

**DECYZJA**

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.), art. 14 ust. 7 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.) oraz art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Marcina Łysiaka prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak EKOSERWIS, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo

**o r z e k a m**

**zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 kwietnia 2015 r., znak: ŚG.I.7243.51.2014, udzielającą Panu Marcinowi Łysiakowi prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą EKOSREWIS Marcin Łysiak, ul. Budowlana 4, 88-160 Inowrocław, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do odzysku opakowań, recyklingu tworzyw sztucznych w Janikowie, przy ul. Topolowej 1, 88-160 Janikowo (działki o nr ewidencyjnym 87/32 i 87/33), w następujący sposób:**

**1. Pkt I. decyzji, otrzymuje następujące brzmienie:**

**Udzielić Panu Marcinowi Łysiakowi prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak EKOSERWIS ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do odzysku opakowań, recyklingu tworzyw sztucznych w Janikowie przy ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo (działki o nr ewidencyjnych 87/32 i 87/33 obręb 4 Janikowo).**

**2. Pkt III. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.”, otrzymuje następujące brzmienie:**

Pan Marcin Łysiak prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak EKOSERWIS, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo prowadzi działalność na terenie zakładu, polegającą na przetwarzaniu i wytwarzaniu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Na terenie zakładu znajdują się następujące obiekty związane z prowadzoną działalnością:

- myjnia opakowań, która tworzy zespół maszyn i urządzeń do recyklingu odpadów w celu przygotowania do ponownego użycia,
- instalacja do recyklingu odpadów z tworzyw sztucznych,
- strefa magazynowania odpadów,
- budynek socjalno-biurowy,
- plac manewrowo-parkingowy.

- 1) Myjnia opakowań, znajdująca się w budynku myjni, w której skład wchodzi następujące elementy:
  - 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 kanistrów oraz myjni automatycznej do beczek,
  - stanowisko odkładcze – suszenie,
  - magazyn opakowań czystych,
  - system separatorów substancji ropopochodnych,
  - system żelbetowych szczelnych odstożników do gromadzenia i podczyszczania ścieków.
  
- 2) Instalacja recyklingu tworzyw sztucznych znajdująca się na utwardzonym i zadaszonym terenie w wydzielonej części zakładu, w skład której wchodzi następujące elementy:
  - magazyn odpadów tworzyw sztucznych przeznaczonych do przetwarzania,
  - urządzenia do mielenia opakowań na zadane frakcje od 6 do 60 mm (młyny, kruszarka),
  - stanowisko mycia i suszenia,
  - magazyn aglomeratu (płatka z tworzyw sztucznych).
  
- 3) Strefa magazynowania odpadów wytwarzanych (paliwo alternatywne), składająca się z betonowych boksów o trwałej nawierzchni i wyposażona w urządzenia do mieszania i ujednorodnienia struktury odpadów (samobieżny młyn spalinowy).
  
- 4) Strefa magazynowania odpadów znajdująca się w zadaszonych betonowych boksach o trwałej nawierzchni, wyposażona w urządzenia do pakowania odpadów.

**3. W pkt V.1. decyzji Tabela nr 1 „Wyszczególnienie odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości.”, otrzymuje następujące brzmienie:**

**Tabela nr 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

**4. W pkt V.1. decyzji Tabela nr 2 „Wyszczególnienie odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości.”, otrzymuje następujące brzmienie:**

**Tabela nr 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	800
4.	19 12 05	Szkło	5
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	600
<b>Łącznie</b>			<b>1 435</b>

5. Z pkt V.2. decyzji w Tabeli nr 3 „Wyszczególnienie odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.”, wykreślam Lp. 1-2, a także Lp. 4-7.
6. Pkt VI. decyzji „Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.”, otrzymuje następujące brzmienie:

Pan Marcin Łysiak prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak EKOSERWIS przy ul. B. Prusa 15A w Janikowie, 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 niniejszej decyzji, na szczelnej i skanalizowanej nawierzchni, w tym w zadaszonych 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 zapewniać 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:

- 1) Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem reżimów technologicznej obsługi maszyn, urządzeń i eksploatacyjnych instalacji.
- 2) Nadrzędnym celem działalności prowadzonej w zakładzie jest maksymalizacja ilości odpadów poddawanych procesom odzysku z jednoczesną minimalizacją ilości odpadów wytwarzanych.
- 3) Prowadzone będą cykliczne szkolenia pracowników obejmujące swym zakresem m.in. zasady postępowania z odpadami.
- 4) W celu ograniczania ilości odpadów deponowanych na składowiskach odpadów, a także wykorzystania niektórych odpadów, prowadzona jest selektywna zbiórka i magazynowanie odpadów.
- 5) 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.

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

7. **Z pkt VII. decyzji w Tabeli nr 4 „Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów” wykreślam Lp. 1-2, a także Lp. 4-7.**

8. **Zapis w pkt VII. decyzji pod Tabelą nr 4 decyzji, otrzymuje następujące brzmienie:**

Magazynowanie odpadów będzie miało miejsce na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Na terenie firmy znajdują się:

- myjnia opakowań,
- instalacja do recyklingu odpadów z tworzyw sztucznych,
- strefa magazynowania odpadów,
- budynek socjalno-biurowy,
- plac manewrowo-parkingowy.

Wszystkie odpady przeznaczone do przekazania innym podmiotom magazynowane są selektywnie w sposób uniemożliwiający ich przemieszczanie oraz negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi, w miejscach niedostępnych dla osób postronnych. Odpady przekazywane są dalszym posiadaczom odpadów, którzy na podstawie obowiązujących przepisów są podmiotami uprawnionymi do gospodarowania wytworzonymi przez firmę odpadami. Przekazywanie odpadów ewidencjonowane jest z zachowaniem obowiązujących wymagań prawnych.

9. **Pkt VIII. decyzji „Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.”, otrzymuje następujący tytuł i brzmienie:**

**VIII. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku**

**Tabela nr 5. Rodzaje odpadów przewidywanych do przetworzenia**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	[Mg/rok]	Proces przetwarzania
<b>A. Instalacja do mycia opakowań (przygotowanie do ponownego użycia)</b>				
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	7 800	R3
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
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
<b>Łącznie</b>			<b>15 600</b>	

<b>B. Instalacja do produkcji aglomeratu</b>				
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2 800	R3
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
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
<b>Łącznie</b>			<b>3 260</b>	

**Tabela nr 6.** Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	[Mg/rok]
<b>A. Instalacja do mycia opakowań (przygotowanie do ponownego użycia)</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	5
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
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
<b>Łącznie</b>			<b>125</b>
<b>B. Instalacja do produkcji aglomeratu</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
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
<b>Łącznie</b>			<b>1 315</b>

10. Po pkt VIII. decyzji dodaje się pkt VIII.1. o następującym tytule i brzmieniu:

**VIII.1. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku dla odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania**

**Tabela nr 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
<b>ŁĄCZNIE</b>			<b>32</b>	<b>15 600</b>

**Tabela nr 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	5
2.	19 12 02	Metale żelazne	1	10
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	1	5
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1	100
5.	19 12 05	Szkło	2	5
<b>ŁĄCZNIE</b>			<b>8,42</b>	<b>125</b>

**Tabela nr 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

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.	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
<b>ŁĄCZNIE</b>			<b>21</b>	<b>6 060</b>

**Tabela nr 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 wyniku przetwarzania 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	800
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1	500
<b>ŁĄCZNIE</b>			<b>20</b>	<b>1 315</b>

11. Po pkt VIII.1. decyzji dodaje się pkt VIII.2. o następującym tytule i brzmieniu:

**VIII.2. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów miejsc magazynowania odpadów**

**Tabela nr 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 <sup>3</sup>	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 <sup>2</sup> 2) boks nr 5 66,5 m <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	3,67	0,02049	5

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m <sup>3</sup>	Największa masa odpadów [Mg]
3.	wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 04	31,5 m <sup>2</sup>	3,67	0,1035	12
4.	wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 07	31,5 m <sup>2</sup>	3,67	0,0431	5
5.	wydzielona sekcja w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 5 dla odpadu o kodzie 15 01 10*	28 m <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> (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 <sup>3</sup> (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 <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> (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 <sup>3</sup> ) dla odpadów o kodach 19 12 02 i 19 12 03	2 szt. x 3,5 m <sup>3</sup>	-	0,3	2
12.	wydzielona sekcja w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	57 m <sup>2</sup> (sekcja W1)	1,7	0,175	17
13.	wydzielona sekcja w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 05	1,56 m <sup>2</sup> (sekcja W3)	3,67	0,350	2



Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m <sup>3</sup>	Największa masa odpadów [Mg]
14.	wydzielona sekcja w segmencie magazynowym „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 10	3 m <sup>2</sup> (sekcja W3)	1,8	0,17857	1
15.	wydzielona strefa w betonowym zbiorniku podziemnym dla odpadu o kodzie 19 08 13*	poj. czynna strefy sedimentacji 3,6 m <sup>3</sup>	-	0,95	3,42

12. Po pkt VIII.2. decyzji dodaje się pkt VIII.3. o następującym tytule i brzmieniu:

VIII.3. Wskazać całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) miejsc magazynowania odpadów

Tabela nr 12. Całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m <sup>3</sup>	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 <sup>2</sup> 2) boks nr 5 66,5 m <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	4,48	0,02049	6,1
3.	segment magazynowy „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 04	31,5 m <sup>2</sup>	4,48	0,1035	14,6
4.	segment magazynowy „C”- betonowy bok nr 6 dla odpadu o kodzie 15 01 07	31,5 m <sup>2</sup>	4,48	0,0431	6,1
5.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 5 dla odpadu o kodzie 15 01 10*	28 m <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> (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 <sup>3</sup> (sekcja P1)	-	0,0455	0,1
8.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 15 01 02	10,5 m <sup>2</sup> (sekcja P3)	4,48	0,179	8,4
9.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 17 02 03	3 m <sup>2</sup> (sekcja P5)	4,48	0,1428	1,9

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość nasypowa Mg/m <sup>3</sup>	Całkowita pojemność miejsca [Mg]
10.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	10,5 m <sup>2</sup> (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 3,5 m <sup>3</sup> )	2 szt. x 3,5 m <sup>3</sup>	-	0,3	2
12.	segment magazynowy „A”- betonowy boks nr 2 dla odpadu o kodzie 19 12 04	57 m <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> (sekcja W3)	4,48	0,17857	2,4
15.	betonowy zbiornik podziemny dla odpadu o kodzie 19 08 13*	12,5 m <sup>2</sup>	3	0,95	35,6

13. **Pkt IX. decyzji „Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami 1 i 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.), oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.”, otrzymuje następujący tytuł i brzmienie:**

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

**1. 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.

**2. Metody przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego**

**2.1. Przetwarzanie odpadów w myjni opakowań**

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

- dla odpadów o kodach 15 01 02 oraz 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)

- **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

Technologie 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 ciśnieniowych 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.

## 2.2. 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 (mielenie) na odpowiednie wymagane przez klientów frakcje (możliwe jest wyprodukowanie aglomeratu o frakcji od 6 do 60 mm) oraz procesowi mycia, w wyniku których powstaje aglomerat - płatek z tworzywa sztucznego.

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

- a) **sortowanie odpadów** - polega na ręcznym oddzieleniu od siebie odpadów ze względu na rodzaj surowca, z którego powstały (PE, PP, PS, PA, ABS) i usunięciu wtrąceń (zanieczyszczeń) w postaci innych elementów papierowych, metalowych lub innych tworzyw, tak aby poddany dalszemu przetwarzaniu wkład stanowił jednolity rodzaj surowca o znanym składzie chemicznym,
- b) **mielenie odpadów** - polega na rozdrobnieniu 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 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”.

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 moc przerobowa instalacji do produkcji aglomeratu wynosi 3 260 Mg/rok, w tym ilość odpadów niebezpiecznych jaka może zostać przetworzona wynosi 2 800 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).

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

Przeprowadzenie powyższych czynności pozwala uzyskać pełnowartościowy produkt, 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.

#### Otwarty katalog wyrobów, w których aglomerat może być zastosowany:

a) domieszki tworzywa sztucznego z recyklingu do technologii wtryskowych:

- surowiec stanowiący dodatek do farb,
- surowiec do produkcji desek z tworzyw sztucznych,
- surowiec do produkcji innych użytkowych tworzyw sztucznych dla branży meblarskiej, np. kołki HDPE, ograniczniki, kółeczka do szuflad, zaślepki PP, stopki meblowe, pianki zabezpieczające, wypełniacze do mebli itp.,
- surowiec do produkcji tworzyw sztucznych dla branży motoryzacyjnej, budowlanej, BHP dla bliżej niesprecyzowanych wyrobów końcowych,
- surowiec do produkcji innych tworzyw sztucznych, np. rur (wodnych, gazowych, paliwowych i innych), palet przemysłowych, doniczek itp.,

b) domieszki tworzywa sztucznego z recyklingu do technologii rozdmuchowych:

- surowiec do produkcji opakowań (z wyłączeniem opakowań przeznaczonych do kontaktu z żywnością) z udziałem tworzywa z recyklingu,
- surowiec do produkcji innych elementów z tworzyw sztucznych, np. prowadnice, krążki, przekładki, organiczki itd.,
- substrat wyrobów stosowanych w technologii ITI, branży motoryzacyjnej itp.

Zgodnie z normą PN-EN 15345:2010 produkty EKO-HDPE 01, EKO-PPW, EKO-PPZ będą posiadały niżej określone parametry:

Nazwa handlowa produktu		EKO-PPZ	EKO-PPW	EKO-HDPE 01
Parametr	Jednostka			
barwa	-	czarny	biały	niebieski
kształt	-	nierównomierny płatek, zbliżony do okręgu	nierównomierny płatek, zbliżony do okręgu	nierównomierny płatek, zbliżony do okręgu
gęstość	g/cm <sup>3</sup>	0,85-0,95	0,85-0,95	0,85-0,98
udarność	J/M <sup>2</sup>	278-289	38-65	ND*
masowy wskaźnik szybkości płynięcia	g/10 MIN (230°C/2,16 kg)	8,7-12,2	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 ppm
- kadm (Cd) 3,5-7,5 ppm
- rtęć (Hg) 0,001-0,01 ppm
- ołów (Pb) 0,01-0,1 ppm
- brom (Br) 0,7-1,5 ppm

b) zawartość wypełniaczy:

- 2,5-3,5%

Odpady będą przetwarzane w taki sposób, aby spełniały łącznie warunki określone w art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tj.:

- 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.

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

### **3. Możliwości techniczne i organizacyjne przetwarzania odpadów**

Pan Marcin Łysiak prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak EKOSERWIS, na terenie zakładu w Janikowie, 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 połączenie do systemu wewnętrznej infrastruktury podczyszczania ścieków składającej się z żelbetowych szczelnych odstożników, pow. terenu skanalizowanego wynosi 350 m<sup>2</sup>, 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 płátka, 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.

**14. Pkt X. decyzji „Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów” otrzymuje następujący tytuł i brzmienie:**

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

**Tabela nr 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
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1. wydzielona sekcja w segmencie magazynowym „C” - betonowy boks 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 boks nr 6: luzem
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	wydzielona strefa w segmencie magazynowym „C”- betonowy boks 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
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 <sup>3</sup> )
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
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

15. Po pkt XI. decyzji dodaje się pkt XII. o następującym brzmieniu:

**XII.** Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów oraz na potrzeby instalacji przetwarzania odpadów opakowaniowych dz. Nr 87/32 obręb 4 Janikowo przy ul. Bolesława Prusa 15A i Aneksu nr 2 do operatu przeciwpożarowego, wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 9 lutego 2022 r., znak: PZ.5260.72.4.2019.2022.JS.

16. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 kwietnia 2015 r., znak: ŚG.I.7243.51.2014 pozostaje bez zmian.



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

Pismem z dnia 4 marca 2020 r. (wpływ do tut. Organu) Pan Marcin Łysiak prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak EKOSERWIS, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo, wystąpił do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o zmianę decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 kwietnia 2015 r., znak: ŚG.I.7243.51.2014, udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w związku z eksploatacją instalacji do odzysku opakowań, recyklingu tworzyw sztucznych na terenie działek o nr ewid. 87/32 i 87/33 w Janikowie.

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 wniosku Pana Marcina Łysiaka i wydania decyzji w przedmiocie sprawy.

Wnioskowana zmiana objęła swoim zakresem dostosowanie posiadanej decyzji do obowiązujących przepisów prawa w zakresie określonym w art. 14. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw. Ponadto na wniosek Strony zmieniono zapisy dotyczące rodzajów i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia jak i powstających w wyniku przetwarzania, rocznej mocy przerobowej instalacji oraz opisu procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

Biorąc pod uwagę zakres wnioskowanych zmian decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 kwietnia 2015 r., znak: ŚG.I.7243.51.2014, tut. Organ uznał, że mają one istotny charakter i na podstawie art. 41a ust. 1, 1a i 2 ustawy o odpadach pismami z 18 października 2022 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.42.2020 wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu 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 28 listopada 2022 r., znak: PZ.5260.40.2022.3.JS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu stwierdził spełnienie wymagań określonych przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, wykonanym w lipcu 2019 r. i aneksie nr 2 do operatu przeciwpożarowego z 2021 r., przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Postanowieniem z dnia 23 stycznia 2023 r., znak: WIOŚ-WI.7041.1.148.2022.ABa Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie przetwarzania odpadów dla instalacji eksploatowanej przez EKOSERWIS Marcin Łysiak, ul. Bolesława Prusa 15A, 88-160 Janikowo.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, stosownie do treści art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, tut. Organ pismem z dnia 18 października 2022 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.42.2020, wystąpił do Burmistrza Miasta i Gminy Janikowo, jako właściwego ze względu na miejsce przetwarzania odpadów, o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami przez Pana Marcina Łysiaka prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą Marcin Łysiak

EKOSERWIS. W związku z niewydaniem opinii przez Burmistrza Miasta Burmistrza Miasta i Gminy Janikowo, 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 5 kwietnia 2023 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.42.2020 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodną z przedłożonym wnioskiem. W dniu 12 kwietnia 2023 r. Wnioskodawca dokonał wpłaty na wskazany rachunek bankowy ustanawiając tym samym zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu.

Podstawę prawną zmiany decyzji stanowi art. 14 ust. 7 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), w myśl którego właściwy organ zmienia decyzję, wskazując: 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, wynikająca 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, a także wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Ponadto podstawę prawną zmiany decyzji stanowi art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego. Przytoczone artykuły ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy Kodeks postępowania administracyjnego stanowią, że „Przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków” oraz, że „Organ administracji może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyło prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne”. Przepisem szczególnym w omawianej sprawie jest cytowany wyżej art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, który określa, że w przypadku zmiany warunków pozwolenia stosuje się odpowiednio przepisy o wydaniu pozwolenia.

Za dokonaniem zmiany ww. decyzji przemawia słuszny interes Strony, przejawiający się koniecznością dostosowania decyzji do obowiązującego prawa i rzeczywistej skali prowadzonej działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Ponadto przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie decyzji.

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

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

## **P o u c z e n i e**

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

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

### Otrzymują:

1. Pan dr Andrzej R. Reindl  
Kancelaria Prawno Konsultingowa Lex PROCURA  
ul. Mikołaja Kopernika 3  
82-220 Stare Pole  
- pełnomocnik Pana Marcina Łysiaka EKOSERWIS
2. aa

### Do wiadomości:

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