

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 17 kwietnia 2026 r.

ŚG-I-G.7243.2.22.2024

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), 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 FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 3724, 3726, 3727, 3777, obręb Miasto Aleksandrów Kujawski, gm. Aleksandrów Kujawski, pow. aleksandrowski, woj. kujawsko-pomorskie

o r z e k a m

I. Udzielić FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski (NIP 8911635339, REGON 389401861) pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 3724, 3726, 3727, 3777, obręb Miasto Aleksandrów Kujawski, gm. Aleksandrów Kujawski, pow. aleksandrowski, woj. kujawsko-pomorskie

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

FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski prowadzi działalność polegającą na produkcji folii, opakowań PET dla przemysłu spożywczego, kosmetycznego oraz farmaceutycznego, a także na przetwarzaniu odpadów tworzyw sztucznych. Opakowania PET dla przemysłu spożywczego powstają w wyniku rozdmuchiwania butelek z gotowych, zakupionych preform, pozostałe natomiast z surowca pn. granulatu/rPET, dostarczanego przez firmy zewnętrzne.

Produkcja składa się z następujących etapów:

- Wtrysk preform

Wysuszony granulatu PET zostanie grawitacyjnie podany z leja zasypowego do jednostki wtryskowej, gdzie nastąpi jego podgrzanie do temperatury wynoszącej około 260°C. Nagrzane tworzywo uplastyczni się, a następnie wykonując ruch obrotowy płynne tworzywo zostanie wtrysnięte przy wysokim ciśnieniu poprzez system gorących kanałów do gniazd wtryskowych. Dalej preforma zostanie schłodzona w celu uzyskania struktury amorficznej, uniemożliwiającej jej deformację podczas otwarcia formy.

- Kondycjonowanie

Stacja kondycjonowania (chłodzenia poformowego) to kluczowy element linii produkcyjnych preform PET, następujący bezpośrednio po procesie wtrysku. Jej głównym

celem jest przyspieszenie schładzania preform poza formą wtryskową, co skraca cykl produkcyjny, zwiększa wydajność i poprawia jakość produktu.

- Rozciąganie z rozdmuchem

Proces ten łączy w sobie mechaniczne rozciąganie wstępnie uformowanej preformy z jej jednoczesnym rozdmuchiwanym sprężonym powietrzem. Na skutek działania powietrza, zachodzi przede wszystkim rozciąganie w kierunku poprzecznym, natomiast podczas wyciągania na urządzeniu odbierającym następuje rozciąganie w kierunku wzdłużnym. Po otwarciu formy rozdmuchowej widoczny będzie ostateczny kształt wydmuchanego pojemnika.

- Zrzut gotowych butelek

Końcowy etap procesu produkcji opakowań, podczas którego uformowane pojemniki będą uwalniane poprzez rozchylenie szczęk i przekazywane do systemu przenośników.

Instalację tworzą hale produkcyjne, place magazynowe oraz zespół urządzeń powiązanych technologicznie, położone na terenie zakładu FABTOM Sp. z o.o., w tym 10 linii technologicznych (wtryskowo-rozdmuchowe), 7 butelczarek (gdzie rozdmuchiwane będą butelki PET z gotowych, zakupionych preform), dwa młyny do rozdrabniania przewidywanych do przetworzenia odpadów.

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

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja instalacji wykorzystywana do działalności prowadzonej przez FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski, polegająca na produkcji folii, opakowań PET dla przemysłu spożywczego, kosmetycznego oraz farmaceutycznego, a także na przetwarzaniu odpadów tworzyw sztucznych, usytuowanej na terenie działek o nr ewid. 3724, 3726, 3727, 3777, obręb Miasto Aleksandrów Kujawski, gm. Aleksandrów Kujawski, pow. aleksandrowski, 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory aromatyczne, alifatyczne, związki metali, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 6 (toksyczne), HP 14 (ekotoksyczne), Stan skupienia: płynny
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa główne polipropylen, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi, pozostałościami zanieczyszczeń farb, lakierów, emulsji do chłodzenia itp., zawierają węglowodory, glikole. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 5 (szkodliwe), HP 14 (ekotoksyczne), Stan skupienia: stały
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: różny w zależności od używanego materiału, głównie bawełna zanieczyszczona m.in. węglowodorami aromatycznymi. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 5 (szkodliwe), HP 14 (ekotoksyczne), Stan skupienia: stały
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: różny w zależności od rodzaju elementu, głównie metale i tworzywa sztuczne zawierające niebezpieczne substancje, takie jak metale ciężkie. Właściwości: HP 6 (toksyczne), HP 7 (rakotwórcze) HP 14 (ekotoksyczne), Stan skupienia: stały.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
6.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery syntetyczne (węglowodory i ich pochodne), dodatki modyfikujące (np. stabilizatory), barwniki, w tym tworzywa takie jak: polipropylen (PP), polietylen (PE), polichlorek winylu (PVC). Właściwości: odpad stały, palny, nie zawiera właściwości niebezpiecznych.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza, wypełniacze organiczne, substancje klejące, barwniki Właściwości: odpad stały, łatwopalny, higroskopijny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska, biodegradowalny.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery syntetyczne i naturalne oraz zmodyfikowane polimery naturalne np. polietylen (PE), polipropylen (PP), politereftalan etylenu (PET). Właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny, wytrzymały mechanicznie, elastyczny, łatwopalny.

9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina Właściwości: odpad stały, higroskopijny, łatwopalny, biodegradowalny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina, tworzywo sztuczne, tkaniny Właściwości: odpad stały, higroskopijny, łatwopalny, biodegradowalny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: włókna bawełniane do wycierania oraz materiały filtracyjne wiskozowe, włókna naturalne i syntetyczne (polimery syntetyczne, poliestry, np. polipropylen (PP)). Właściwości: odpad stały, łatwopalny, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: żelazo, niewielkie domieszki innych metali. Właściwości: odpady stałe, niepalne, ciężkie, o wysokiej wytrzymałości mechanicznej, przewodzące prąd elektryczny i ciepło, podatne na korozję.
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład chemiczny: głównie polimery organiczne, w tym tworzywa, takie jak: polipropylen (PP), polietylen (PE), polichlorek winylu (PVC), politereftalan etylenu (PET), polistyren (PS) oraz guma/elastomery. Właściwości: odpad stały, łatwopalny.
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład chemiczny: mieszanina tworzyw sztucznych (folie, twarde tworzywa), papier, karton, drewno, tkaniny, szkło, resztki kompozytów, drobne elementy metalowe, guma. Właściwości: odpad stały, łatwopalny.

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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,10
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny	0,30

		do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
6.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	150,00
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,00
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,00
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,30
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,30
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,30
12.	17 04 05	Żelazo i stal	0,50
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,00
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	200,00

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

Eksploatacja instalacji wykorzystywana w działalności prowadzonej przez FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski, polegająca na produkcji folii, opakowań PET dla przemysłu spożywczego, kosmetycznego oraz farmaceutycznego, a także na przetwarzaniu odpadów tworzyw sztucznych będzie generowała wytwarzanie odpadów.

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

- ciągły przegląd procesów technologicznych oraz analiza stosowania materiałów pod kątem minimalizacji wytwarzanych odpadów (technologie mało i bezodpadowe),
- zwiększenie reżimu technologicznego w procesach technologicznych stosowanych w spółce,
- 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:

- segregacji, selektywnej zbiórce i magazynowaniu odpadów,
- stosowaniu pojemników o szczelnej konstrukcji odpornych na chemiczne oddziaływanie zawartych w nich odpadów,
- ciągły nadzór nad miejscami magazynowania odpadów, bieżące przekazywanie odpadów do koncesjonowanych firm utylizacyjnych,
- 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,
- magazynowanie odpadów w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa, w tym w sposób bezpieczny dla życia i zdrowia ludzi oraz dla środowiska.

Wszystkie odpady na terenie zakładu będą magazynowane zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz przepisami wykonawczymi do tej ustawy, na szczelnych betonowych posadzkach, w oznakowanych: kontenerach i/lub pojemnikach, i/lub opakowaniach, i/lub zbiornikach, i/lub workach, i/lub boksach, i/lub sektorach. Odpowiedni sposób magazynowania odpadów będzie zabezpieczał przed wpływem czynników atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadów do gleby, wód powierzchniowych i podziemnych.

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
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane na szczelnym, utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu zadaszanej hali B5, w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie zawartych w nich odpadów.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady będą magazynowane na szczelnym, utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu zadaszanej hali B5, w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie zawartych w nich odpadów. Odpady stałe będą magazynowane w stalowych pojemnikach, wyciętych DPPL (Dużych pojemnikach do przewozu luzem).
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane na szczelnym, utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu zadaszanej hali B5, w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie zawartych w nich odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
6.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu zadaszanej hali B5, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu zadaszanej hali B5, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag, a także na szczelnym, utwardzonym placu magazynowym P1, w pojemnikach i/lub workach typu big-bag.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane na szczelnym, utwardzonym placu magazynowym P1, w pojemnikach i/lub workach typu big-bag, i/lub oktabinach, i/lub wyciętych DPPL (Dużych pojemnikach do przewozu luzem).
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane na szczelnym, utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu zadaszanej hali B5, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag, i/lub oktabinach, i/lub wyciętych DPPL (Dużych pojemnikach do przewozu luzem).
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu budynku B1, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag, i/lub oktabinach, i/lub wyciętych DPPL (Dużych pojemnikach do przewozu luzem).
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu zadaszanej hali B5, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag.
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

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
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 000,00
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1 000,00
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000,00
ŁĄCZNIE			2 000,00

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,00
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,00
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	200,00
ŁĄCZNIE			800,00

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. Przemysłowej 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski, usytuowanej na terenie działek o nr ewid. 3724 obręb Miasto Aleksandrów Kujawski, gm. Aleksandrów Kujawski, pow. aleksandrowski, woj. kujawsko-pomorskie.

b) Dopuszczone metody przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w procesie odzysku odpadów R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Proces przetwarzania odpadów obejmować będzie następujące czynności:

- przyjęcie odpadów na teren zakładu,
- rozładunek samochodów przywożących odpady na teren nieruchomości. Rozładunek odpadów odbywał się będzie na wyznaczonym miejscu, przy użyciu wózków widłowych,
- ważenie przyjmowanych odpadów za pomocą legalizowanych wag, rodzaj zastosowanej wagi będzie zależał od ilości i gabarytów przyjmowanego odpadu,
- ocena jakości, proces wstępnej segregacji odpadów pod kątem ich składu, gatunku i kolorystyki, w celu odseparowania tworzyw sztucznych tego samego rodzaju, usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń,
- opisywanie i znakowanie pojemników z odpadami kodem odpadu, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- mielenie odpadów przy użyciu dwóch młynów o łącznej wydajności 500 kg/h, 12 Mg/dobę (młyn nr 1, moc zainstalowana 30 kW, wydajność 250-300 kg/h; młyn nr 2, model GSE 300/600, moc zainstalowana 18,5 kW, wydajność do 200 kg/h,
- pakowanie przemiału,
- wykorzystanie produktu w formie przemiału do produkcji folii PET (politereftalan etylenu).

Odpady poddawane ww. procesowi odzysku to czyste, poprodukcyjne odpady tworzyw sztucznych oraz opakowania z tworzyw sztucznych, stanowiące jednolity rodzaj surowca o znanym składzie chemicznym.

W urządzeniach do rozdrabniania odpady zostaną zmielone/pokruszone/pocięte na frakcje o pożądanej wielkości. Konstrukcja młynów (wyposażenie w odpylacze cyklonowe), uniemożliwi pylenie mielonego materiału. Zastosowanie cyklonu zwiększy wydajność i pozwoli na uzyskanie czystego produktu końcowego.

Otrzymany wyrób, w postaci przemiału, poddawany będzie analizie. W tym celu z trzech losowo wybranych worków pobierana będzie próbka (do pojemnika o poj. 1 dm³), w celu weryfikacji czystości surowca, ciężaru nasypowego oraz wilgotności.

Wyniki analizy, udokumentowane w karcie produktu stanowiąc będą o jakości wyrobu.

Celem prowadzenia wyżej opisanego procesu będzie otrzymanie pełnowartościowego produktu – przemiału, spełniającego techniczne normy jakościowe. Materiał niespełniający norm technicznych zakwalifikowany zostanie jako odpad.

Roczna moc przerobowa instalacji do produkcji przemiału wynosi: 4 380 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

Przemiał powstały z poprodukcyjnych odpadów tworzyw sztucznych oraz opakowań z tworzyw sztucznych o kodach: 17 02 13, 12 01 05, 15 01 02 może być traktowany jako produkt z recyklingu wyłącznie po spełnieniu warunków określonych w art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, które determinują utratę statusu odpadów przez ww. odpady.

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.

Powstały w wyniku przetwarzania ww. odpadów produkt będzie wykorzystywany przez FABTOM Sp. z o.o. ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski do produkcji folii PET (politereftalan etylenu), a jego wykorzystanie nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Brak spełnienia któregokolwiek z ww. warunków wskazuje, że powstający przemiał będzie klasyfikowany jako odpad.

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

- stosowanie instrukcji, określającej zasady i kryteria przyjmowania na teren zakładu odpadów tworzyw sztucznych, w celu zagwarantowania pełnej identyfikacji i bezpieczeństwa produktu, powstałego z przetwarzania odpadów,
- stosowanie systemu kontroli elektronicznej, ISO 22000:2018, ISO 14001:2015, HACCP,
- kontrola każdej dostawy odpadów pod kątem jednorodności materiału, czystości, suchości, zawartości substancji niepożądanych (wtrąceń),
- przyjmowanie na teren zakładu wyłącznie niezanieczyszczonych, jednorodnych odpadów, umożliwiających ich dalszy odzysk lub recykling,
- badanie przemiału, w celu weryfikacji czystości surowca, ciężaru nasypowego oraz wilgotności. W tym celu z trzech losowo wybranych worków pobierana będzie próbka (do pojemnika o poj. 1 dm³), w laboratorium, przy użyciu wagi określony zostanie ciężar nasypowy surowca. Zgodny będzie wynosił 320 g/l. Kontrola czystości przemiału będzie miała charakter wizualny. Brak spełnienia powyższych kryteriów spowoduje wykluczenie powstającego surowca i brak możliwości wykorzystania go w procesie produkcyjnym. W celu zbadania wilgotności próbka pobierana będzie z przekroju worka big-bag, tj. z dna, środka i wierzchu. Razem badanych będzie dziewięć próbek wielkości 10 g z każdej dostawy (trzy warstwy z trzech losowych worków). Wilgotność surowca mierzona będzie w laboratorium za pomocą wago-suszarki. Za surowiec zgodny uznawany będzie mający wilgotność 0,7%,
- badanie produktu w akredytowanym laboratorium, raz w roku, pod kątem wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) dla tworzywa sztucznego - zgodnie z normą PN-EN ISO 1133-1:2011 Badanie współczynnika płynięcia Tworzywa sztuczne, określającego metody oznaczania masowego (MFR) i objętościowego (MVR) wskaźnika szybkości płynięcia tworzyw termoplastycznych (tzw. MFI),
- monitoring okresowy (raz w roku w akredytowanym laboratorium) losowo wybranych próbek przemiału, 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.

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 wyznaczonym miejscu zadanej hali B5, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag.
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu zadanej hali B5, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag, a także na szczelnym, utwardzonym placu magazynowym P1, w pojemnikach i/lub workach typu big-bag.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu zadaszonej hali B5, w pojemnikach, i/lub workach typu big-bag.
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

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 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.

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.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	28,00	1 000,00
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	28,00	1 000,00
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	28,00	1 000,00
ŁĄCZNIE			28,00	2 000,00

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.

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 01	Opakowania z papieru i tektury	0,25	50,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,25	50,00
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10,00	500,00
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2,00	200,00
ŁĄCZNIE			12,20	800,00

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

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

- a) wydzielona część hali (B5) o powierzchni 55 m² (11 m × 5 m), wysokości magazynowania 1,5 m i gęstości 0,40 Mg/m³ – **33 Mg**.
- b) plac magazynowy (P1) o powierzchni 12 m² (6 m × 2 m), wysokości magazynowania 1,5 m i gęstości 0,40 Mg/m³ – **7,2 Mg**.

II.7. Wskazać całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynosi:

- a) wydzielona część hali (B5) o powierzchni 55 m², wysokości hali 4 m i gęstości 0,40 Mg/m³ – **88 Mg**
- b) plac magazynowy (P1) o powierzchni 12 m², wysokości magazynowania 2,5 m i gęstości 0,40 Mg/m³ – **12 Mg**.

III. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego dla obiektu: FABTOM Sp. z o.o. ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski, wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Aleksandrowie Kujawskim z dnia 5 sierpnia 2024 r., znak: PZ.52805.6.2024.2.MŻ.

IV. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania

U z a s a d n i e

Wnioskiem z dnia 15 października 2024 r. (data wpływu do tut. Urzędu) uzupełnionym pismami z dnia 19 grudnia 2024 r., 29 stycznia 2025 r., 3 czerwca 2025 r., 24 lipca 2025 r. oraz 15 kwietnia 2026 r. (daty wpływu do tut. Urzędu) FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski, wystąpiła 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. 3724, 3726, 3727, 3777, obręb Miasto Aleksandrów Kujawski, pod wskazanym wyżej adresem.

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 FABTOM Sp. z o.o. i wydania decyzji w przedmiocie sprawy, gdyż instalacja do przetwarzania odpadów stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. 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.

Wnioskodawca posiada decyzję Burmistrza Miasta Aleksandrowa Kujawskiego z dnia 9 maja 2024 r., znak: GR.6220.10.11.2023.2024, stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn. „zmiana sposobu użytkowania istniejącego obiektu magazynowego na pomieszczenie z funkcją przetwarzania odpadów inne niż niebezpieczne, prowadzonych przez firmę Fabtom Sp. z o.o. w miejscowości Aleksandrów

Kujawski, gmina Aleksandrów Kujawski, przy ulicy Przemysłowej 8 na działce o numerze ewidencyjnym 3724, obręb miasta Aleksandrów Kujawski”.

Gospodarowanie odpadami będzie odbywało się na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny – jest jego właścicielem.

Wniosek spełniał wymagania określone w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz w art. 42 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, tut. Organ stosownie do art. 41 ust. 6a oraz art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismami z dnia 26 czerwca 2025 r., wystąpił do Burmistrza Miasta Aleksandrowa Kujawskiego o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie, do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Aleksandrowie Kujawskim 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 Miasta Aleksandrowa Kujawskiego w piśmie z dnia 8 lipca 2025 r., znak: GR.6232.19.2025 wydał pozytywną opinię w sprawie udzielenia FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie działek o nr ewid. 3724, 3726, 3727, 3777, obręb Miasto Aleksandrów Kujawski.

Postanowieniem z dnia 18 lipca 2025 r., znak: PZ.52805.5.2025.4.MŻ Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Aleksandrowie Kujawskim stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym dla FABTOM Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski.

Postanowieniem z dnia 10 września 2025 r., znak: WIOŚ-DWo-DzI.7041.1.31.2025.MT Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów przez Fabtom Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 8, 87-700 Aleksandrów Kujawski na terenie działek o nr ewid. 3724, 3726, 3727, 3777, położonych w obrębie ewid. Miasto Aleksandrów Kujawski.

Przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 28 listopada 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.22.2024 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodną z jej propozycją. W dniu 15 grudnia 2025 r. Wnioskodawca ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu.

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

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

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

Otrzymują:

1. FABTOM Sp. z o.o.
ul. Przemysłowa 8
87-700 Aleksandrów Kujawski
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. ks. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
2. Burmistrz Miasta Aleksandrowa Kujawskiego
ul. Juliusza Słowackiego 8
87-700 Aleksandrów Kujawski