

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 15 grudnia 2025 r.

ŚG-I-G.7244.50.2024

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), art. 43 ust. 2 oraz w związku z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku, złożonego przez Pana Michała Zbożnego prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą atervin Michał Zbożny, ul. Armii Krajowej 38, 86-300 Grudziądz, o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów

orzekam

- I. Udzielić Panu Michałowi Zbożnemu prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą atervin Michał Zbożny (NIP 8762329487), ul. Armii Krajowej 38, 86-300 Grudziądz, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 502/7 i 503/2 obręb 0001 Nowe, w m. Nowe, gm. Nowe, pow. świecki, woj. kujawsko-pomorskie**
- II. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku**

Tabela nr 1. Rodzaje odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie **R3** Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	10 000
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10 000
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000
5.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10 000
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
8.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000

Tabela nr 2. Rodzaje odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie **R4** Recykling lub odzysk metali i związków metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
1.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000
2.	17 04 02	Aluminium	10 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000

Tabela nr 3. Rodzaje odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie **R12** Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	10 000
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10 000
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	10 000
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10 000
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10 000
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000
7.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10 000
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10 000
13.	17 04 02	Aluminium	10 000
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
16.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000

Przy czym: maksymalna łączna ilość odpadów poddana odzyskowi w procesach: R3, R4 i R12 nie przekroczy 10 000 Mg/rok.

III. Określić rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Tabela nr 4. Rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie **R3** Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000
2.	15 01 04	Opakowania z metali	1000
3.	17 04 02	Aluminium	1000
4.	19 12 01	Papier i tektura	500
5.	19 12 02	Metale żelazne	500
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	1000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7000
8.	19 12 05	Szkło	500
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
10.	19 12 08	Tekstylia	500
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3000

Tabela nr 5. Rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie **R4** Recykling lub odzysk metali i związków metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1000
2.	15 01 04	Opakowania z metali	7 000
3.	17 04 02	Aluminium	7 000
4.	19 12 01	Papier i tektura	500
5.	19 12 02	Metale żelazne	500
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	7 000
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000
8.	19 12 05	Szkło	500
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
10.	19 12 08	Tekstylia	500
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000

Tabela nr 6. Rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie **R12** Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000
2.	15 01 04	Opakowania z metali	7 000
3.	17 04 02	Aluminium	7 000
4.	19 12 01	Papier i tektura	500
5.	19 12 02	Metale żelazne	500
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	7 000
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 000
8.	19 12 05	Szkło	500
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Mg/rok
10.	19 12 08	Tekstylia	500
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7 000

Przy czym: maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesach: R3, R4 i R12 nie przekroczy 10 000 Mg/rok.

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

1. Miejsce przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie na terenie działek o nr ewid. 502/7 i 503/2 obręb 0001 Nowe, w m. Nowe, gm. Nowe, pow. świecki, woj. kujawsko-pomorskie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny - prawo własności.

2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

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

Odpady będą dostarczane do Zakładu i czasowo magazynowane na wyznaczonym, utwardzonym placu. Surowce będą następnie kierowane do leja zasypowego linii technologicznej za pomocą ładowarki kołowej lub wózka widłowego.

Proces przetwarzania odpadów polegać będzie na:

- wstępnej kwalifikacji i sortowaniu pod kątem rodzaju i materiału, koloru oraz stopnia zanieczyszczenia, poprzez zastosowanie: stołów sortowniczych, magnesów neodymowych, separatorów bębnowych,
- mieleniu poprzez wykorzystanie: kruszarki wolnoobrotowej dwuwałowej (do wstępnego rozdrobnienia większych elementów), młynów rotacyjnych jednowałowych z sitami kalibrującymi (umożliwiających rozdrobnienie tworzyw do frakcji o granulacji 10–30 mm). Urządzenia te wyposażone są w automatyczny podajnik taśmowy oraz system rewesu zapobiegający zakleszczeniu materiału,
- ponownym sortowaniu, po rozdrobnieniu, celem wyodrębnienia odpowiedniej frakcji rodzaju materiału, poprzez wykorzystanie przesiewaczy wibracyjnych (do wstępnego oddzielania zanieczyszczeń i drobnych frakcji), separatorów magnetycznych i wirowych (eddy current) (do separacji wtrąceń metali nieżelaznych, w tym aluminium),
- myciu odpadów tworzyw sztucznych na linii flotująco-myjącej, obejmującej: wannę flotacyjną (rozdzielającą tworzywa pływające (np. PE, PP) od tonących (np. PET, PS), płuczko-odsączarki (usuujące zabrudzenia organiczne i mineralne). Cały proces zasilany będzie taśmociągami i wspomagany pompami obiegowymi,
- przekazaniu umytego materiału do wirówki, która poprzez wirowanie z dużą prędkością usuwa nadmiar wody,

- separacji końcowej polegającej na całkowitym doczyszczaniu surowca poprzez usunięcie z niego pozostałości drobnych frakcji aluminiowych oraz frakcji lekkich, realizowanej za pomocą: separatora wiroprowadowego oraz separatora wstęgowego.

W wyniku przetwarzania odpadów o kodach: 02 01 04, 07 02 13, 15 01 02, 15 01 06, 16 01 19, 17 02 03, 19 12 04, 20 01 39 powstają pełnowartościowe produkty:

- płatek PET naturalny,
- płatek PET kolorowy (MIX),
- płatek PET niebieski,
- płatek PET zielony,

które za pośrednictwem stacji załadowniczej załadowane zostaną do big-bagów w celu dalszej odsprzedaży.

Proces sortowania, doczyszczania ww. odpadów, będzie generował wytwarzanie odpadów wyszczególnionych w Tabeli nr 4 niniejszej decyzji.

R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali

Odpady będą dostarczane do Zakładu i czasowo magazynowane na wyznaczonym, utwardzonym placu. Surowce będą następnie kierowane do leja zasypowego linii technologicznej za pomocą ładowarki kołowej lub wózka widłowego.

Proces przetwarzania odpadów polegać będzie na:

- wstępnej kwalifikacji i sortowaniu pod kątem rodzaju i materiału oraz stopnia zanieczyszczenia, poprzez zastosowanie: stołów sortowniczych, magnesów neodymowych, separatorów bębnowych,
- mieleniu poprzez wykorzystanie: kruszarki wolnoobrotowej dwuwiałowej (do wstępnego rozdrobnienia większych elementów), młynów rotacyjnych jednowiałowych z sitami kalibrującymi (umożliwiających rozdrobnienie do frakcji o granulacji 10–30 mm). Urządzenia te wyposażone są w automatyczny podajnik taśmowy oraz system rewesu zapobiegający zakleszczeniu materiału,
- ponownym sortowaniu po rozdrobnieniu metali, poprzez wykorzystanie przesiewaczy wibracyjnych (do wstępnego oddzielania zanieczyszczeń i drobnych frakcji),
- separacji końcowej polegającej na całkowitym doczyszczaniu surowca poprzez usunięcie z niego pozostałości drobnych frakcji lekkich, realizowanej za pomocą: separatora wiroprowadowego oraz separatora wstęgowego,
- przekazaniu metali do stacji załadowniczych, gdzie będą ładowane do big-bagów lub na prasę w celu ich zbelowania, a następnie przekazaniu ich odpowiednim odbiorcom.

Proces przetwarzania odpadów metali, będzie generował wytwarzanie odpadów wyszczególnionych w Tabeli nr 5 niniejszej decyzji.

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12

Odpady dostarczane będą do Zakładu i czasowo magazynowane na wyznaczonym, utwardzonym placu. Surowce będą następnie kierowane do leja zasypowego linii technologicznej za pomocą ładowarki kołowej lub wózka widłowego.

Powyższy proces polegać będzie na:

- wstępnej kwalifikacji i sortowaniu pod kątem rodzaju i materiału, koloru oraz stopnia zanieczyszczenia, poprzez zastosowanie: stołów sortowniczych, magnesów neodymowych, separatorów bębnowych,

- mieleniu lub prasowaniu na prasie hydraulicznej pionowej/poziomej (sprasowane odpady będą gotowe do przekazania odpowiedniemu odbiorcy). W przypadku mielenia wykorzystywane będą: kruszarki wolnoobrotowe dwuwałowe (do wstępnego rozdrobnienia większych elementów), młyny rotacyjne jednowałowe z sitami kalibrującymi, umożliwiające rozdrobnienie tworzyw i metali do frakcji o granulacji 10 – 30 mm. Urządzenia te wyposażone są w automatyczny podajnik taśmowy oraz system rewersu zapobiegający zakleszczeniu materiału,
- ponownym sortowaniu, po rozdrobnieniu, celem wyodrębnienia odpowiedniej frakcji i rodzaju materiału, poprzez wykorzystanie przesiewaczy wibracyjnych (do wstępnego oddzielania zanieczyszczeń i drobnych frakcji), separatorów magnetycznych i wiropędowych (eddy current) (do separacji wtrąceń metali nieżelaznych, w tym aluminium),
- kierowaniu odpadów tworzyw sztucznych na linię flotująco-myjącą, obejmującą: wannę flotacyjną, rozdzielającą tworzywa pływające (np. PE, PP) od tonących (np. PET, PS), płuczko-odsączarki, usuwające zabrudzenia organiczne i mineralne. Cały proces zasilany będzie taśmociągami, wspomagany pompami obiegowymi. Po umyciu odpady trafiają do wirówki, która poprzez wirowanie z dużą prędkością usuwa nadmiar wody. Następnie odpady z tworzyw sztucznych trafiają do stacji załadowniczych, gdzie ładowane będą do big-bagów w celu przekazania ich odpowiedniemu odbiorcy. Rozdrobnione odpady z metali trafiają do stacji załadowniczych bezpośrednio po etapie sortowania, a tam ładowane będą do big-bagów w celu przekazania ich odpowiedniemu odbiorcy.

W wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12, będą powstawały odpady wyszczególnione w Tabeli nr 6 niniejszej decyzji.

Na terenie zakładu eksploatowana będzie instalacja do przetwarzania odpadów, w skład której wchodzi następujące urządzenia:

- kruszarka wolnoobrotowa dwuwałowa (1 szt., moc 37 kW),
- młyny jednowałowe z sitami (średnica oczek 10–30 mm), (3 szt. moc 18, 50-40 kW),
- linie myjące z wanną flotacyjną i płuczką (1 szt.),
- wirówki pionowe (1 szt.),
- separatory wiropędowe (rotory z magnesami neodymowymi), (1szt.),
- separatory wstępowe (z napędem powietrznym), (1 szt.)
- prasy hydrauliczne pionowe (siła nacisku do 60 ton), (2 szt.)
- systemy transportu taśmowego z regulacją prędkości i zintegrowanym sterowaniem PLC.

Przetwarzanie odpadów w procesach R12, R3 i R4 prowadzone będzie zamiennie w tej samej instalacji, w zależności od właściwości i składu materiału wsadowego, tj. odpadów, które będą poddawane przetwarzaniu. Urządzenia wchodzące w skład instalacji będą wykorzystywane w różnych konfiguracjach, w zależności od prowadzonego procesu R (odpady nie muszą przechodzić przez wszystkie urządzenia wchodzące w skład instalacji).

3. Roczna moc przerobowa instalacji

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 10 000 Mg/rok.

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

Tabela nr 7. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów w procesie R3 Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
5.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
8.	20 01 39	Tworzywa sztuczne

W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w Tabeli nr 7. niniejszej decyzji, może powstać pełnowartościowy produkt, pod warunkiem spełnienia łącznie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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

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

Odpady o kodach: 02 01 04, 07 02 13, 15 01 02, 15 01 06, 16 01 19, 17 02 03, 19 12 04, 20 01 39 będą przetwarzane w taki sposób, aby otrzymać z nich produkt spełniający warunki określone w art. 14 ust. 1 ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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

- płatek PET naturalny,
- płatek PET kolorowy (MIX),
- płatek PET niebieski,
- płatek PET zielony

oraz odpady wymienione w Tabeli nr 4 niniejszej decyzji, stanowiące pozostałości z sortowania, doczyszczania odpadów tworzyw sztucznych, które utracą status odpadu.

Produkty wytworzone w trakcie procesu R3 będą spełniały wymagania techniczne dla zastosowania i wykorzystania w przemyśle do produkcji taśm oraz folii poliestrowych, a także

włókien tekstylnych. Wytworzone produkty nie będą miały zastosowania do bezpośredniego kontaktu z żywnością.

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

- kontrola każdej dostawy odpadów pod kątem masy, rodzaju odpadu, stopnia czystości i zawilgocenia,
- w celu potwierdzenia spełniania przez produkt norm jakościowych próbki zostają poddane badaniom laboratoryjnym pod kątem ustalenia ilości i rodzaju ewentualnych zanieczyszczeń. Wyniki badań będą weryfikowane i uwzględniane w kartach produktów,
- wszystkie etapy prowadzone będą zgodnie z wdrożonym w zakładzie systemem zarządzania jakością ISO 9001:2015 Recykling, przetwórstwo i sprzedaż tworzyw sztucznych. Projektowanie, produkcja i serwis maszyn do przetwórstwa tworzyw sztucznych,
- uzyskany produkt musi spełniać następujące kryteria jakościowe:
 - zawartość PVC ≤ 400 ppm,
 - zawartość PP/PE ≤ 500 ppm,
 - zawartość metalu ≤ 100 ppm,
 - zawartość innych zanieczyszczeń ≤ 1500 ppm,
- przemiał będzie spełniał kryteria jakościowe pod kątem stężeń substancji niebezpiecznych, objętych ograniczeniem zgodnie 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,
- do wyżej wymienionych produktów opracowane będą karty specyfikacji, zawierające podstawowe informacje o właściwościach i przeznaczeniu produktów oraz parametry poszczególnych rodzajów tworzyw (kolor, zawartość innych kolorów, wymiar, gęstość nasypowa, wilgotność, maksymalne poziomy zanieczyszczeń: zawartość PVC, poliolefin PP, PE, zawartość metali oraz innych zanieczyszczeń),
- badania płatków PET będą prowadzone na bieżąco w ramach własnego systemu kontroli jakości, dla każdej partii gotowego produktu.

Otrzymywane płatki PET będą produktem gotowym do wykorzystania w dalszym procesie produkcji, a jego wykorzystanie do produkcji taśm, folii poliestrowych oraz włókien tekstylnych nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Wytworzone produkty nie będą miały zastosowania do bezpośredniego kontaktu z żywnością.

VI. Wskazać miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 8. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	- wydzielona część utwardzonego placu magazynowego (plac nr 1, 5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 5.5): - w big-bagach, luzem w sposób uporządkowany, w pojemnikach, koszach, workach, kartonach, kontenerach.
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	15 01 04	Opakowania z metali	
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
13.	17 04 02	Aluminium	
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
16.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	

Tabela nr 9. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	- wydzielona część utwardzonego placu magazynowego (plac nr 1, 5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 5.5): - w big-bagach, luzem w sposób uporządkowany, w pojemnikach, koszach, workach, kartonach, kontenerach.
2.	15 01 04	Opakowania z metali	
3.	17 04 02	Aluminium	
4.	19 12 01	Papier i tektura	
5.	19 12 02	Metale żelazne	
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
8.	19 12 05	Szkło	
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
10.	19 12 08	Tekstylia	
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

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

Tabela nr 10. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

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.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	69	10 000
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	69	10 000
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	69	10 000
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	69	10 000
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	69	10 000
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	69	10 000
7.	15 01 04	Opakowania z metali	69	10 000
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	69	10 000
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	69	10 000
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	69	10 000
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	69	10 000
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	69	10 000
13.	17 04 02	Aluminium	69	10 000
14.	19 12 03	Metale żelazne	69	10 000
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	69	10 000
16.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	69	10 000
ŁĄCZNIE			69	10 000

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

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 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40	7 000
2.	15 01 04	Opakowania z metali	40	7 000
3.	17 04 02	Aluminium	40	7 000
4.	19 12 01	Papier i tektura	40	500
5.	19 12 02	Metale żelazne	40	500
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	40	7 000
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	40	7 000
8.	19 12 05	Szkło	40	500
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	40	500
10.	19 12 08	Tekstylia	40	500
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	40	7 000
ŁĄCZNIE			40	10 000

VIII. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie dla poszczególnych miejsc magazynowania

Tabela nr 12. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie dla poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia [m] ²	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Największa masa odpadów [Mg]
1.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 1	77 (7 x 11)	1,9	0,136	20
2.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.1	144 (12 x 12)	2,3	0,136	45
3.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.2	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia [m] ²	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Największa masa odpadów [Mg]
4.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.3	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11
5.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.4	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11
6.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.5	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11

IX. Wskazać całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów

Tabela nr 13. Całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia [m] ²	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m ³	Całkowita pojemność miejsca [Mg]
1.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 1	77 (7 x 11)	1,9	0,136	20
2.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.1	144 (12 x 12)	2,3	0,136	45
3.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.2	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11
4.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.3	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11
5.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.4	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11
6.	wydzielone miejsce na placu magazynowym plac nr 5.5	35 (14 x 2,5)	2,3	0,136	11

- X. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej opracowanego dla „Atervin” Michał Zbożny, ul. Armii Krajowej 38, 86-300 Grudziądz, wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Świeciu z dnia 29 listopada 2024 r., znak: PR.5268.16.2024.2.TS.**

XI. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 5 lipca 2024 r. Pan Michał Zbożny prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą atervin Michał Zbożny, ul. Armii Krajowej 38, 86-300 Grudziądz, wystąpił do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 502/7 i 503/2 obręb 0001 Nowe, w m. Nowe, gm. Nowe, pow. świecki, woj. kujawsko-pomorskie. Wniosek został uzupełniony pismami z dnia 17 października 2024 r., 23 grudnia 2024 r., 23 czerwca 2025 r., 23 lipca 2025 r., 1 października 2025 r., 21 października 2025 r. oraz 20 listopada 2025 r.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia przedłożonego wniosku Pana Michała Zbożnego oraz wydania decyzji w przedmiotowej sprawie, ponieważ zrealizowane przez Przedsiębiorcę przedsięwzięcie, stosownie do § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko zostało zakwalifikowane do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Przedsiębiorca kontynuuje działalność, która nie uległa zmianie.

Przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 42 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, stosownie do art. 41a ust. 1, 1a i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego pismami z dnia 30 stycznia 2025 r., znak: ŚG-I-G.7244.50.2024 wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Świeciu o przeprowadzenie kontroli zakładu w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska oraz w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, w tym zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu przeciwpożarowego.

Postanowieniem z dnia 17 lutego 2025 r., znak: PR.5268.2.2025.4.MW Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Świeciu zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz z postanowieniem nr PR.5268.16.2024.2.TS z dnia 29 listopada 2024 r. uzgadniającym operat.

Postanowieniem z dnia 25 kwietnia 2025 r., znak: WIOŚ-WI.7041.1.10.2025.DZ Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowił stwierdzić spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie przetwarzania odpadów przez atervin Michał Zbożny, ul. Armii Krajowej 38, 86-300 Grudziądz, w miejscu prowadzenia działalności, tj. na działkach o nr ewid. 502/7 i 503/2, obręb 0001 w miejscowości Nowe.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, stosownie do treści art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, tut. Organ pismem z dnia 30 stycznia 2025 r., znak: ŚG-I-G.7244.50.2024, wystąpił do Burmistrza Nowego, jako właściwego ze względu na miejsce przetwarzania odpadów, o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie. W związku z niewydaniem opinii przez Burmistrza Nowego zgodnie z art. 41 ust. 6b tej samej ustawy, przyjęto, że została wydana opinia pozytywna.

Przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 26 czerwca 2025 r., znak: ŚG-I-G.7244.50.2024 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, zgodną z propozycją Strony, jednocześnie postanowił utrzymać w mocy zabezpieczenie roszczeń w formie i kwocie, określonej w postanowieniu Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 19 listopada 2020 r., znak: ŚG-I-G.7244.95.2020, ustanowione przez ww. Przedsiębiorcę w ramach postępowania administracyjnego prowadzonego pod znakiem ŚG-I-G.7244.95.2020, tj. w dniu 1 grudnia 2020 r.

Stosownie do zapisów art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tut. Organ przed wydaniem decyzji umożliwił Stronom zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strony nie wniosły uwag.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

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

Otrzymują:

1. Pan Michał Schmidt
EKOTER Ochrona Środowiska
Michał Schmidt
ul. K. Libelta 5/1, 85-080 Bydgoszcz
- pełnomocnik Pana Michała Zbożnego - atervin Michał Zbożny
2. Pani Daria Zbożna
ul. Morcinka 8, 87-300 Grudziądz
3. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Księdza Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz
2. Burmistrz Nowego
Plac św. Rocha 5, 86-170 Nowe