

Białystok, dnia 29 maja 2024 r.

## DECYZJA

Na podstawie art. 180a pkt 1, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54) oraz art. 41 ust. 1, 2, 3 pkt 1 lit. a, art. 43 ust. 2, art. 44 ust. 1, art. 45 ust. 4, 6, 7 i 8 *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) i art. 104 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 sierpnia 2023 r. Plastigram Polska Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. W. Rzymowskiego 31, działającej przez pełnomocnika, o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów wraz z zezwoleniem na przetwarzanie odpadów w instalacji zlokalizowanej w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej 3B,

### u d z i e l a m

#### I. Plastigram Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. W. Rzymowskiego 31 (NIP: 7011056516, REGON: 520250906) pozwolenia na wytwarzanie odpadów, na następujących warunkach:

- Odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych (odpadów PolyAl z resztek zużytych opakowań po napojach), na którą składają się:
  - przenośniki taśmowe,
  - rozdrabniacze,
  - 7 szczelnych silosów magazynowych o łącznej pojemności do 120,0 m<sup>3</sup>,
  - przesiewacze powietrzne,
  - 4 zbiorniki separacyjne o łącznej pojemności do 12,0 m<sup>3</sup>,
  - ślimak odwadniający,
  - 5 zbiorników cyrkulacyjnych o łącznej pojemności do 30,0 m<sup>3</sup>,
  - suszarnia płatków LDPE,
  - instalacja oczyszczania gazów odlotowych z suszarni płatków LDPE,
  - linia regranulacji LDPE,
  - suszarnia aluminium.
- Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	06 01 06*	Inne kwasy	Mieszana kwasu mrówkowego i wody ze studzienki wychwytowej w magazynie kwasu pochodząca z płukania odzieży roboczej oraz z czyszczenia pomieszczenia. Właściwości toksyczne.
2.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Mieszana przereagowanego kwasu mrówkowego i wody z podmian obsługowych w linii technologicznej. Właściwości toksyczne.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gęste ciecze - oleje mineralne. Podstawowy skład chemiczny: substancje ropopochodne, dodatki uszlachetniające. Odpad w postaci ciekłej. Właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne.

4.	<b>15 02 02*</b>	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)	Odpady powstające wskutek oczyszczania powierzchni zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi lub wymiany filtrów w urządzeniach. Podstawowy skład: zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi bawełna, wełna oraz tkaniny stosowane jako filtry. Odpad w postaci stałej. Właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne.
5.	<b>16 03 05*</b>	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanina przereagowanego kwasu mrówkowego, wody i innych zanieczyszczeń zebranych w studziencie wychwytowej pod linią technologiczną. Właściwości toksyczne.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
6.	<b>07 02 13</b>	Odpady tworzyw sztucznych	Wybrakowane detale z tworzyw sztucznych - zużyte części eksploatacyjne maszyn. Odpad w postaci stałej. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
7.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe wykonane z papieru i tektury. Podstawowy skład – celuloza. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
8.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe wykonane z tworzyw sztucznych. Podstawowy skład: polietylen, polipropylen, poliamid, polistyren. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
9.	<b>15 01 03</b>	Opakowania z drewna	Odpady opakowaniowe wykonane z drewna. Podstawowy skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
10.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe wykonane z metali. Podstawowy skład chemiczny: stopy żelaza i stali. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
11.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstające wskutek czyszczenia powierzchni. Podstawowy skład chemiczny: bawełna, celuloza, len, wełna, materiały syntetyczne, zanieczyszczone kurzem, piaskiem, pyłem. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
12.	<b>19 12 12</b>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady nienadające się do dalszej segregacji materiałowej. Skład to głównie mieszanina tworzyw sztucznych, szkła, gumy, drewna, wełny mineralnej. Odpad w postaci stałej, palny. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.

### 3. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	<b>06 01 06*</b>	Inne kwasy	<b>12,0</b>
2.	<b>12 03 01*</b>	Wodne ciecze myjące	<b>12,0</b>
3.	<b>13 02 08*</b>	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<b>1,0</b>
4.	<b>15 02 02*</b>	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)	<b>1,0</b>
5.	<b>16 03 05*</b>	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<b>12,0</b>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
6.	<b>07 02 13</b>	Odpady tworzyw sztucznych	<b>1,0</b>
7.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	<b>0,5</b>
8.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>0,5</b>
9.	<b>15 01 03</b>	Opakowania z drewna	<b>1,0</b>
10.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	<b>1,0</b>
11.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<b>1,0</b>
12.	<b>19 12 12</b>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<b>5 120,0</b>

4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegają na:

- a) magazynowaniu odpadów w sposób selektywny uwzględniający ich właściwości, w tym stan skupienia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, w miejscach utwardzonych i wyposażonych w studzienki rewizyjne do wychwytu ewentualnych przecieków (w przypadku odpadów płynnych),
  - b) przeprowadzaniu bieżących przeglądów technicznych i modernizacyjnych stosowanych maszyn i urządzeń,
  - c) cyklicznych szkoleniach pracowników w celu zapoznania ich z zasadami prawidłowego postępowania z odpadami,
  - d) zakupie materiałów i części niezbędnych do prowadzonej działalności wyłącznie najlepszej jakości,
  - e) prowadzeniu procesu przetwarzania odpadów zgodnie z instrukcjami technologicznymi,
  - f) przekazywaniu odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom, zapewniającym zagospodarowanie odpadów zgodnie z hierarchią sposobów gospodarowania odpadami,
  - g) stosowaniu opakowań wielokrotnego użytku.
5. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:
    - a) odpady wytwarzane są w wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych (odpadów PolyAl z resztek zużytych opakowań po napojach) zlokalizowanej w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej 3B,
    - b) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne magazynowane są na terenie zakładu, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny,
    - c) odpady magazynowane są w sposób selektywny, na utwardzonych nawierzchniach z zorganizowanym odprowadzeniem wycieków z odpadów do studzienek rewizyjnych,
    - d) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej, przekazywane są firmom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarowania odpadami,
    - e) transport odpadów do miejsc ich zbierania lub przetwarzania, prowadzony jest przez firmy specjalistyczne uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych (zleceniobiorcy usługi transportu odpadów należy wskazać miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady).

6. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

- a) odpady magazynowane są na terenie zakładu zlokalizowanego w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej 3B, na działce o nr ewid. 1584/8, obręb 0005 Szczuczyn,

- b) teren zakładu jest ogrodzony i monitorowany, dzięki czemu zabezpieczony jest przed dostępem osób nieupoważnionych,
- c) odpady magazynowane są selektywnie w sposób zabezpieczający przed rozproszeniem,
- d) szczegółowy sposób i rodzaj magazynowanych odpadów przedstawiono w tabeli poniżej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	<b>06 01 06*</b>	Inne kwasy	Magazyn odpadów SP5 (magazyn kwasów) posiadający uszczelnioną powierzchnię i studzienkę rewizyjną do wychwytu odpadu w przypadku rozlania/przecieku. Odpady magazynowane w szczelnych zbiornikach (5 szt.) o pojemności 1000 dm <sup>3</sup> każdy. Zbiorniki odpowiednio oznakowane, przystosowane do właściwości chemicznych magazynowanych odpadów.
2.	<b>12 03 01*</b>	Wodne ciecze myjące	
3.	<b>16 03 05*</b>	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	
4.	<b>13 02 08*</b>	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazyn odpadów SP5 (magazyn kwasów) posiadający uszczelnioną powierzchnię i studzienkę rewizyjną do wychwytu odpadu w przypadku rozlania/przecieku). Odpady magazynowane w szczelnej beczce o pojemności 200 dm <sup>3</sup> . Beczka odpowiednio oznakowana, przystosowana do właściwości chemicznych magazynowanych odpadów.
5.	<b>15 02 02*</b>	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)	Magazyn odpadów SP2 posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany w dwóch pojemnikach o pojemności 170 dm <sup>3</sup> każdy. Pojemniki oznakowane i przystosowane do właściwości chemicznych magazynowanych odpadów.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
6.	<b>07 02 13</b>	Odpady tworzyw sztucznych	Magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy) posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku o pojemności 240 dm <sup>3</sup> .
7.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	Magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy) posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku o pojemności 240 dm <sup>3</sup> .
8.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy) posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku o pojemności 240 dm <sup>3</sup> .
9.	<b>15 01 03</b>	Opakowania z drewna	Magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy) posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany luzem w stosie wielopoziomowo.
10.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	Magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy) posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku o pojemności 240 dm <sup>3</sup> .
11.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazyn odpadów SP2 posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany w dwóch oznakowanych pojemnikach o pojemności 170 dm <sup>3</sup> każdy.
12.	<b>19 12 12</b>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy) posiadający uszczelnioną powierzchnię. Odpad magazynowany w dwóch kontenerach o pojemności 12 m <sup>3</sup> każdy.

**II. Plastigram Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. W. Rzymowskiego 1 (NIP: 7011056516, REGON: 520250906) zezwolenia na przetwarzanie odpadów na następujących warunkach:**

1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	15 840
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 840
<b>Łączna masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku przekroczy 15 840 Mg.</b>			

2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 01 06*	Inne kwasy	12,0
2.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	12,0
3.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	12,0
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 120,0
<b>Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku nie przekroczy 5 132 Mg.</b>			

3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów:

- a) działalność związana z przetwarzaniem odpadów prowadzona jest w Szczuczynie, przy ul. Przemysłowej 3B, na działce o nr ewid. 1584/8, obręb 0005 – Szczuczyn, do których Spółka posiada tytuł prawny,
- b) przetwarzanie odpadów, tj. odzysk odpadów klasyfikowany jest, zgodnie z załącznikiem nr 1 do *ustawy o odpadach*, jako:
  - R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
  - R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali,
- c) technologia przetwarzania odpadów w procesie R3 polega na mechanicznym sortowaniu odpadów wymienionych w rozdziale II pkt 1, przetwarzaniu folii na regranulat LDPE (opcjonalnie z regranulatu może być odseparowywana frakcja aluminium w roztworze kwasu mrówkowego jako dodatkowy etap doczyszczania płatków folii – proces R4) oraz przetwarzaniu nakrętek na przemiał HDPE.

Przyjęcie odpadów PolyAl potwierdzone jest zaświadczeniem zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów (tj. na karcie przekazania odpadu oraz karcie ewidencji odpadu prowadzonej w systemie elektronicznym BDO). Odpady ważone są na wadze platformowej. Odpady przed procesem przetwarzania są magazynowane wielopoziomowo w formie sprasowanych biał, w magazynie wsadowym (SP3).

Proces mechanicznego sortowania odpadów PolyAl składa się z następujących etapów:

- ładowanie bali odpadów wózkiem widłowym na przenośnik taśmowy w celu usunięcia drutów mocujących (rozciniacze nożycami automatycznymi),
- transport odpadów przenośnikiem taśmowym do rozdrabniacza i dzielenie na pojedyncze kartony po napojach lub ich części, a następnie do lejki samowyładowczego,
- transport materiału do łapacza, w którym oddzielane są gruboziarniste zanieczyszczenia (kamienie, metalowe przedmioty itp.),
- mechaniczne oddzielenie drobnych zanieczyszczeń (głównie włókien papierowych) w wirówce,
- transport PolyAl do szczelnego silosu magazynowego, a następnie do sortowników powietrza pierwotnego, oddzielenie tworzyw sztucznych (nakrętek) od folii,
- transport nakrętek z przesiewaczy powietrza pierwotnego do szczelnego silosu magazynowego nakrętek,
- cięcie wysortowanej folii na mniejsze płatki o jednakowej wielkości w granulatorze, a następnie transport płatków do zbiornika magazynowego oraz przesiewaczy powietrza wtórnego,
- sortowanie nakrętek oddzielonych z folii w przesiewaczach powietrza wtórnego, skąd transportowane są pneumatycznie do przesiewaczy powietrza pierwotnego, a następnie do szczelnego silosu magazynowego nakrętek (z których w dalszym etapie wytwarzany jest przemiał HDPE),
- transport płatków folii do szczelnego silosu obróbki folii.

Wydajność linii do mechanicznego sortowania odpadów wynosi do 1 750 kg/h suchego PolyAlu, co stanowi do 2 400 kg/h PolyAlu o wilgotności 27 %.

Proces przetwarzania nakrętek na przemiał HDPE składa się z następujących etapów:

- transport pneumatyczny nakrętek z silosu magazynowego do separatora, usuwanie najcięższych zanieczyszczeń, a następnie cięcie na drobny przemiał na granulatorze,
- wypłukiwanie drobnego przemiału w myjce cierniej i flotowanie w zbiorniku zlewowo-pływakowym,
- suszenie mechaniczne za pomocą myjki cierniowej i wirówki oraz pneumatyczny transport do sortownika powietrznego, gdzie następuje ostateczne oddzielenie lekkich zanieczyszczeń,
- pneumatyczny transport przemiału i lekkich zanieczyszczeń do worków typu big-bag i magazynowanie jako produkt (przemiał), zaś zanieczyszczenia lekkie przekazanie do utylizacji.

Wydajność linii do przetwarzania nakrętek wynosi do 350 kg/h suchych nakrętek.

Wydzielone płatki folii poddawane są regranulacji (opcjonalnie mogą być doczyszczane w procesie mokrej separacji w roztworze kwasu mrówkowego). Proces składa się z następujących etapów:

- transport pneumatyczny płatków z silosu obróbki folii do leja zasypowego,
- mieszanie materiału z roztworem roboczym i podawanie do zbiorników separacyjnych, w których następuje oddzielenie warstwy LDPE od warstwy aluminium,
- przepływ mieszaniny roztworu roboczego, płatków LDPE i frakcji aluminiowej ze zbiorników separacyjnych do ślimaka odwadniającego, gdzie jest usuwany nadmiar cieczy (ciecz jest następnie zawracana do zbiorników cyrkulacyjnych w celu ponownego wykorzystania),
- oddzielenie płatków LDPE od frakcji aluminiowej z roztworu roboczego w wirówce dekantacyjnej (roztwór roboczy zawracany jest do zbiorników cyrkulacyjnych w celu ponownego wykorzystania); frakcja aluminiowa o wilgotności ok. 30% przenośnikiem ślimakowym transportowana jest do obrotowej suszarki bębnowej z ogrzewaniem pośrednim, a następnie transportowana do worków typu big-bag i magazynowana jako produkt (wydajność linii do suszenia frakcji aluminium wynosi do 300 kg/h suchej frakcji),
- transport pneumatyczny płatków LDPE do suszarni termicznej, a następnie do szczelnego silosu przed linią regranulacji,
- transport wysuszonych płatków LDPE ze szczelnego silosu przenośnikiem dwuślimakowym na linię regranulacji,
- podgrzewanie materiału do temperatury 250°C, a następnie przeciskanie przez filtry powstałego wytopu,
- schładzanie oczyszczonego stopu i cięcie na granulki o wielkości od 3 do 5 mm (powstały regranulat LDPE magazynowany jest w big-bagach, w magazynie produktów).

Regranulat może być wytwarzany z płatków folii z pominięciem etapu oddzielenia frakcji aluminium. Wydajność linii do regranulacji folii LDPE wynosi do 1000 kg/h suchych płatków.

#### 4. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	<b>03 03 07</b>	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
2.	<b>19 12 12</b>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11

#### 5. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

- a) przetwarzane odpady poddawane są procesowi odzysku metodą R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali tj. przetwarzanie prowadzące do utraty statusu odpadów, spełniające wymagania określone w art. 14 *ustawy o odpadach*; przetwarzanie odpadów obejmujące szereg czynności (opisanych w rozdziale II pkt 3 decyzji) mających na celu ich obróbkę i przygotowanie do dalszego wykorzystania,

- b) przyjmowane do przetworzenia odpady poddawane są procedurze kontroli dostaw (do procesu odzysku kierowane są wyłącznie odpady po recyklingu papieru tj. opakowania po napojach np. Tetra Pak, Elopak),
- c) materiały powstałe w wyniku procesu odzysku spełniają następujące kryteria jakościowe:
  - średnica granulacji LDPE – do 5 mm,
  - maksymalna wilgotność – do 5%,
  - zawartość substancji innych niż PE w regranulacie LDPE – poniżej 20%,
  - zawartość substancji innych niż PE i PP w przemiele nakrętek – poniżej 20%,
  - zawartość aluminium w proszku/pyle aluminiowym – min. 50%,
- d) powstały surowiec – regranulat LDPE, przemiał HDPE (z nakrętek) oraz pył/proszek aluminiowy powstały w wyniku odzysku odpadów nie spowoduje bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów *ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* (Dz. U. z 2020 r. poz. 2187),
- e) partie wytworzonego materiału poddawane są systematycznym badaniom jakościowym, tj. oznaczana jest wilgotność materiału, wizualna kontrola jednorodności/czystości materiału oraz oznaczane pozostałości substancji palnych,
- f) prowadzony jest nadzór nad przebiegiem procesu przetwarzania odpadów z rejestracją krytycznych cech jakościowych procesu, jak również wyrobów będących wynikiem recyklingu odpadów,
- g) w przypadku, gdy powstający produkt (regranulat/przemiał/pył/proszek aluminiowy) nie będzie spełniał wymagań o których mowa w lit. c) zostanie zawrócony ponownie do procesu przetwarzania lub przekazany podmiotom zewnętrznym jako odpad o kodzie 19 12 12,
- h) do każdej partii przekazanego materiału należy dołączyć oświadczenie o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów zawierające potwierdzenie, że materiały powstałe w wyniku utraty statusu odpadów o kodach 03 03 07 oraz 19 12 12 spełniają warunki utraty statusu odpadów,
- i) oświadczenie należy sporządzać w jednakowo brzmiących egzemplarzach po jednym dla posiadacza odpadów prowadzącego proces odzysku oraz dla podmiotu, który wykorzystuje materiały lub produkty powstałe w wyniku procesu odzysku odpadu.

#### 6. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Odpady przeznaczone do przetwarzania, przed poddaniem procesowi odzysku oraz powstające w wyniku przetworzenia, magazynowane są w wydzielonych miejscach, na terenie hali produkcji, zlokalizowanej w Szczuczynie ul. Przemysłowej 3B, na działce o nr ewid. 1584/8, obręb 0005 – Szczuczyn, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane są w wydzielonym miejscu o powierzchni 500 m<sup>2</sup> w magazynie wsadowym SP3, wielopoziomowo, w formie sprasowanych bel do wysokości 5,0 m. Szczegółowy sposób magazynowania odpadów powstających w wyniku przetworzenia (wytworzonych) przedstawiono w rozdziale I pkt 6 lit. d) przedmiotowej decyzji.

7. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
<b>Magazyn odpadów SP2</b>				
1.	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)	0,1	1,0
2.	15 02 03	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	1,0
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 0,2 Mg.</b>				
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 2,0 Mg/rok.</b>				
<b>Magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy)</b>				
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	784,38	15 840,0
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	0,1	1,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,1	0,5
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	0,5
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,1	1,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali	0,1	1,0
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	799,5	20 960,0
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 800,0 Mg.</b>				
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 20 964,0 Mg/rok.</b>				
<b>Magazyn odpadów SP5 (magazyn kwasów)</b>				
1.	06 01 06*	Inne kwasy	5,0	12,0
2.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	5,0	12,0
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0	12,0
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,15	1,0
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 5,15 Mg.</b>				
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 13,0 Mg/rok.</b>				

8. Największa masa 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.

Lp.	Rodzaj instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1.	Magazyn odpadów SP2	0,20
2.	Magazyn odpadów SP3	800,00
3.	Magazyn odpadów SP5	5,15

9. Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Rodzaj instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów	Całkowita pojemność [Mg]
1.	Magazyn odpadów SP2	0,20
2.	Magazyn odpadów SP3	1665,62
3.	Magazyn odpadów SP5	5,15

10. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Plastigram Polska Sp. z o.o. zobowiązana jest do przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w operacie przeciwpożarowym opracowanym w lipcu 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie postanowieniem z dnia 14 sierpnia 2023 r. (znak: PRZ.5262.4.2023.MŁ) oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie z dnia 4 marca 2024 r. (znak: PRZ.52805.6.2023.MŁ). Operat przeciwpożarowy swym zakresem obejmuje obiekty magazynowe znajdujące się na terenie przedmiotowego zakładu, przeznaczone do magazynowania odpadów.

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji zlokalizowanej w Szczuczynie, przy ul. Przemysłowej 3B, na terenie której Wnioskodawca prowadzi działalność w zakresie magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania dotyczą:

- 1) przestrzegania przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych,
- 2) wyposażenia budynku i terenu zakładu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice (gaśnice proszkowe oraz śniegowe),
- 3) zapewnienia osobom przebywającym na terenie zakładu możliwości ewakuacji w bezpieczne miejsce na zewnątrz budynku,

- 4) przygotowania i utrzymania w należyтым stanie budynku do prowadzenia akcji ratowniczej,
- 5) poddawania sprzętu przeciwpożarowego okresowym przeglądom i konserwacji,
- 6) zapoznania pracowników z przepisami przeciwpożarowymi,
- 7) ustalenia sposobów postępowania na wypadek powstania pożaru,
- 8) poddawania wewnętrznych instalacji okresowym przeglądom i kontrolom,
- 9) przestrzegania, aby nie przekroczono maksymalnych wartości obciążenia ogniowego wskazanych w operacie przeciwpożarowym.

**III. Niniejszą decyzję wydaję na czas określony, z terminem obowiązywania do dnia 29 maja 2034 r.**

### U Z A S A D N I E N I E

Plastigram Polska Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. W. Rzymowskiego 31, reprezentowana przez pełnomocnika, wnioskiem z dnia 28 sierpnia 2023 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Podlaskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w instalacji zlokalizowanej w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej 3B.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.). Wobec czego stosownie do zapisów art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a *ustawy o odpadach* właściwym organem do wydania pozwolenia na przetwarzanie odpadów w przedmiotowej instalacji jest marszałek województwa. Jednocześnie w związku z art. 45 ust. 7 *ustawy o odpadach* pozwolenie na wytwarzanie odpadów wydaje organ właściwy do wydania pozwolenia na przetwarzanie odpadów. Mając na uwadze powyższe organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

Po analizie przedłożonego wniosku organ pismem z dnia 27 września 2023 r., na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 5 października 2023 r.

Po przeanalizowaniu zebranego materiału dowodowego organ, na podstawie art. 41a ust. 1 i 2 *ustawy o odpadach*, pismem z dnia 6 listopada 2023 r. zwrócił się z wnioskiem do Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie, przy udziale przedstawiciela tut. organu, kontroli instalacji, obiektów budowlanych lub ich części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie

odpadów PolyAl, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Po przeprowadzonej kontroli PWIOŚ w Białymstoku postanowieniem z dnia 12 stycznia 2024 r. (znak: DIŁ.7021.2.29.2023.JPi) pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dotyczących przetwarzania odpadów w procesie odzysku R3 i R4 w instalacji zlokalizowanej w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej 3B, na działce o nr ewid. 1584/8, obręb 0005 Szczuczyn.

Dodatkowo na podstawie art. 41 ust. 6a *ustawy o odpadach* pismem z dnia 6 listopada 2023 r. Marszałek Województwa Podlaskiego wystąpił o opinię w przedmiotowej sprawie do Burmistrza Szczuczyna, który w terminie 14 dni od dnia otrzymania przedmiotowego pisma nie wyraził opinii, wobec czego w myśl art. 41 ust. 6b *ustawy o odpadach* przyjęto, iż opinia jest pozytywna.

Jednocześnie wypełniając ustawowy obowiązek nałożony art. 183c ust. 1 i 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* w związku z art. 41a ust. 1a i 2 *ustawy o odpadach* Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 6 listopada 2023 r. wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektów budowlanych lub ich części, w tym miejsc magazynowania odpadów, wchodzących w skład instalacji zlokalizowanej w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej 3B, na działce o nr ewid. 1584/8, obręb 0005 Szczuczyn, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym oraz w postanowieniu go uzgadniającym. Postanowieniem z dnia 4 marca 2024 r. (znak: PRZ.52805.6.2023.MŁ) Komendant Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie stwierdził spełnienie ww. wymagań.

Marszałek Województwa Podlaskiego postanowieniem z dnia 12 marca br. zgodnie z przedłożonym przez Spółkę wnioskiem określił, stosownie do zapisów art. 48a ust. 7 *ustawy o odpadach*, wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń w kwocie 327 985 zł w formie depozytu. W odpowiedzi na powyższe w dniu 2 kwietnia br. Plastigram Polska Sp. z o. o., ustanowiła zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu jako zabezpieczenie majątkowe umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego: decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 *ustawy o odpadach*, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu *ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* (Dz. U. z 2020 r. poz. 2187 ze zm.) w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

W dniu 17 maja br. spółka przedłożyła dodatkowe wyjaśnienia do wniosku w zakresie parametrów technicznych instalacji oraz składu chemicznego wytwarzanych odpadów i ich właściwości.

Analiza wniosku wraz z uzupełnieniami pozwoliła stwierdzić, iż prowadzona przez Spółkę działalność powoduje wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji

do przetwarzania tworzyw sztucznych (odpadów PolyAl z resztek zużytych opakowań po napojach). Wytwarzane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne magazynowane są selektywnie na terenie zakładu zlokalizowanego w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej 3B, na działce o nr ewid. 1584/8, obręb 0005 Szczuczyn, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w sposób nie powodujący zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska.

Technologia procesu odzysku odpadów PolyAl zastosowana w przedmiotowej instalacji polega na mechanicznym sortowaniu odpadów. W wyniku procesu zostają wysortowane nakrętki i płatki folii zawierające warstwę aluminium. Następnie z folii wytwarzany jest regranulat LDPE (opcjonalnie z regranulatu może być odseparowywana frakcja aluminium w roztworze kwasu mrówkowego jako dodatkowy etap doczyszczania płatków folii – proces R4), zaś z nakrętek wytwarzany jest przemiał HDPE. Wytworzone produkty (regranulat LDPE, przemiał HDPE oraz pył/proszek aluminiowy) magazynowane są w workach typu big-bag. Roczna moc przerobowa przedmiotowej instalacji wynosi do 15 840 Mg odpadów PolyAl.

Do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania (wytwarzanych) oraz przewidzianych do przetworzenia wyznaczono na terenie przedmiotowej instalacji następujące miejsca: magazyn odpadów SP2, magazyn odpadów SP3 (magazyn wsadowy) oraz magazyn odpadów SP5 (magazyn kwasów).

W wyniku przetwarzania w procesie R3 i R4, określone rodzaje odpadów przestaną być odpadami, ponieważ na skutek poddania ich odzyskowi powstają produkty, tj. regranulat LDPE, przemiał HDPE oraz pył/proszek aluminiowy, które będą spełniać warunki określone w art. 14 ust. 1 pkt 1 *ustawy o odpadach*.

Biorąc pod uwagę, iż przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów wraz z zezwoleniem na przetwarzanie odpadów, jak też przedstawiony sposób wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń jest zgodny z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska i gospodarowania odpadami, co potwierdził Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku postanowieniem z dnia 12 stycznia 2024 r., organ orzekł jak w sentencji.

## **P O U C Z E N I E**

Przypominam o obowiązku:

1. prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych i przetwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją w myśl *ustawy o odpadach*,
2. sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 i 76 *ustawy o odpadach*,

za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz gospodarce odpadami.

Informacja o wniosku i niniejszej decyzji, zgodnie z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k oraz pkt 25 lit. a ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127, 127a i 129 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia tutejszemu organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z ust. 40 pkt 2 oraz 43c lit b) części III oraz częścią IV załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) za wydanie niniejszej decyzji oraz przedłożone pełnomocnictwo uiszczono łączną opłatę skarbową w wysokości 1139,00 zł, wpłaconą dnia 25 sierpnia 2023 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta, BANK PEKAO S.A. 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Anna Krysztopik  
Dyrektor  
Departamentu Ochrony Środowiska  
*/podpisano elektronicznie/*

GŁÓWNY SPECJALISTA  
Karol Mruczek

**Otrzymuje:**

Pan Paweł Jankiewicz – pełnomocnik Plastigram Polska Sp. z o.o.  
ul. Przemysłowa 3B, 19-230 Szczuczyn

**Do wiadomości:**

Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska (ePUAP)