosowany jako wybielacz w przemyśle papierniczym i włókienniczym lub jako utleniacz w przemyśle chemicznym, - detergenty – syntetyczne środki zawierające substancje powierzchniowo czynne, głównie sole sodowe kwasów sulfonowych oraz wodorosiarczanów wyższych alkoholi. Właściwości odpadów: HP2 – „utleniające”: substancje i preparaty, które w kontakcie z innymi substancjami, w szczególności substancjami łatwopalnymi, wykazują silne reakcje egzotermiczne; HP5 – „toksyczne”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenia dla zdrowia; HP8 – „żrące”: substancje i preparaty, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
2.	19 12 02	Metale żelazne	Podstawowy skład chemiczny odpadów z separacji: stal, żelazo, aluminium, miedź i mosiądz Właściwości odpadów: Stan skupienia stały, niepalne.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	

4.	19 12 05	Szkło	Podstawowy skład chemiczny odpadów z separacji: kwarc oraz dodatki w postaci węglanów wapnia i sodu, tlenków boru i ołowiu. Właściwości odpadów: Stan skupienia stały, niepalne.
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Podstawowy skład chemiczny odpadów z separacji: Odpady zawierające polietylen i polipropylen – polimery powstające w wyniku polimeryzacji produktów pochodzących z przeróbki ropy naftowej Właściwości odpadów: Stan skupienia stały, palne.

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

Tabela nr 2. Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	5
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
2.	19 12 02	Metale żelazne	10
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	5
4.	19 12 05	Szkło	5
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100

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

Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów (instalacji do odzysku opakowań – myjni opakowań) będzie generowała wytwarzanie odpadów.

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów i ograniczania ich ilości prowadzone będą następujące działania:

- przetwarzanie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem ściśle określonego, znormalizowanego trybu postępowania i dyscypliny pracy w procesie technologicznym obejmującym obsługę maszyn i urządzeń w instalacji,
- maksymalizacja ilości odpadów poddawanych procesom odzysku z jednoczesną minimalizacją ilości odpadów wytwarzanych,
- stałe podnoszenie świadomości ekologicznej zatrudnionych pracowników, cykliczne szkolenia pracowników obejmujące swym zakresem m.in. zasady postępowania z odpadami.

Zapobieganie negatywnemu wpływowi odpadów na środowisko na terenie zakładu polegać będzie na:

- selektywnej zbiórce i magazynowaniu odpadów,
- prowadzeniu ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów, obejmującej sposoby gospodarowania odpadami oraz dane o ich pochodzeniu, miejscu i sposobie przetwarzania oraz miejscu docelowego przekazania,

- prowadzeniu ewidencji odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa z zastosowaniem kart przekazania odpadów oraz kart ewidencji odpadów.

Wszystkie odpady na terenie zakładu będą magazynowane zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji, na szczelnej i skanalizowanej nawierzchni, w tym w zadaszonych boksach. Nie będą one miały styczności z glebą oraz będą magazynowane w sposób selektywny, który uniemożliwi ich przemieszczanie i negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Teren zakładu jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Ponadto działalność będzie prowadzona w taki sposób, aby zapobiegać powstawaniu odpadów oraz zapewniać bezpieczne dla środowiska wykorzystanie odzyskiwanych surowców i odpadów, jeżeli wytworzeniu ich nie uda się zapobiec.

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

Wytworzone, podczas działalności zakładu, odpady będą selektywnie magazynowane w wyznaczonych przez przedsiębiorcę miejscach, w sposób uniemożliwiający ich przemieszczanie oraz negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi, w miejscach niedostępnych dla osób postronnych. Transport tych odpadów do miejsc docelowego przeznaczenia będzie się odbywał za pośrednictwem uprawnionych podmiotów 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 (podmiotom) posiadającym stosowne decyzje administracyjne w zakresie gospodarowania odpadami.

I.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.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady będą magazynowane w szczelnym, podziemnym, zbiorniku betonowym. Odbiór odpadów odbywał się będzie przez uprawnione do tego podmioty dysponujące specjalistycznymi pojazdami do odpompowania i przewozu szlamów. Odpady będą przekazywane okresowo firmom zajmującym się unieszkodliwieniem odpadów.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie, z podziałem na metale żelazne i nieżelazne, w stalowych pojemnikach ustawionych na placu magazynowym przy segmencie magazynowym „A”. Odpady będą przekazywane okresowo uprawnionym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 05	Szkło	Odpady będą magazynowane w workach typu big bag, kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonej sekcji (W2) magazynowania odpadów na placu,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2. Odpady będą przekazywane okresowo uprawnionym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia.
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane w pryzmach w wydzielonej sekcji (W3) magazynowania odpadów na placu, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2. Odpady będą przekazywane okresowo uprawnionym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia.

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

Tabela nr 4. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku.

Tabela nr 7. Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]	Proces przetwarzania
A.	Instalacja do odzysku opakowań (myjnia opakowań) – przygotowanie do ponownego użycia			
Odpady niebezpieczne				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	7 800	R3, R4, R5
Odpady inne niż niebezpieczne				
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 680	R3
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 560	R4
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 560	R5
Łącznie			15 600	
B.	Instalacja do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu)			
Odpady niebezpieczne				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2 800	R3
Odpady inne niż niebezpieczne				
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20	R3
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	100	R3
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000	R3
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	40	R3
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100	R3
Łącznie			3 260	

Tabela nr 5. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Tabela nr 3. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	[Mg/rok]
A.	Instalacja do odzysku opakowań (myjnia opakowań) -przygotowanie do ponownego użycia		
Odpady niebezpieczne			

1.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	5
Odpady inne niż niebezpieczne			
2.	19 12 02	Metale żelazne	10
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	5
4.	19 12 05	Szkło	5
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100
Łącznie			125
B. Instalacja do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu)			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 12 02	Metale żelazne	10
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	5
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 800
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	500
Łącznie			3 260

II.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.

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów będzie teren nieruchomości przy ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo, zlokalizowanej na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie.

b) Dopuszczone metody przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów w instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań) – przygotowanie do ponownego użycia

Przetwarzanie odpadów w myjni opakowań prowadzone w celu przygotowania do ponownego użycia prowadzone jest w ramach następujących procesów:

- dla odpadów o kodzie 15 01 10*:
 - R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)
 - R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali
 - R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych
- dla odpadów o kodzie 15 01 02:
 - R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)
- dla odpadów o kodzie 15 01 04:
 - R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali
- dla odpadów o kodzie 15 01 07:
 - R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Odzysk opakowań zanieczyszczonych pozostałościami innych substancji odbywa się w myjni opakowań, składającej się ze stanowiska mycia ręcznego oraz stanowiska mycia automatycznego. Na stanowisku mycia ręcznego znajduje się 6 urządzeń myjących typu

karcher, w tym z głowicą obrotową. Na stanowisku mycia automatycznego zainstalowano dwa urządzenia do automatycznego mycia kanistrów oraz beczek.

Proces przetwarzania odpadów przebiega według niżej opisanej procedury:

- a) demontaż opakowań: demontaż opakowań, polegający na ręcznym usunięciu etykiet, elementów zamykających, zapieczętowanie i uszczelnienie;
- b) mycie ręczne: opakowania typu mauzer (IBC) oraz beczki i kanistry kierowane są do stanowiska mycia ręcznego, gdzie:
 - następuje ręczne mycie opakowań przy użyciu urządzeń ciśnieniowym oraz ciepłej i zimnej wody z użyciem środków dyspersyjnych (detergentów);
 - po procesie mycia opakowania kierowane są na pole odkładcze celem wysuszenia;
- c) mycie automatyczne: opakowania typu beczki i kanistry kierowane są do mycia automatycznego, które:
 - prowadzone jest w urządzeniach automatycznych;
 - mycie prowadzone jest wodą ciepłą i zimną z użyciem środków dyspersyjnych (detergentów);
 - urządzenia wyposażone są w system filtracji i recyrkulacji wody procesowej;
 - sterowanie procesem mycia odbywa się na panelu sterowniczym maszyny;
 - po procesie mycia opakowania usuwane są z maszyny ręcznie i kierowane na pole odkładcze celem wysuszenia;
- d) montaż opakowań: montaż opakowań polega na ręcznym zamontowaniu nowych elementów zamykających, zapieczętowanie i uszczelnienie.

Roczna moc przerobowa instalacji do odzysku opakowań wynosi 15 600 Mg.

Przeprowadzenie powyższych czynności pozwala uzyskać pełnowartościowe opakowanie, które będzie mogło być ponownie wykorzystywane bez jakichkolwiek innych czynności wstępnego przetwarzania.

Przetwarzanie odpadów w instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu)

Przetwarzanie odpadów w instalacji do produkcji aglomeratu prowadzone jest w ramach procesu R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Technologia recyklingu odpadów z tworzyw sztucznych polega na poddaniu odpadów procesom obróbki mechanicznej (mielenie) na odpowiednie wymagane przez klientów frakcje (możliwe jest wyprodukowanie aglomeratu o frakcji od 6 do 60 mm) oraz procesowi mycia, w wyniku których powstaje aglomerat - płatek z tworzywa sztucznego.

Proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych (kod odpadu 15 01 10*) przebiega według niżej opisanych etapów:

- a) sortowanie odpadów - polega na ręcznym oddzieleniu od siebie odpadów ze względu na rodzaj surowca, z którego powstały (PE, PP, PS, PA, ABS) i usunięciu wtrąceń (zanieczyszczeń) w postaci innych elementów papierowych, metalowych lub innych tworzyw, tak aby poddany dalszemu przetwarzaniu wkład stanowił jednolity rodzaj surowca o znanym składzie chemicznym,
- b) mielenie odpadów - polega na rozdrobnieniu wysortowanej frakcji odpadów (PE, PP, PS, PA, ABS) za pomocą młynów i kruszarek do odpadów na frakcje od 6 do 60 mm,

- w zależności od potrzeb klienta. Komora zasypowa młynów jest zamykana, co uniemożliwia rozpylanie mielonych odpadów,
- c) mycie płatka - mycie w przepływowej wannie myjącej z użyciem wody i środków dyspersyjnych (detergentów) w pierwszym cyklu mycia oraz wody z dodatkiem środków zakwaszających (kwasek cytrynowy) w drugim cyklu mycia, w celu ich neutralizacji.
 - d) suszenie i pakowanie płatka - po procesie mycia płatek kierowany jest przenośnikiem gdzie następuje dosuszanie, a następnie płatek trafia do opakowań zbiorczych z podziałem na poszczególne rodzaje tworzyw sztucznych i magazynowany jest w sekcji magazynowania aglomeratu w workach typu „big-bag”.

Proces przetwarzania odpadów z tworzyw sztucznych (kody odpadów 07 02 13, 12 01 05, 15 01 02, 17 02 03, 19 12 04) przebiega według niżej opisanych etapów:

- a) sortowanie odpadów - polega na ręcznym oddzieleniu od siebie odpadów ze względu na rodzaj surowca, z którego powstały (PE, PP, PS, PA, ABS) i usunięciu wtrąceń (zanieczyszczeń) w postaci innych elementów papierowych, metalowych lub innych tworzyw, tak aby poddany dalszemu przetwarzaniu wkład stanowił jednolity rodzaj surowca o znanym składzie chemicznym,
- b) mielenie odpadów - polega na rozdrobnieniu odpadów wysortowanej frakcji odpadów (PE, PP, PS, PA, ABS) za pomocą młynów i kruszarek do odpadów na frakcje od 6 do 60 mm, w zależności od potrzeb klienta. Komora zasypowa młynów jest zamykana, co uniemożliwia rozpylanie mielonych odpadów,
- c) mycie płatka - mycie prowadzone jest w przepływowej wannie myjącej z użyciem wody i środków dyspersyjnych (detergentów) w jednym cyklu mycia,
- d) suszenie i pakowanie płatka - po procesie mycia płatek kierowany jest przenośnikiem gdzie następuje dosuszanie, a następnie płatek trafia do opakowań zbiorczych z podziałem na poszczególne rodzaje tworzyw sztucznych i magazynowany jest w sekcji magazynowania aglomeratu w workach typu „big-bag”.

Celem prowadzenia wyżej opisanych procesów będzie otrzymanie pełnowartościowego produktu, spełniającego wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów.

W wyniku przetwarzania odpadów powstanie produkt – aglomerat z tworzyw sztucznych, pod nazwami handlowymi: „EKO-HDPE 01”, „EKO-PPW” oraz „EKO-PPZ”, stanowiący termoplastyczne tworzywo sztuczne o nieregularnym kształcie i zróżnicowanych wymiarach, który po przeprowadzeniu odpowiednich badań, zostanie wprowadzony na rynek i będzie miał zastosowanie w produktach technicznych, tj. z wyłączeniem do zastosowań spożywczych, a wyrób (aglomerat) stanowić będzie element składowy (nie wyłączny) wsadu do produkcji wyrobów pełnowartościowych.

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

Roczna moc przerobowa instalacji do produkcji aglomeratu wynosi: 3 260 Mg.

II.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

a) Przetwarzanie odpadów w instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań) – przygotowanie do ponownego użycia

Odpady o kodach: 15 01 02, 15 01 04, 15 01 07, 15 01 10* 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.

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.

Odzysk opakowań zanieczyszczonych pozostałościami innych substancji, odbywający się w myjni opakowań, w ramach demontażu opakowań, polegającego na ręcznym usunięciu etykiet, elementów zamykających, zapieczętowania, okuciu i uszczelnieniu, mycia ręcznego, mycia automatycznego oraz montażu polegającego na ręcznym zamontowaniu nowych elementów zamykających, zapieczętowania, okuciu i uszczelnieniu, będzie prowadził do uzyskania pełnowartościowego opakowania, w celu przywrócenia funkcjonalności całego produktu.

W wyniku przeprowadzonej kontroli jakości, wykwalifikowany personel firmy dokona oceny opakowania pod kątem czystości i gotowości do ponownego użycia. Powstały produkt będzie mógł być ponownie użyty w swojej pierwotnej formie, a jego zastosowanie nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

b) Przetwarzanie odpadów w instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu)

Odpady o kodach: 07 02 13, 12 01 05, 15 01 02, 15 01 10*, 17 02 03, 19 12 04 będą przetwarzane w taki sposób, aby otrzymać z nich produkt spełniający warunki określone w art. 14 ust. 1 ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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.

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

Powstałe w wyniku przetwarzania odpadów produkty, tj. aglomeraty: EKO-HDPE 01, EKO-PPW, EKO-PPZ będą wykorzystywane jako domieszki z tworzywa sztucznego z recyklingu do technologii wtryskowych lub rozdmuchowych, m.in. do produkcji opakowań i pojemników

(z wyłączeniem opakowań i pojemników przeznaczonych do kontaktu z żywnością), folii rolniczej, worków na odpady, wyrobów dla branży meblarskiej, budowlanej, motoryzacyjnej. Otrzymywane aglomeraty 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.

Brak spełnienia któregokolwiek z ww. warunków wskazuje, że powstający aglomerat nadal jest odpadem i zostanie sklasyfikowany jako odpad o kodzie 19 12 04.

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

- kontrola każdej dostawy odpadów pod kątem jednorodności materiału, czystości, suchości, zawartości substancji niepożądanych (wtrąceń),
- badanie produktów (raz na 3 miesiące) pod kątem spełnienia wymagań wewnątrzzakładowej specyfikacji technicznej produktów – aglomeratów: EKO-HDPE 01, EKO-PPW, EKO-PPZ. Zgodnie z normą PN-EN 15345:2010 Tworzywa sztuczne - Tworzywa z recyklingu - Charakterystyka polipropylenu (PP) z recyklingu, produkty będą spełniały następujące parametry minimalne:

Nazwa handlowa produktu		EKO-PPZ	EKO-PPW	EKO-HDPE 01
Parametr	Jednostka			
barwa	-	wielobarwny	wielobarwny	wielobarwny
kształt	-	nierównomierny płatek, zbliżony do okręgu	nierównomierny płatek, zbliżony do okręgu	nierównomierny płatek, zbliżony do okręgu
gęstość	g/cm ³	0,85-0,95	0,85-0,95	0,85-0,98
udarność	J/M ²	200-300	38-65	ND*
masowy wskaźnik szybkości płynięcia	g/10 MIN (230°C/2, 16 kg)	8-13	25-31	0,05-0,5

*ND - parametr nie może zostać określony dla tego wyrobu, dla tego wyrobu zastosowanie mają poniższe wskaźniki:

a) zawartość substancji podlegających ograniczeniom RoHS :

- chrom (Cr) 0,01-0,1 %
- kadm (Cd) 3,5-7,5 %
- rtęć (Hg) 0,001-0,01 %
- ołów (Pb) 0,01-0,1 %
- brom (Br) 0,7-1,5 %

b) zawartość wypełniaczy:

- 0-20%

- monitoring okresowy (raz w roku) losowo wybranych próbek aglomeratu zgodności z dyrektywą 94/62/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z 20 grudnia 1994 r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych, gdzie suma stężeń ołowiu, kadmu, rtęci i chromu sześciowartościowego nie przekroczy 100 ppm wagowo.

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

Tabela nr 6. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (P4) magazynowania odpadów na placu, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (P1) magazynowania odpadów na placu, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: 2 szt. pojemników IBC
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (P3) magazynowania odpadów na placu, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem. W segmencie magazynowym „C” na placu - betonowy boks nr 3: luzem
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane na placu w segmencie magazynowym „C”- betonowy boks nr 6: luzem
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą magazynowane na placu w segmencie magazynowym „C”- betonowy boks nr 6: luzem
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (P) magazynowania odpadów na placu, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 5: luzem. W segmencie magazynowym „C”- betonowe boksy nr 4 i nr 5: luzem
7.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (P5) magazynowania odpadów na placu, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem.
8.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady będą magazynowane w szczelnym, podziemnym, betonowym zbiorniku: luzem
9.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w wydzielonym miejscu na placu magazynowym przy segmencie magazynowym „A”: 2 szt. metalowych kontenerów (poj. kontenera 40 m ³)
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (P2) magazynowania odpadów na placu, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem. W wydzielona sekcji (W1) w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
12.	19 12 05	Szkło	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (W2) w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: pojemniki IBC
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane w wydzielonej sekcji (W3) w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem

II.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 7. 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 – dot. odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	7 800
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5	4 680
3.	15 01 04	Opakowania z metali	12	1 560
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5	1 560
ŁĄCZNIE			32	15 600

Tabela 8. 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 – dot. odpadów powstających w wyniku przetwarzania w instalacji do odzysku opakowań (myjnia opakowań).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	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 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	3,42	5
2.	19 12 02	Metale żelazne	1	10
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	1	5
4.	19 12 05	Szkło	2	5
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1	100
ŁĄCZNIE			8,42	125

Tabela 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 – dot. odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5	2 800
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1	20
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	0,1	100
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,9	3 000
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1	40
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7	100
ŁĄCZNIE			21	6 060

Tabela 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 – dot. odpadów powstających w wyniku przetwarzania w instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	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 02	Metale żelazne	1	10
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	1	5
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	17	800
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1	500
ŁĄCZNIE			20	1315

II.6. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów miejsca magazynowania

Tabela 11. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Największa masa odpadów [Mg]
1.	W segmencie magazynowym „C”- betonowe boksy nr 4 i nr 5 dla odpadu o kodzie 15 01 10*	1) boks nr 4 66,5 m ² (9,5 cm×7 cm) 2) boks nr 5 66,5 m ² (9,5 cm×7 cm)	3,67	0,02049	1) 5 2) 5

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Największa masa odpadów [Mg]
2.	W segmencie magazynowym „C”- betonowy boks nr 3 dla odpadu o kodzie 15 01 02	66,5 m ² (9,5 cm×7 cm)	3,67	0,02049	5
3.	W segmencie magazynowym „C”- betonowy boks nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 04	31,5 m ² (4,5 cm×7 cm)	3,67	0,1035	12
4.	W segmencie magazynowym „C”- betonowy boks nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 07	31,5 m ² (4,5 cm×7 cm)	3,67	0,0431	5
5.	W wydzielonej sekcji (P) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 5 dla odpadu o kodzie 15 01 10*	28 m ² (14 cm×2 cm) (sekcja P)	3,67	0,0485	5
6.	W wydzielonej sekcji (P4) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 07 02 13	3 m ² (3 cm×1 cm) (sekcja P4)	2,3	0,1428	1
7.	W wydzielonej sekcji (P1) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 na 2 szt. pojemników IBC dla odpadu o kodzie 12 01 05	2 szt. x 1,1 m ³ (1,05 cm×0,95 cm) (sekcja P1)	1	0,0455	0,1
8.	W wydzielonej sekcji (P3) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 15 01 02	10,5 m ² (3 cm×3,5 cm) (sekcja P3)	3,67	0,179	6,9
9.	W wydzielonej sekcji (P5) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 17 02 03	3 m ² (3 cm×1 cm) (sekcja P5)	2,3	0,1428	1
10.	W wydzielonej sekcji (P2) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	10,5 m ² (3 cm×3,5 cm) (sekcja P2)	3,67	0,182	7
11.	Wydzielone miejsce na placu magazynowym przy segmencie magazynowym „A” na 2 szt. metalowych kontenerów (poj. kontenera 40 m ³) dla odpadów o kodach 19 12 02 i 19 12 03	2 szt. x 40 m ³ (7 cm×2,5 cm)	2,285	0,3	24
12.	W wydzielonej sekcji (W1) magazynowania odpadów,	57 m ² (6 cm×9,5 cm)	1,7	0,175	17

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Największa masa odpadów [Mg]
	w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	(sekcja W1)			
13.	W wydzielonej sekcji (W2) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 05	1,56 m ² (1,25 cm×1,25 cm) (sekcja W2)	3,67	0,350	2
14.	W wydzielonej sekcji (W3) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 10	3 m ² (1 cm×3 cm) (sekcja W3)	1,8	0,17857	1
15.	Betonowy zbiornik podziemny dla odpadu o kodzie 19 08 13*	poj. czynna strefy sedimentacji 3,6 m ³	-	0,95	3,42

II.7. Wskazać całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów

Tabela 12. Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Całkowita pojemność miejsca [Mg]
1.	W segmencie magazynowym „C”- betonowe boksy nr 4 i nr 5 dla odpadu o kodzie 15 01 10*	1) boks nr 4 66,5 m ² 2) boks nr 5 66,5 m ²	4,48	0,02049	1) 6,1 2) 6,1
2.	W segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 3 dla odpadu o kodzie 15 01 02	66,5 m ²	4,48	0,02049	6,1
3.	W segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 04	31,5 m ²	4,48	0,1035	14,6
4.	W segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 07	31,5 m ²	4,48	0,0431	6,1
5.	W wydzielonej sekcji (P) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 5 dla odpadu o kodzie 15 01 10*	28 m ² (sekcja P)	4,48	0,0485	6,1
6.	W wydzielonej sekcji (P4) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 07 02 13	3 m ² (sekcja P4)	4,48	0,1428	1,9

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Całkowita pojemność miejsca [Mg]
7.	W wydzielonej sekcji (P1) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 na 2 szt. pojemników IBC dla odpadu o kodzie 12 01 05	2 szt. x 1,1 m ³ (sekcja P1)	1	0,0455	0,1
8.	W wydzielonej sekcji (P3) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 15 01 02	10,5 m ² (sekcja P3)	4,48	0,179	8,4
9.	W wydzielonej sekcji (P5) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 17 02 03	3 m ² (sekcja P5)	4,48	0,1428	1,9
10.	W wydzielonej sekcji (P2) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	10,5 m ² (sekcja P2)	4,48	0,182	8,5
11.	Wydzielone miejsce na placu magazynowym przy segmencie magazynowym „A” na 2 szt. metalowych kontenerów (poj. kontenera 40 m ³) dla odpadów o kodach 19 12 02 i 19 12 03	2 szt. x 40 m ³	2,285	0,3	24
12.	W wydzielonej sekcji (W1) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	57 m ² (sekcja W1)	3,67	0,1754	36,7
13.	W wydzielonej sekcji (W2) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 05	1,56 m ² (sekcja W3)	4,48	0,35087	2,46
14.	W wydzielonej sekcji (W3) magazynowania odpadów, w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 10	3 m ² (sekcja W3)	4,48	0,17857	2,4
15.	Betonowy zbiornik podziemny dla odpadu o kodzie 19 08 13*	12,5 m ²	3	0,95	35,6

III. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego pn. Operat przeciwpożarowy wraz z opinią dotyczącą palności odpadów dla obiektu na terenie, na którym będą wytwarzane i przetwarzane odpady „EKOSERWIS

Marcin Łysiak w spadku”, ul. Bolesława Prusa 15a, Janikowo (88-160), NIP 5562544742, REGON 340162647, działki w ewidencji gruntów opisane numerem 87/32, 87/33 obręb 4 Janikowo”, wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 21 marca 2025 r., znak: PZ.5260.18.2025.1.JS

IV. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania

V. Umorzyć postępowanie w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie w części dotyczącej pozwolenia na wytwarzanie odpadów w wyniku eksploatacji instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu)

U z a s a d n i e n i e

Wnioskiem z dnia 3 października 2024 r., uzupełnionym pismami z dnia 16 grudnia 2024 r., 20 stycznia 2025 r., 21 marca 2025 r., 6 kwietnia 2025 r. oraz 14 lipca 2025 r. Pan Paweł Floryszak Zarządca sukcesyjny przedsiębiorstwa Marcin Łysiak EKOSERWIS w spadku, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo wystąpił do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie. Gospodarowanie odpadami odbywa się na nieruchomościach, na których zarząd sukcesyjny wykonywany jest na podstawie Aktu notarialnego – Repertorium A nr 4042/2024 z dnia 12 grudnia 2024 r.

Wniosek 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.

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 Pawła Floryszaka Zarządcy sukcesyjnego przedsiębiorstwa Marcin Łysiak EKOSERWIS w spadku i wydania decyzji w przedmiocie sprawy, gdyż instalacja do przetwarzania odpadów – myjnia opakowań 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. Stosownie do treści art. 45 ust. 7 ustawy o odpadach, organem właściwym do wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w art. 45 ust 6 ustawy o odpadach, tj. pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego odpowiednio wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, jest organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. W omawianym przypadku organem tym jest Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, gdyż przetwarzanie odpadów prowadzone jest w instalacji, która stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

W toku prowadzonego postępowania w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie, tut. Organ ustalił, że druga, eksploatowana przez Stronę instalacja będąca przedmiotem wniosku, przeznaczona do recyklingu tworzyw

sztucznych (produkcji aglomeratu), stanowi instalację, dla której zgodnie z zapisami art. 180a ustawy Prawo ochrony środowiska, nie jest wymagane pozwolenie, gdyż odpady wytwarzane w ramach jej eksploatacji nie stanowią odpadów niebezpiecznych, a masa odpadów innych niż niebezpieczne nie przekracza 5000 Mg rocznie.

Z uwagi na powyższe tut. Organ, mając na względzie zapisy art. 105 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego umorzył postępowanie administracyjne w części dotyczącej wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów w wyniku eksploatacji instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych (produkcji aglomeratu) na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 obręb 4 w m. Janikowo, gm. Janikowo, pow. inowrocławski, woj. kujawsko-pomorskie.

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 15 kwietnia 2025 r., wystąpił do Burmistrza Gminy i Miasta Janikowo o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie oraz zajęcie stanowiska odnośnie konieczności bądź braku konieczności uzyskania przez Stronę decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach w związku z zamiarem zwiększenia maksymalnej masy odpadu o kodzie 19 12 04, który może być magazynowany w okresie roku i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone 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.

Burmistrz Gminy i Miasta Janikowo w piśmie z dnia 29 kwietnia 2025 r., znak: RNŚ.ZP6730.39.2022.AS uznał, że wnioskowana przez Stronę zmiana dot. zwiększenia maksymalnej masy odpadu o kodzie 19 12 04, który może być magazynowany w okresie roku i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, nie powoduje konieczności zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Postanowieniem z dnia 16 maja 2025 r., znak: PZ.5260.26.2025.3.JS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym pn. Operat przeciwpożarowy wraz z opinią dotyczącą palności odpadów dla obiektu na terenie, na którym będą wytwarzane i przetwarzane odpady „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku”, ul. Bolesława Prusa 15a, Janikowo (88-160), NIP 556 254 47 42, REGON 340162647, działki w ewidencji gruntów opisane numerem 87/32, 87/33 obręb 4 Janikowo”.

Postanowieniem z dnia 11 czerwca 2025 r., znak: WIOŚ-WI.7041.1.54.2025.AC Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie przetwarzania odpadów przez instalację eksploatowaną przez firmę EKOSERWIS Marcin Łysiak, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo, w miejscu prowadzenia działalności na działkach o nr ew. 87/32 i 87/33 obręb 4 w miejscowości Janikowo.

Przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 18 lipca 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.18.2024 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodną z jej propozycją, jednocześnie postanowił utrzymać w mocy zabezpieczenie roszczeń w formie i kwocie, określonej w postanowieniu

Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 5 kwietnia 2023 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.42.2020, ustanowione przez Pana Marcina Łysiaka prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak EKOSERWIS, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo, w dniu 12 kwietnia 2023 r.

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

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

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

Otrzymują:

1. Pan Andrzej R. Reindl,
Kancelaria Prawno Konsultingowa LEX PROCURA
ul. M. Kopernika 3,
82-220 Stare Pole
– pełnomocnik Pana Pawła Floryszaka Zarządcy sukcesyjnego przedsiębiorstwa:
Marcin Łysiak EKOSERWIS w spadku
ul. Bolesława Prusa 15A
88-160 Janikowo

2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. ks. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
2. Burmistrz Gminy i Miasta Janikowo
ul. Przemysłowa 6
88-160 Janikowo