

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 sukcesyjnego 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 odстойników 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 wodorosiarczianów 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.

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.

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 wrażeń (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 któregośkolwiek 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)

Uzasadnienie

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.



z up. Marszałka Województwa

(1)

Maria Jędrzejewska
Departamentu Środowiska

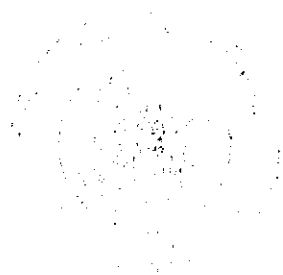
Otrzymują:

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





Załącznik do decyzji
Marszałka Województwa
Kujawsko-Pomorskiego

znak: 56-16-243.18.2024

Inowrocław, dnia 21 marca 2025 roku.

KOMENDANT POWIATOWY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ

w Inowrocławiu
woj. kujawsko-pomorskie

PZ.5260.18.2025.1.JS

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 123 i 124 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572), dalej „k.p.a.”, art. 13 ust. 7 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o Państwowej Straży Pożarnej (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 1443, 1473, 1717, 1871, 1907), w związku z art. 42 ust. 4c i 4d pkt 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587, 1597, 1688, 1852, 2029, z 2024 r. poz. 1834, 1911, 1914.), dalej „ustawa o odpadach”, po rozpatrzeniu złożonego w dniu 19 marca 2025 r. wniosku do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu, Pana Pawła Floryszaka – Zarządcy Sukcesyjnego, działającego w imieniu przedsiębiorstwa „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku”, adres: ul. B. Prusa 15A, 88-160 Janikowo, dalej „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku” z siedzibą w Janikowie”, o uzgodnienie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu zlokalizowanego w m. Janikowo, ul. B. Prusa 15A, dz. nr ewid. 87/32 i 87/33,

postanawiam

uzgodnić operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu zlokalizowanego w m. Janikowo, ul. B. Prusa 15A, dz. nr ewid. 87/32 i 87/33, działającego pod EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku z siedzibą w Janikowie,

pod następującymi dodatkowymi wymaganiami:

1. Przeprowadzania raz w roku ćwiczeń z zakresu postępowania na wypadek pożaru z praktyczny wykorzystaniem gaśnic.
2. Wykonania aktualizacji instrukcji bezpieczeństwa pożarowego przy uwzględnieniu treści wynikających z operatu przeciwpożarowego.

Uzasadnienie

W dniu 19 marca 2025 r., Pan Paweł Floryszak – Zarządca Sukcesyjny, działający w imieniu przedsiębiorstwa „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku” z siedzibą w Janikowie zwrócił się z wnioskiem do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu o uzgodnienie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu zlokalizowanego w m. Janikowo, ul. B. Prusa 15A, dz. nr ewid. 87/32 i 87/33.

Do przedmiotowego wniosku został załączony dokument 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), NIP5662544742, REGON340162647, działki w ewidencji gruntów opisane numerem 87/32, 87/33 obręb 4 Janikowo, autor opracowania: rzeczoznawca ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr Roman Kukliński (upr. 511/2009), data opracowania: marzec 2025 r.

Po szczegółowej analizie wniesionego operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów palnych tj. :

1. Strefa pożarowa SP 1 - obejmująca dwa boks magazynowe, o łącznej powierzchni 288,5 m²,
2. Strefa pożarowa SP 2 - obejmująca trzy boks magazynowe, o łącznej powierzchni 434,00 m²,
3. Strefa pożarowa SP 3 - obejmująca sześć boksów magazynowych, o łącznej powierzchni 378,00 m²,

zlokalizowanych na terenie zakładu w m. Janikowo, ul. B. Prusa 15A, dz. nr ewid. 87/32 i 87/33, działającego pod przedsiębiorstwem „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku” z siedzibą w Janikowie oraz w oparciu, o opinię autora tego operatu, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 lit. a ustawy o odpadach, w trybie art. 42 ust. 4d pkt 2 teże ustawy, wyrażam zgodę na ich zastosowanie po uwzględnieniu wniesionych dodatkowych wymagań.

Przedłożony operat przeciwpożarowy wskazuje takie warunki ochrony przeciwpożarowej, które zapewniają akceptowalny poziom ryzyka wystąpienia zagrożenia pożarowego dla przedmiotowego miejsca magazynowania odpadów palnych, a spełnienie wskazanych dodatkowych wymagań wpłynie na ograniczenie możliwości powstania i rozwoju pożaru w tym obiekcie.

W związku z powyższym postanawiam jak w sentencji.

Pouczenie

Na niniejsze postanowienie, za moim pośrednictwem, służy stronie zażalenie do Kujawsko-Pomorskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej 87-100 Toruń ul. Prosta 32 w terminie siedmiu dni od dnia jego doręczenia (art. 141 § 1 i 2, art. 129 § 1 w związku z art. 144 k.p.a.).

Wniesienie zażalenia nie wstrzymuje wykonania postanowienia (art. 143 k.p.a.).

Otrzymuje:

1. „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku”
ul. B. Prusa 15A, 88-160 Janikowo



KOMENDANT POWIATOWY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w KUTOWIE
z up.
bryg. mgr Henryk Taraszk
Zastępca Komendanta Powiatowego

A/a/2025

Załącznik do decyzji
Marszałka Województwa
Kujawsko-Pomorskiego

znak: 5G-I-G-2243 z 18.2.2024

z dn.: 24.10.2025 (3)

OPERAT PRZECIWPÓŻAROWY

WRAZ Z OPINIĄ DOTYCZĄCĄ PALNOŚCI ODPADÓW

opracowany w trybie art. 183b ust. 2 ustawy z dnia
27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska
(Dz. U. z 2024 r., poz. 54) oraz art. 42 ust. 4b pkt 1
ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
(Dz. U. z 2023 r., poz. 1587)

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

Inowrocław, Marzec 2025 r.

URZĄD MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Kujawsko-Pomorskiego

Forum dnia 24.10.2025
Stwierdzam zgodność z oryginałem
od str. 1 do str. 28

mgr. Marcin Łysiak

Marcin Łysiak
Prezydent
Inowrocławskiego Środowiska

OPRACOWANIE

mgr Roman Kukliński

Rzeczoznawca ds. zabezpieczeń
przeciwpożarowych

upr. nr 511/2009

RZECZOZNAWCA DO SPRAW ZABEZPIECZEŃ
PRZECIWPÓŻAROWYCH

mgr Roman Kukliński
Nr upr. 511/2009



Oświadczenie władającego terenem i budynkami

Działając w imieniu własnym na rzecz Przedsiębiorstwa „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku”, z siedzibą przy ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo, oświadczam, że warunki określone w operacie będą przestrzegane w następujący sposób:

- zapewnione zostanie bezpieczeństwo i ochrona zdrowia osób poprzez podejmowanie działań mających na celu eliminację występowania zagrożeń pożarowych. Działania te głównie ukierunkowane będą na zapobieganie powstawania pożaru, eliminację możliwych źródeł zapalenia oraz stosowanie środków minimalizujących skutki pożaru.
- stosowane maszyny i urządzenia spełniają wymagania przewidziane w przepisach dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy.

Oświadczam, że w przypadku zmian ilości oraz rodzajów odpadów, które są zbierane na terenie zakładu w EKOSERWIS w Janikowie eksploatowanego przez „EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku”, zobowiązuję się do aktualizacji operatu przeciwpożarowego.

Paweł Floryszak
Zarządca Sukcesyjny
Ekoserwis Marcin Łysiak w spadku



1. Cel i zakres opracowania

Celem tego opracowania jest określenie warunków ochrony przeciwpożarowej dla miejsca wytwarzania oraz przetwarzania odpadów palnych oraz przedstawienie opinii specjalistycznej w zakresie określenia czy odpady zbierane przez Ekoserwis Marcin Łysiak w spadku po uwzględnieniu sposobu ich zbierania posiadają właściwości palne.

Zakresem niniejszego operatu objęte są wszystkie miejsca, w których na terenie obiektu odpady są zbierane i czasowo przetrzymywane (magazynowane przez zbierającego odpady).

Obiektem, którego przedmiot opracowania dotyczy jest zakład, który prowadzi wytwarzanie oraz przetwarzanie odpadów. Zakład w ramach prowadzonej działalności zajmuje się również zbieraniem odpadów, aspekt tej działalności wyłączony jest z niniejszego opracowania. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz przetwarzania wynikają z charakteru prowadzonej działalności i magazynowane są na terenie do którego firma posiada tytuł prawny.

2. Podstawy prawne opracowania

Niniejsze opracowanie wykonano na podstawie najlepszej dostępnej wiedzy z zakresu ochrony wytycznych zawartych w Polskiej Normie pt. „Ochrona przeciwpożarowa budynków. Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru (PN-B-02852/01) oraz wytycznych zawartych w niżej wyspecyfikowanych przepisach prawa materialnego:

- Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2025 r., poz. 188).
- Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587).
- Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. o Państwowej Straży Pożarnej (Dz. U. z 2024 r., poz. 1443).
- Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. – Prawo budowlane (Dz. U. z 2024 r. poz. 725).
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2022 r., poz. 1225).
- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. z 2023 r., poz. 822).
- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz. U. z 2009 r., Nr 124, poz. 1030).

- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).

3. Uwarunkowania prawne

Zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach posiadacz odpadów, wskazując we wniosku:

- Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;
- Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- Proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

Ustawa nakłada na posiadacza odpadów sporządzenia operatu przeciwpożarowego określającego warunki ochrony przeciwpożarowej obiektu, jego części bądź innego miejsca magazynowania odpadów, które uzgodnić należy z właściwym miejscowo komendantem Państwowej Straży Pożarnej.

Uwzględniając wyżej opisane wymagania ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku, prowadzący zakład, na terenie którego prowadzone jest wytwarzanie oraz przetwarzanie odpadów, zobowiązany jest do opracowania wspomnianego operatu przeciwpożarowego.

Organem właściwym, do którego kierowany jest wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie oraz przetwarzanie odpadów jest Marszałek Województwa Kujawsko Pomorskiego. Natomiast Komendantem PSP właściwym do uzgodnienia warunków ochrony przeciwpożarowej w nim zawartych jest Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu.



4. Określenie miejsca wytwarzania, przetwarzania i magazynowania odpadów oraz podmiotu i jego uprawnień

Podmiotem odpowiedzialnym za eksploatację zakładu jest zarządca sukcesyjny firmy EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku, z siedzibą w Janikowie 88-160, ul. Bolesława Prusa 15A, posiadającej NIP 556 254 47 42 oraz REGON 340162647, prowadzący działalność na działkach nr 87/32, 87/33, 87/59 obręb ewidencyjny 4.

Działalność związana z wytwarzaniem oraz przetwarzaniem odpadów prowadzona będzie na terenach działek nr 87/32, 87/33 obręb ewidencyjny 4, Janikowo, powiat inowrocławski.

Odpady będą zbierane w wyznaczonych miejscach magazynowych na terenie zakładu EKOSERWIS. Szczegółowe zestawienie odpadów przewidzianych do zbierania podano w tabeli 1, wskazanie miejsc i sposobu magazynowania odpadów podano w poniższej tabeli 2.

Wyszczególnianie odpadów przewidzianych do wytwarzania

Wyszczególnienie odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania z uwzględnieniem ich ilości podano w poniższej tabeli.

Tabela 1. Wyszczególnianie odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Mg/rok
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	5

Tabela 2. Wyszczególnianie odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Mg/rok
1.	19 12 02	Metale żelazne	20
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	10
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2800
4.	19 12 05	Szkło	5
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	600



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Mg/rok
Łącznie			3 435

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Tabela 3. Wyszczególnianie odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 - 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: H2 – „utleniające”: substancje i preparaty, które w kontakcie z innymi substancjami, w szczególności substancjami łatwopalnymi, wykazują silne reakcje egzotermiczne H5 – „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenia dla zdrowia H8 – „żrące”: substancje i preparaty, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie
2.	19 12 02	Metale żelazne	Podstawowy skład chemiczny odpadów z separacji:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Stal, żelazo, aluminium, miedź i mosiądz Właściwości odpadów: W postaci i ilościach występujących w firmie oraz przy zachowaniu właściwego reżimu magazynowania – odpady obojętne dla środowiska
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Podstawowy skład chemiczny odpadów z separacji: Odpady zawierające polietylen i polipropylen – polimery powstające w wyniku polimeryzacji produktów pochodzących z przeróbki ropy naftowej Właściwości odpadów: W postaci i ilościach występujących w firmie oraz przy zachowaniu właściwego reżimu magazynowania – odpady obojętne dla środowiska
5.	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: W postaci i ilościach występujących w firmie oraz przy zachowaniu właściwego reżimu magazynowania – odpady obojętne dla środowiska
6.	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: W postaci i ilościach występujących w firmie oraz przy zachowaniu właściwego reżimu magazynowania – odpady obojętne dla środowiska

Zapobieganie powstawania odpadów lub ograniczania ilości odpadów wytwarzanych i ich negatywnego oddziaływania na środowisko



EKOSERWIS, prowadzi proces przetwarzania odpadów opakowaniowych w pomieszczeniach wyposażonych w szczelną, chemoodporną posadzkę z zastosowaniem najwyższej jakości instalacji i urządzeń podczyszczających ścieki powstające w procesie mycia opakowań.

Wszystkie odpady na terenie zakładu będą magazynowane zgodnie z warunkami określonymi w tym zezwoleniu, na szczelnej i skanalizowanej nawierzchni, w tym zaizolowanych boksach. Nie będą one miały styku z glebą oraz będą magazynowane w sposób selektywny, który uniemożliwia ich przemieszczanie i negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Teren zakładu jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

Ponadto prowadzona działalność będzie tak prowadzona aby zapobiegać powstawaniu odpadów oraz zapewniała bezpieczne dla środowiska wykorzystanie odzyskiwanych surowców i odpadów, jeżeli wytworzeniu lub odzyskowi odpadów nie uda się zapobiec.

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

- Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem reżimów technologicznej obsługi maszyn, urządzeń i eksploatacyjnych instalacji.
- Nadrzędnym celem działalności prowadzonej w zakładzie jest maksymalizacja ilości odpadów poddawanych procesom odzysku z jednoczesną minimalizacją ilości odpadów wytwarzanych.
- Prowadzone będą cykliczne szkolenia pracowników obejmujące swym zakresem m.in. zasady postępowania z odpadami.
- W celu ograniczania ilości odpadów deponowanych na składowiskach odpadów, a także wykorzystania niektórych odpadów, prowadzona jest selektywna zbiórka i magazynowanie odpadów.
- Prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów, obejmująca sposoby gospodarowania odpadami oraz dane o ich pochodzeniu, miejscu i sposobie przetwarzania oraz miejscu docelowego przekazania.

Ewidencja odpadów prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa z zastosowaniem kart przekazania odpadów oraz kart ewidencji odpadów.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych

Odpady będą magazynowane na terenie, do którego EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku posiada tytuł prawny. W poniższej tabeli podano opis miejsc i sposobów magazynowania odpadów.

Tabela 4. Opis miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz dalszego gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
-----	------------	----------------	--

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Szlamy pochodzące z procesu podczyszczania ścieków emitowanych przez instalacje do odzysku odpadów, zawierające substancje niebezpieczne gromadzone będą w szczelnym, podziemnym, zbiorniku betonowym. Okresowo odpady odbierane będą przez uprawnione do tego podmioty dysponujące specjalistycznymi pojazdami do odpompowania i przewozu szlamów. Odpady będą przekazywane do firm zajmujących się unieszkodliwieniem wg. metody np. D9
2.	19 12 02	Metale żelazne	Pochodzące z procesu odzysku odpady gromadzone będą selektywnie, z podziałem na metale żelazne i nieżelazne, w stalowych pojemnikach ustawionych w wydzielonych sekcjach magazynowania odpadów na placu. Odpady będą przekazywane okresowo uprawnionym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia do procesów odzysku np. w metodzie R4 lub unieszkodliwiania
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Pochodzące z procesu odzysku odpady będą pakowane w worki typu big bag lub belowane i magazynowane w wydzielonej sekcji magazynowania odpadów w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 Odpady będą przekazywane okresowo uprawnionym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia do procesów odzysku np. w metodzie R3 lub unieszkodliwiania
5.	19 12 05	Szkło	Pochodzące z procesu odzysku odpady będą pakowane w worki typu big bag, kontenery lub pojemniki i magazynowane w wydzielonej sekcji magazynowania odpadów w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 Odpady będą przekazywane okresowo uprawnionym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia do procesów odzysku np. w metodzie R5 lub unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
6.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Pochodzące z procesu odzysku odpady będą magazynowane w pryzmach w wydzielonej sekcji magazynowania odpadów w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 Odpady będą przekazywane okresowo uprawnionym podmiotom posiadającym stosowane zezwolenia do procesów odzysku np. w metodzie R1 lub unieszkodliwiania

Określenie rodzaju i masy odpadów przewidzianych do przetwarzania

Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku podano w poniższych tabelach.

Tabela nr 5. Rodzaje odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	[Mg/rok]	Proces przetwarzania
A. Instalacja do mycia 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 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



OPERAT PRZECIWPOŻAROWY
EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku

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 6. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	[Mg/rok]
A.	Instalacja do mycia 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 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100
5.	19 12 05	Szkło	5
Łącznie			125
B.	Instalacja do 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	800
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	500
Łącznie			1 315



Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów

W tabelach poniżej podano maksymalne masy odpadów i łączne masy wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w związku z działalnością EKOSERWIS.

Tabela 7. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku - dot. odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do mycia opakowań (przygotowanie do ponownego użycia)

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, 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 mycia opakowań (przygotowanie do ponownego użycia)

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	50
2.	19 12 02	Metale żelazne	1	10
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	1	5

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]
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1	100
5.	19 12 05	Szkło	2	5
ŁĄCZNIE			8,42	170

Tabela 9. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku - dot. odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do 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, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku - dot. odpadów powstających w instalacji do 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	2800
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1	500
ŁĄCZNIE			20	3315

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów

W tabeli poniżej podano największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów miejsc magazynowania odpadów.

Tabela 11. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie dla poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Największa masa odpadów [Mg]
1.	wydzielona strefa 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	3,67	0,02049	1) 5 2) 5
2.	wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 3 dla odpadu o kodzie 15 01 02	66,5 m ²	3,67	0,02049	5
3.	wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 04	31,5 m ²	3,67	0,1035	12
4.	wydzielona strefa	31,5 m ²	3,67	0,0431	5



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

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

Całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

W tabeli poniżej podano całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) miejsc magazynowania odpadów.

Tabela 12. Całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Całkowita pojemność miejsca [Mg]
1.	segment magazynowy „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.	segment magazynowy „C” - betonowy bok nr 3 dla odpadu o kodzie 15 01 02	66,5 m ²	4,48	0,02049	6,1



OPERAT PRZECIWPOŻAROWY
EKOSERWIS Marcin Łysiak w spadku

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Całkowita pojemność miejsca [Mg]
3.	segment magazynowy „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 04	31,5 m ²	4,48	0,1035	14,6
4.	segment magazynowy „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 07	31,5 m ²	4,48	0,0431	6,1
5.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 5 dla odpadu o kodzie 15 01 10*	28 m ² (sekcja P)	4,48	0,0485	6,1
6.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 07 02 13	3 m ² (sekcja P4)	4,48	0,1428	1,9
7.	wydzielona sekcja na 2 szt. pojemników IBC w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 12 01 05	2 szt. x 1,1 m ³ (sekcja P1)	-	0,0455	0,1
8.	segment magazynowy „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.	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.	segment magazynowy „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	2 szt. x 3,5 m ³	-	0,3	2

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Całkowita pojemność miejsca [Mg]
	„A” na 2 szt. metalowych kontenerów (poj. kontenera 3,5 m ³)				
12.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	57 m ² (sekcja W1)	3,67	0,1754	36,7
13.	segment magazynowy „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.	segment magazynowy „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	12,5 m ²	3	0,95	35,6

Dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów

Miejsce przetwarzania odpadów

Działalność będzie prowadzona w Janikowie, przy ul. Bolesława Prusa 15A na działkach o numerze geodezyjnym 87/32 i 87/33, do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Metody przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów w myjni opakowań

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

- dla odpadów o kodzie 15 01 10* zgodnie z metodą:
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 zgodnie z metodą:
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 zgodnie z metodami:
R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali
- dla odpadów o kodzie 15 01 07 zgodnie z metodami:
R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

Technologia recyklingu opakowań zanieczyszczonych pozostałościami innych substancji składa się z stanowiska mycia ręcznego oraz stanowiska mycia automatycznego. Na stanowisku mycia ręcznego znajduje się 6 stanowisk 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, zapieć, okuć i uszczelek;
- 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 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, zapieć, okuć i uszczelek.

Łączna roczna moc przerobowa instalacji do odzysku opakowań wynosi 15 600 Mg.

Przeprowadzenie powyższych czynności pozwala uzyskać pełnowartościowe opakowanie, w związku z tym, w wyniku przetwarzania, odpady tracą status odpadu i stają się pełnowartościowymi produktami, które zostają umieszczane w magazynie czystym, gdzie przygotowywane są do transportu. 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.

Przetwarzanie odpadów w instalacji do produkcji aglomeratu

Proces przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji aglomeratu prowadzony jest zgodnie z metodą: 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 (milenie) 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) **milenie 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 pierwszym cyklu mycia oraz wody z dodatkiem środków zakwaszających (kwasek cytrynowy) w drugim 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”.

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 dosuszenie, 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”.

Roczna roczna moc przerobowa instalacji do produkcji aglomeratu wynosi: 3260, w tym ilość odpadów niebezpiecznych jaka może zostać przetworzona wynosi 2800 Mg/rok.

Po przeprowadzeniu procesu przetwarzania odpadów, na etapie kontroli jakości, dokonywana jest ocena pod kątem zgodności finalnego produktu z normą PN-EN 15345:2010 (Tworzywa sztuczne - Tworzywa z recyklingu - Charakterystyka polipropylenu (PP) z recyklingu).

Ponadto na terenie zakładu został wdrożony i certyfikowany system zarządzania jakością PN-EN ISO 9001.

Przeprowadzenie powyższych czynności pozwala uzyskać pełnowartościowe opakowanie, w związku z tym, w wyniku przetwarzania, odpady tracą status odpadu i stają się pełnowartościowymi produktami, które zostają umieszczane w magazynie czystym, gdzie przygotowywane są do transportu. 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.

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 ziarnistej strukturze, nieregularnym kształcie o zróżnicowanych wymiarach, który po uzyskaniu odpowiedniej, zgodnej z obowiązującymi przepisami certyfikacji, zostaje wprowadzony na rynek i ma zastosowanie w produktach technicznych, tj. z wyłączeniem do zastosowań spożywczych, a wyrób (aglomerat) stanowić będzie element składowy (nie wyłączny) jako wsad do produkcji wyrobów pełnowartościowych.

Możliwości techniczne i organizacyjne przetwarzania odpadów

EKOSERWIS Marcin Łysiak posiada maszyny i urządzenia oraz niezbędne zasoby wykwalifikowanej kadry pracowników, a także wiedzę i doświadczenie techniczne w zakresie przetwarzania odpadów, które gwarantują zgodne z wymaganiami ochrony środowiska prowadzenie procesów odzysku odpadów. Ponadto zakład przetwarzania:

- posiada budynek myjni, który wyposażony jest w stanowiska mycia ręcznego i urządzenia do mycia automatycznego z systemem oczyszczania i recyrkulacji wody procesowej. Budynek wyposażony jest w szczelną chemoodporną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do wód lub do ziemi oraz wiatę namiotową (docelowo halę przetwarzania), w której znajduje się instalacja do produkcji aglomeratu,
- mieli odpady z tworzyw sztucznych w młynkach, których leje zasypowe są zamykane zapobiegając rozpylaniu się odpadów,
- posiada podłączenie do systemu wewnętrznej infrastruktury podczyszczania ścieków składającej się z żelbetowych szczelnych odстойników, pow. terenu skanalizowanego wynosi 350m², natomiast po procesie podczyszczania ścieki wprowadzane są do gminnej kanalizacji ściekowej,
- zapewnia magazynowanie odpadów w sposób selektywny, powierzchnie magazynowania odpadów są utwardzone,
- wyposażony jest w urządzenia ciśnieniowe do mycia ręcznego, urządzenia automatyczne do mycia opakowań, młyny stacjonarne, kruszarki i młyny spalinowe (mobilne), ładowarki, stanowisko mycia płatka, stanowisko pakowania (belarka).
- jest ogrodzony i objęty wizyjnym systemem kontroli zapewniającym ograniczenie dostępu dla osób postronnych.

Na terenie zakładu przetwarzania znajduje się budynek administracyjno-biurowy, gdzie dział techniczno-logistyczny zapewnia obsługę w zakresie logistyki i transportu odpadów oraz utrzymanie ruchu maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu.

Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów w związku z przetwarzaniem

Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania podano w poniższej tabeli.

Tabela 13. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	wydzielona sekcja P4 w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	wydzielona sekcja w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: 2 szt. pojemników IBC

OPERAT PRZECIWPOŻAROWY
EKOserwis Marcin ŁysiaK w spadku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1. wydzielona sekcja w segmencie magazynowym „C” - betonowy bok nr 3: luzem 2. wydzielona sekcja P3 w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem
4.	15 01 04	Opakowania z metali	wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 6: luzem
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 6: luzem
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1. wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowe boksy nr 4 i nr 5: luzem 2. wydzielona sekcja P w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 5: luzem
7.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	wydzielona sekcja P5 w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem
8.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	betonowy zbiornik podziemny: luzem
9.	19 12 02	Metale żelazne	wydzielone miejsce na placu magazynowym przy segmencie magazynowym „A”: 2 szt. metalowych kontenerów (poj. kontenera 3,5 m ³)
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1. wydzielona sekcja P2 w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem 2. wydzielona sekcja W1 w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2: luzem



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

5. Warunki techniczne zbierania odpadów

Zbieranie odpadów oraz ich magazynowanie wymaga uwzględnienia zarówno bezpieczeństwa pożarowego, jak i ochrony środowiska. W analizowanym przypadku odpady magazynowane są w różnych miejscach i pojemnikach, dostosowanych do specyfikacji i zagrożeń związanych z poszczególnymi typami odpadów.

Bezpieczeństwo Pożarowe

Podział na segmenty i boksy: Odpady są magazynowane w oddzielnych segmentach i boksach, co zmniejsza ryzyko rozprzestrzenienia się ognia na inne rodzaje odpadów. Przykładem jest segment magazynowy „A” z wyznaczonymi betonowymi boksami (np. Boks A5 na odpady niebezpieczne).

Lokalizacja odpadów niebezpiecznych: Odpady zawierające substancje niebezpieczne (np. opakowania z pozostałościami niebezpiecznymi, kod 150110*) są składowane w miejscach o wyższej odporności ogniowej (betonowe boksy). Ułatwia to kontrolę i działania podejmowane w przypadku pożaru.

Sposób przechowywania odpadów palnych: Odpady takie jak trociny, śinki drewna czy opakowania z tworzyw sztucznych są przechowywane w pojemnikach o odpowiedniej pojemności oraz rozmieszczane w wydzielonych strefach, co zapobiega nagromadzeniu się materiału palnego w jednym miejscu. Nadto odpady te magazynowane są w niepalnych pojemnikach, co w warunkach ich magazynowania zapewnia, że odpady magazynowane w metalowych kontenerach nie wykazują właściwości rozprzestrzeniających ogień nawet w sytuacji zapłonu w kontenerze.

Selektywność przechowywania: Dzięki selektywnemu magazynowaniu, szczególnie w przypadku odpadów o dużym potencjale zagrożenia pożarowego, minimalizowane jest ryzyko kontaktu odpadów, które mogłyby wzajemnie potęgować swoje właściwości zapalne.

Odpowiednie pojemniki i kontenery: Wykorzystywane są pojemniki o odpowiedniej pojemności i odporności na substancje przechowywane (np. kontenery stalowe na trociny, worki big-bagi na odpady tworzyw sztucznych).

Bezpieczeństwo Środowiskowe



Betonowe boksy i plac magazynowy: Odpady niebezpieczne są przechowywane w betonowych boksach, co zmniejsza ryzyko wycieków i zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych.

Odpady o dużej gęstości nasypowej: W przypadku odpadów takich jak stłuczka szklana, magazynowanych w boksach lub kontenerach, zastosowanie odpowiednich pojemników pozwala na ograniczenie uwalniania się drobnych cząstek do środowiska, co minimalizuje ich wpływ na powietrze i otoczenie.

Przechowywanie w zamkniętych pojemnikach: Dla odpadów wrażliwych na warunki atmosferyczne lub mogących stanowić zagrożenie dla środowiska (np. tłuszcze spożywcze), stosowane są kontenery transportowe lub inne pojemniki, co ogranicza ich kontakt z deszczem oraz minimalizuje ryzyko wycieków i rozmywania.

Pojemniki z odpowiednimi parametrami: Pojemniki są dostosowane do typu odpadów, a dla najcięższych odpadów (np. odpady w pojemnikach IBC lub metalowych beczkach) stosuje się kontenery o wysokiej odporności na korozję i przeciekanie.

Odpady są przetwarzane, zbierane i przechowywane w sposób minimalizujący ryzyko pożaru oraz negatywny wpływ na środowisko. Każdy rodzaj odpadów jest przechowywany w sposób dostosowany do jego specyfikacji, co zapewnia bezpieczne i efektywne gospodarowanie.

6. Warunki ochrony przeciwpożarowej stref pożarowych, w obrębie których wyznaczono miejsca magazynowania odpadów palnych

Warunki ochrony przeciwpożarowej trzech stref pożarowych (SP 1, SP 2 oraz SP 3) nie mają wpływu na warunki ochrony przeciwpożarowej przedstawione w operacie przeciwpożarowym, który został opracowany dla zakładu w grudniu 2024 r. - operat ten został uzgodniony z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu.

Odpady będą magazynowane w obrębie trzech stref pożarowych – SP 1, SP 2 oraz SP 3. Z uwagi na sumaryczną masę oraz objętość odpadów palnych, wyżej wymienione strefy stanowią „strefy pożarowe z odpadami palnymi” zgodnie z § 5 ust. 1 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).

Przy obliczaniu gęstości obciążenia ogniowego dla poszczególnych stref pożarowych uwzględniono maksymalną masę odpadów, jaka może być magazynowana w tym samym czasie (zgodnie z tabelą 11.) oraz dla wszystkich odpadów palnych przyjęto ciepło spalania na poziomie 43 MJ/kg.

Strefa Pożarowa SP 1 posiada powierzchnię wynoszącą około 288,5 m² i została wyznaczona w obrębie dwóch boksów magazynowych, stanowiących dwie sekcje magazynowe o tej samej powierzchni. Rozpiętość sekcji mierzona w głąb od miejsca jej załadunku wynosi 12,76 m



i został zapewniony dostęp do sekcji z dwóch przeciwległych boków poprzez zapewnienie drogi pożarowej. Sposób zapewnienia dostępu do sekcji został uzgodniony z ramach poprzedniego operatu przeciwpożarowego.

Sekcje strefy SP 1 są z trzech stron zamknięte ścianami oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 240. Od strony północnej odległość od odpadów palnych do innej strefy pożarowej wynosi około 20 m. Wysokość magazynowania odpadów palnych nie przekracza 3,48 m.

Gęstość obciążenia ogniowego strefy SP 1 wynosi $745,23 \text{ MJ/m}^2$ – dla wszystkich odpadów palnych przyjęto ciepło spalania na poziomie 43 MJ/kg . Strefa pożarowa SP 1 jest odpowiednio zabezpieczona nawet w przypadku wystąpienia gęstości obciążenia ogniowego przekraczającego poziom 4000 MJ/m^2 .

Strefa Pożarowa SP 2 posiada powierzchnię wynoszącą około 434 m^2 i została wyznaczona w obrębie trzech boksów magazynowych, stanowiących trzy sekcje magazynowe o tej samej powierzchni. Rozpiętość sekcji mierzona w głąb od miejsca jej załadunku wynosi 12,76 m i został zapewniony dostęp do sekcji z dwóch przeciwległych boków poprzez zapewnienie drogi pożarowej, w taki sam sposób jak w przypadku strefy pożarowej SP 1.

Sekcje strefy SP 2 są z trzech stron zamknięte ścianami oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 240. Od strony północnej odległość od odpadów palnych do innej strefy pożarowej wynosi około 20 m. Wysokość magazynowania odpadów palnych nie przekracza 3,48 m.

Gęstość obciążenia ogniowego strefy SP 2 wynosi $3368,66 \text{ MJ/m}^2$ – dla wszystkich odpadów palnych przyjęto ciepło spalania na poziomie 43 MJ/kg .

Strefa Pożarowa SP 3 posiada powierzchnię wynoszącą około 378 m^2 i została wyznaczona w obrębie sześciu boksów magazynowych – dwa z nich posiadają powierzchnię wynoszącą około 37 m^2 każdy, natomiast 4 pozostałe posiadają powierzchnię wynoszącą około 76 m^2 . Rozpiętość sekcji mierzona w głąb od miejsca jej załadunku wynosi 6,76 m. Z uwagi na rozpiętość sekcji wynoszącą poniżej 10 m nie ma potrzeby zapewnienia dostępu do sekcji z co najmniej dwóch jej przeciwległych boków.

Strefa pożarowa SP 3 jest z trzech stron zamknięta ścianami oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 240. Od strony południowej odległość od innego obiektu wynosi ponad 20 m. Wysokość magazynowania odpadów palnych nie przekracza 3,89 m.

Gęstość obciążenia ogniowego strefy SP 3 wynosi $1706,35 \text{ MJ/m}^2$ – dla wszystkich odpadów palnych przyjęto ciepło spalania na poziomie 43 MJ/kg .

Na terenie zakładu znajduje się droga pożarowa zapewniająca dostęp do stref pożarowych – jej parametry nie zmieniły się względem operatu przeciwpożarowego opracowanego w grudniu 2024 r.

Z uwagi na gęstość obciążenia ogniowego oraz powierzchnię stref pożarowych SP 1, SP 2 oraz SP 3, strefy te wymagają wody do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości maksymalnie 20 l/s, co zapewniają dwa hydranty nadziemne – pierwszy na terenie zakładu w odległości do 75 m od stref pożarowych, drugi do 150 m (lokalizacja wskazana w załączniku graficznym). W związku z zapotrzebowaniem wody do zewnętrznego gaszenia pożaru na poziomie 30 l/s, dla zakładu w maju 2024 r. została opracowana „Ekspertyza techniczna dotycząca rozwiązań zamiennych dla zaopatrzenia w wodę dla EKOSERWIS Marcin Łysiak ul. Bolesława Prusa 15A Janikowo” – jednym ze wskazanych rozwiązań zamiennych było zorganizowanie na terenie Inwestora punktów z podręcznym sprzętem gaśniczym, zawierających łącznie 2 gaśnice przewożne proszkowe po 25 kg środka gaśniczego każda oraz 2 koce gaśnicze. Z uwagi na występowanie trzech stref pożarowych z odpadami palnymi, każda z nich została wyposażona w punkt ze sprzętem gaśniczym. Odległość punktów gaśniczych od stref pożarowych nie przekracza 30 m, a ich lokalizacja została wskazana w załączniku graficznym.

Strefy pożarowe SP 1, SP 2 oraz SP 3 nie są wyposażone w urządzenia przeciwpożarowe.

7. Wnioski

W wyniku przeprowadzonej analizy wykazano, że trzy strefy pożarowe w obrębie których wyznaczono miejsca magazynowania odpadów palnych spełniają wymagania w zakresie ochrony przeciwpożarowej.

Operat przeciwpożarowy
dla terenu zakładu
"EKOSERWIS Marcin Łysiak
w spadku"

PZT

Legenda

 Hydrant zewnętrzny

 Gaśnica proszkowa 25 kg
wraz z kocem gaśniczym

