

DECYZJA
NR WZR / 33 / 2024

Na podstawie:

- art. 104, art. 107, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775, ze zm.),
- art. 188 ust. 2b pkt 8, art. 192, art. 211 ust. 5 zdanie pierwsze, art. 211 ust. 6 pkt 2, art. 215 ust. 5, art. 378 ust. 1, w związku z art. 215 ust. 4 pkt 2 i art. 189 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54),

po rozpatrzeniu wniosku SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz, z dnia 30 października 2023 r. (data wpływu do organu 2 listopada 2023 r.), działającej przez pełnomocnika Pana Waldemara Woźniaka, w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM,

orzekam

I. **zmienić** decyzję Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienioną decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM, udzielającą pozwolenia zintegrowanego SUPRAVIS GROUP S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz, na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek), nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), w następujący sposób:

1. pkt II. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

SUPRAVIS S.A.
ul. Nowotoruńska 56
85-840 Bydgoszcz
REGON:090491090
NIP: 554-10-00-184

2. pkt III.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

III.1. Rodzaj prowadzonej działalności

SUPRAVIS S.A. jest firmą zajmującą się produkcją barierowych i wysokobarierowych opakowań z folii giętkich wykorzystywanych w przemyśle spożywczym, a w szczególności w przetwórstwie mięsa, ryb i mleka. Dodatkowo firma prowadzi działalność usługową związaną z poligrafią (nadruk oraz laminowanie na wyrobach z tworzyw sztucznych). Surowcem do produkcji folii i osłonek są tworzywa sztuczne w postaci zgranulowanej i w rolach.

3. pkt V.2.2.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.2.2.1. Wielkości emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Tabela 7. Wielkości emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny LZO ⁽¹⁾	Emisja dopuszczalna wynikająca z BAT ⁽²⁾
				kg/h	S ₁ w mg/m ³ _u	mg/Nm ³
1	2	3	4	5	6	7
1	E01	Drukarka D7 - Budynek 102	Lotne związki organiczne (LZO)	-	100	-
2	E02	Drukarka D8 (UV) - Budynek 102	ozon	0,00360	-	-
3	E03	Drukarka D13 (UV) korona - Budynek 102	ozon	0,00048	-	-
4	E04	Drukarka D13 (UV) lampy - Budynek 102	ozon	0,00180	-	-
5	E05	Drukarka D12 (UV) korona - Budynek 102	ozon	0,00048	-	-
6	E06	Drukarka D12 (UV) lampy - Budynek 102	ozon	0,00120	-	-
7	E07	Drukarka Primaflex i laminarka (Hala C/3) - dopalacz katalityczny	Lotne związki organiczne (LZO)	-	100	-
			tlenki azotu jako NO ₂	1,17936	-	20-130
			dwutlenek siarki	0,15744	-	
			tlenek węgla	2,16000	-	20-150
			pył ogółem	0,19680	-	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,13776	-	-
			-w tym pył do 10 µm	0,19680	-	-
8	E08	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	0,00350	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
9	E09	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	0,00350	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
10	E10	Magazyn farb i kleju	octan etylu	0,00194	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,00792		
11	E11	Magazyn farb i kleju	octan etylu	0,00315	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
12	E11A	Magazyn farb i kleju	octan etylu	0,00315	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
13	E12	Drukarka Primaflex (UV) Hala C/3	ozon	0,00180	-	-
14	E13	Laminarka (UV) - Hala C/3	ozon	0,00180	-	-
15	E15	Drukarka MIRAFLEX (UV) Hala C/3	ozon	0,00180	-	-

Tabela 7. Wielkości emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny LZO ⁽¹⁾	Emisja dopuszczalna wynikająca z BAT ⁽²⁾
				kg/h	S ₁ w mg/m ³ _u	mg/Nm ³
1	2	3	4	5	6	7
16	E16	Laminarka SUPER COMBI (UV) Hala C/3	ozon	0,00360	-	-
17	E17	Stanowisko naświetlania klisz (Budynek 102)	cykloheksanol	0,02000	-	-
			ozon	0,00400		
			węglowodory aromatyczne	0,28350		
18	E18	Spawalnica	tlenki azotu jako NO ₂	0,00040	-	-
			mangan	0,00010	-	-
			tlenek węgla	0,03600	-	-
			pył ogółem	0,00170	-	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00153	-	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00170	-	-

Objaśnienia:

Ze względu na możliwość stosowania różnych materiałów do druku i klejenia określono emisję maksymalną wszystkich substancji, które mogą być zawarte w stosowanych materiałach. W konkretnym materiale nie występują wszystkie wymienione substancje, a te, które występują nie wszystkie muszą występować w ilościach maksymalnych. Emisję roczną określono w podobny sposób przy założeniu, że przez cały rok będzie stosowany każdy z materiałów.

*węglowodory alifatyczne będą stanowiły (w zależności od stosowanych materiałów):

- alkohol etylowy (etanol),
- alkohol izopropylowy (izopropanol),
- 1-metoksy-2-octan propylu,
- 1-metoksy-2-propanol,
- octan 2-metoksy-1-metyloetylu,
- octan propylu,
- octan 2-etoksy-1-metyloetylu,
- 1-etoksypropan-2-ol,
- 2-etoksypropan-1-ol,
- propanol.

Są to substancje, dla których nie określono wartości odniesienia w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

(1) graniczne wielkości emisyjne określone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)

(2) graniczne wielkości emisyjne określone zgodnie z załącznikiem decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. Urz. UE L 414 z 9.12.2020, s. 19) (BAT 17)

4. po pkt V.3.5. ww. decyzji dodaje się pkt V.3.6. w brzmieniu:

V.3.6. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Warunki przeciwpożarowe określono w załączonym operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Wojciecha Gmurczyka, nr upr. 344/97, w lipcu 2023 r., uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 16 października 2023 r. znak: PZ.5268.68.04.2023.FK, stanowiącym integralną część niniejszej decyzji.

5. pkt VII ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowanie rozwiązań organizacyjnych, technicznych i technologicznych gwarantujących wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych:

1. Wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego (EMS) zawierającego wszystkie cechy i elementy zawarte w BAT 1 (obowiązuje od dnia 10 grudnia 2024 r.), w tym:
 - plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli ujęty w instrukcji „Postępowania na wypadek awarii środowiskowych” (BAT 5),
 - system oceny surowców celem wykorzystywania surowców o niewielkim wpływie na środowisko (BAT 3),
 - plan optymalizacji zużycia rozpuszczalników w ramach procesu (BAT 3),
 - plan zarządzania odpadami (BAT 22),
 - plan racjonalizacji zużycia energii (BAT 19),
 - politykę ochrony środowiska obejmująca ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji zawierającą elementy wskazane w BAT 2;
2. Stosowanie lakierów o wysokiej zawartości substancji stałych (BAT 4);
3. Stosowanie lakierów utwardzonych promieniowaniem UV (BAT 4);
4. Stosowanie dwuskładnikowych spoiw bezrozsypczalnikowych (BAT 4);
5. Magazynowanie materiałów zawierających rozpuszczalniki lub materiałów niebezpiecznych w oryginalnych opakowaniach w magazynie farb i lakierów; magazyn posiada utwardzoną posadzkę, jest wyposażony w sorbenty; jest niedostępny dla osób trzecich (BAT 5);
6. Przetrzymanywanie materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji tylko w ilościach, które są niezbędne do celów produkcji (BAT 5);
7. Zapobieganie wyciekom i rozlaniu dzięki wykorzystaniu pomp i uszczelek, które są odpowiednie do danego materiału, i które gwarantują odpowiednią szczelność; przeprowadzanie pompowania surowców pod nadzorem (BAT 5);
8. Wyposażenie miejsc przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki w zestawy szybkiego reagowania zawierające materiały absorbujące (BAT 5);
9. Scentralizowane dostarczanie materiałów zawierających LZO (dostarczanie do komory powlekania lub kałamarza farbowego) (BAT 6);
10. Zaawansowane systemy mieszania – kuchnia farbowa (BAT 6);
11. Dostarczanie materiałów zawierających LZO do miejsca zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego – druk i laminacja (BAT 6);
12. Automatyzacja zmiany koloru – druk szeroko-wstęgowy (BAT 6);
13. Grupowanie kolorów (BAT 6);
14. Powlekanie za pomocą wałków (BAT 7);
15. Zastosowanie rakla nad wałkiem (BAT 7);
16. Utwardzanie radiacyjne – suszenie po lakierowaniu lakierem UV (BAT 8);
17. Suszenie/utwardzanie konwekcyjne łączone z odzyskiem ciepła – odzyskane ciepło na wymienniku ciepła służy do ogrzewania hali produkcyjnej zimą (BAT 8, BAT 19);
18. Ograniczenie do minimum użycia środków czyszczących na bazie rozpuszczalnika (BAT 9);
19. Czyszczenie przy użyciu nasączonych czyściw (BAT 9);

20. Stosowanie zamkniętych myjni przemysłowych (BAT 9);
21. Oczyszczanie przy użyciu odzyskanego rozpuszczalnika (BAT 9);
22. Przygotowywanie raz w roku informacji w zakresie dotrzymywania standardów emisyjnych LZO, obejmującej zestawienie zawartości procentowej poszczególnych składników w strumieniu surowców oraz określenie ilości LZO w strumieniu surowców (BAT 10);
23. Minimalizowanie niepewności danych dotyczących bilansu (BAT 10);
24. Prowadzenie rejestru urządzeń o krytycznym znaczeniu dla środowiska, ich konserwacja, monitorowanie i przeglądy; monitorowanie sytuacji odbiegających od normalnych, z podaniem czasu trwania, przyczyny i reagowania, wdrażanie działań zapobiegawczych (BAT 13);
25. Zastosowanie odpowiednio dobranego dopalacza przy uwzględnieniu parametrów instalacji (urządzenie redukujące LZO bez odzysku ciepła) (BAT 14);
26. Zlokalizowanie wyciągu powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO (BAT 14);
27. Zlokalizowanie wyciągów powietrza możliwie najbliżej miejsc przygotowania farb i lakierów; w zależności od stężenia LZO, powietrze wylotowe kierowane jest do dopalacza termicznego (BAT 14);
28. Skierowanie wyciągów powietrza z suszenia powłok lakierniczych do dopalacza termicznego (BAT 14);
29. Wyposażenie każdego z wyciągów powietrza z procesów suszenia w wentylator ssący; wentylatory utrzymują podciśnienie atmosferyczne pozwalające na zminimalizowanie emisji niezorganizowanej LZO (BAT 14);
30. Zastosowanie rekuperacyjnego utleniania termicznego (BAT 15);
31. Zastosowanie regeneracyjnego utleniania termicznego z wieloma złożami lub z bezzaworowym obrotowym rozdzielaczem powietrza (BAT 15);
32. Zastosowanie utleniania katalitycznego (BAT 15);
33. Zastosowanie utleniania termicznego (BAT 15);
34. Zastosowanie techniki wykorzystania wiatraka z napędem o zmiennej częstotliwości w scentralizowanych układach oczyszczania gazów wylotowych do modulowania przepływu powietrza, aby dostosować go do ilości gazów wylotowych z urządzeń, które działają w danym momencie (BAT 16);
35. Optymalizacja warunków obróbki termicznej; monitorowanie parametrów spalania, prowadzenie regularnych konserwacji systemu (BAT 17);
36. Sporządzanie raz do roku bilansu energetycznego (BAT 19);
37. Zastosowanie izolacji termicznej dopalacza (BAT 19);
38. Dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych (BAT 19);
39. Prowadzenie corocznej rejestracji ilości odpadów wytwarzanych na instalacji, a także raz do roku ustalanie za pomocą analizy lub obliczeń zawartość rozpuszczalnika w odpadach (BAT 22);
40. Ponowne wykorzystanie rozpuszczalników po przeprowadzeniu odzysku z wykorzystaniem destylarki (BAT 22).

6. pkt X.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

X.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Podstawowym elementem systemu monitoringu wykorzystania energii w zakładzie jest dokumentacja zużycia energii elektrycznej poprzez odczyt z liczników oraz czasu pracy urządzeń.

Element ten służy do wypracowywania raportów zużycia i wyliczania współczynników zużycia energii elektrycznej. Raporty te służą analizie zużycia energii na powierzchnię zadrukowaną (Wh/m²).

Wskaźnik poziomu efektywności środowiskowej (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia energii na instalacji powinien wynosić 50-350 Wh/m² zadrukowanego obszaru (BAT 19).

7. pkt X.6.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

X.6.2. Proponowany zakres monitoringu substancji

Ustaląm zakres monitoringu substancji zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela 14. Zakres monitoringu substancji do powietrza

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Pomiar okresowy	Częstotliwość
			Zakres	
1	2	3	4	5
1	E01	Drukarka D7 - Budynek 102	lotne związki organiczne (LZO)	raz na rok ⁽¹⁾
			lotne związki organiczne (LZO)	
2	E07	Drukarka Primaflex i laminarka (Hala C/3) - dopalacz katalityczny	tlenki azotu jako NO ₂	raz na dwa lata
			dwutlenek siarki	raz na rok ⁽¹⁾
			tlenek węgla	raz na dwa lata
			pył ogółem	raz na dwa lata
3	E08	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	według ustalonego w zakładzie harmonogramu
			węglowodory alifatyczne	
4	E09	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
5	E10	Magazyn farb i kleju	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
6	E11	Magazyn farb i kleju	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
7	E11A	Magazyn farb i kleju	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
8	E13	Laminarka (UV) - Hala C/3	ozon	
9	E17	Stanowisko naświetlania klisz (Budynek 102)	cykloheksanol	
			ozon	
			węglowodory aromatyczne	

(1) częstotliwość monitorowania określona zgodnie z załącznikiem decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. Urz. UE L 414 z 9.12.2020, s. 19) (BAT 11)

8. pkt XI ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

XI. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii przemysłowych i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

Zgodnie z art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Poś oraz rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016 r. poz. 138), SUPRAVIS S.A. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

II. Pozostałe ustalenia decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM, udzielającą pozwolenia

zintegrowanego dla SUPRAVIS GROUP S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz, na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek), nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 2 listopada 2023 r. SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz, działając przez pełnomocnika Pana Waldemara Woźniaka, wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM, udzielającej pozwolenia zintegrowanego SUPRAVIS GROUP S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz, na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek), nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Powyższy wniosek jest odpowiedzią na wezwanie organu z dnia 20 października 2022 r. znak: WZR-III.6223.5.2022.MM, dokonane na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 – dalej Poś), w związku z przeprowadzoną przez organ analizą warunków ww. pozwolenia zintegrowanego, po opublikowaniu w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej w dniu 9 grudnia 2020 r. decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Zgodnie z przywołanym wyżej art. 215 ust. 4 pkt 2 Poś, w przypadku gdy analiza dokonana na podstawie art. 215 ust. 1 Poś wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, organ właściwy do wydania pozwolenia niezwłocznie wzywa prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie roku od dnia doręczenia wezwania, określając zakres tego wniosku mający związek ze zmianami wynikającymi z dokonanej analizy.

Wniosek złożony w przedmiotowej sprawie uwzględnia, obok wskazanego w wezwaniu zakresu, także zmianę oznaczenia prowadzącego instalację.

Właściwość rzeczowa Prezydenta Miasta Bydgoszczy w niniejszej sprawie wynika z art. 378 ust. 1 Poś oraz art. 60 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.), w związku z § 3 ust. 1 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.).

Wnioskodawca wraz z „Wnioskiem o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego dla Supravis S.A. w Bydgoszczy” opracowanym przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. w październiku 2023 r., przedłożył dokument stwierdzający udzielenie pełnomocnictwa Panu Waldemarowi Woźniakowi do występowania w imieniu Spółki, pełny odpis KRS oraz dowód uiszczenia należnej opłaty skarbowej.

Po zapoznaniu się z ww. dokumentacją, pismem z dnia 17 listopada 2023 r. i 24 stycznia 2024 r. organ wezwał Stronę do uzupełnienia braków formalnych i złożenia stosownych wyjaśnień.

W dniach 12 grudnia 2023 r. i 26 stycznia 2024 r. Wnioskodawca uzupełnił wnioski w żądanym przez organ zakresie.

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. 2018 r. poz. 1592, ze zm. – dalej nowela u.o.), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego, określającego warunki wytwarzania odpadów, przedmiotowy wniosek należało uzupełnić o dokumenty wymienione w art. 4 ww. ustawy, tj.:

- operat przeciwpożarowy, spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587, ze zm. – dalej u.o.)
- postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c u.o.,
- zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 Poś.

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku, zgodnie z przepisami ww. ustawy (art. 41a ust. 1a u.o.), wymagało dodatkowo, przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 u.o.

Wobec powyższego, pismem z dnia 19 grudnia 2023 r. organ zwrócił się z wnioskiem o przeprowadzenie ww. kontroli.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy, po dokonaniu stosownych czynności, wydał postanowienie z dnia 16 stycznia 2024 r. znak: PZ.5268.114.05.2023.TS, w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w załączonym operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Wojciecha Gmurczyka, nr upr. 344/97, w lipcu 2023 r., uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 16 października 2023 r. znak: PZ.5268.68.04.2023.FK.

Wypełniając dyspozycję art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775, ze zm. - dalej Kpa), organ, pismem z dnia 31 stycznia 2024 r., poinformował wnioskodawcę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów zgromadzonych w sprawie. Strona nie skorzystała z powyższego uprawnienia.

Na podstawie zebranej w sprawie dokumentacji, organ ustalił co następuje.

W załączonym przez Wnioskodawcę opracowaniu pn. „Wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego dla Supravis S.A. w Bydgoszczy”, prowadzący instalacje wykazał spełnienie wymagań określonych w załączniku, wymienionej na wstępie, decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009. Na tej podstawie, mając jednocześnie na uwadze wyniki analizy dokonanej przez organ (pismo z dnia 19 października 2022 r.), niniejszą decyzją zmieniono/doprecyzowano zapisy przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- monitoringu emisji NO_x i CO do powietrza,
- poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii na instalacji,
- zastosowanych metod pozwalających zapobiec wpływowi wykorzystywanych surowców na środowisko lub ograniczyć ten wpływ, określonych w BAT 3,
- zastosowanych metod ograniczających zużycie rozpuszczalnika w zakładzie, emisji LZO i ogólnego wpływu wykorzystywanych surowców na środowisko, określonych w BAT 4,

- zastosowanych metod pozwalających zapobiec emisji niezorganizowanej LZO podczas magazynowania i przygotowania materiałów zawierających rozpuszczalniki lub materiałów niebezpiecznych lub ograniczyć tę emisję, określonych w BAT 5,
- zastosowanych metod ograniczających zużycie surowców i emisji LZO, określonych w BAT 6,
- zastosowanych metod ograniczających zużycie surowców i ogólny wpływ procesów nakładania powłok na środowisko, określonych w BAT 7,
- zastosowanych metod ograniczających zużycie energii i ogólny wpływ procesów suszenia/utwardzania na środowisko, określonych w BAT 8,
- zastosowanych metod ograniczających emisje LZO z procesów oczyszczania, określonych w BAT 9,
- zastosowanych metod pozwalających monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO za pomocą technik określonych w BAT 10,
- zastosowanych metod ograniczających częstotliwość występowania OTNOC i emisję w trakcie OTNOC, określonych w BAT 13,
- zastosowanych metod ograniczających emisje LZO pochodzącą z obszarów produkcji i magazynowania, określonych w BAT 14,
- zastosowanych metod ograniczających emisje LZO w gazach odlotowych i zwiększających efektywne gospodarowania zasobami, określonych w BAT 15,
- zastosowanych metod ograniczających zużycie energii poprzez system redukcji emisji LZO, określonych w BAT 16,
- zastosowanych metod ograniczających emisje NO_x w gazach odlotowych, jednocześnie ograniczając emisje CO z obróbki termicznej rozpuszczalników w gazach wylotowych, określonych w BAT 17,
- zastosowanych metod zapewniających efektywne zużycie energii, określonych w BAT 19,
- zastosowanych metod ograniczających ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, określonych w BAT 22.

Stosownie do przepisu art. 211 ust. 5 zdanie pierwsze Poś, w pkt V.2.2.1. decyzji określono, wynikający z BAT 17, poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji tlenków azotu jako NO₂ oraz wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji tlenku węgla, w gazach odlotowych z emitora E07. W pkt X.6.2., zgodnie z wymaganiami BAT 11, wskazano minimalną częstotliwość monitorowania emisji ww. parametrów i emisji lotnych związków organicznych (LZO) z emitorów E01 i E07. Według przywołanego wyżej przepisu, w pozwoleniu zintegrowanym określa się – dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego – zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone.

Jak wynika z informacji zawartej we „Wniosku (...)”, poziom emisji NO_x i CO z przedmiotowej instalacji jest niższy od dopuszczalnych stężeń wyznaczonych przez konkluzje BAT. Pomiary emisji w tym zakresie prowadzone są przez Zakład z częstotliwością raz do roku, tj. zgodnie z wymaganiami BAT. Odnosząc się do konkluzji BAT w zakresie monitoringu LZO, wnioskodawca wyjaśnił, że ze względu na ładunek LZO wynoszący mniej niż 10 kg C/h Zakład nie ma obowiązku wykonywania pomiarów ciągłych. Pomiary w tym zakresie wykonywane są zgodnie z BAT, z częstotliwością raz w roku.

Na podstawie załączonego przez wnioskodawcę opracowania, w pkt X.3. pozwolenia określono poziom efektywności środowiskowej powiązanej z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do zużycia energii na instalacji, zgodnie z wymaganiami BAT 19. Według informacji wynikającej z przedłożonej w sprawie dokumentacji, wskazane niniejszą decyzją wartości nie są przekraczane. Zakład monitoruje wskaźnik zużycia energii na instalacji w postaci ilości Wh energii na m² zadrukowanej powierzchni.

Mając na uwadze przepis art. 211 ust. 6 pkt 2 Poś, w pkt VII. zmienianego pozwolenia zintegrowanego ustalono pozostałe wymagania dla instalacji, wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT), mające na celu zapobieganie powstawaniu, a jeżeli nie jest to możliwe, ograniczenie emisji i oddziaływania na środowisko jako całości. Zgodnie z ww. przepisem pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wnioskodawca oświadczył, że instalacja objęta zmienianym pozwoleniem będzie posiadała certyfikowany system zarządzania środowiskiem (ISO 14000) i tym samym będzie spełniała wymogi BAT 1. W ramach systemu wdrażane są m.in.: instrukcja „Postępowanie na wypadek awarii środowiskowych” obejmująca zapobieganie wyciekom i rozlaniom (BAT 5), plan racjonalizacji zużycia energii (BAT 19), plan optymalizacji zużycia rozpuszczalników w ramach procesu (BAT 3), plan zarządzania odpadami (BAT 22) i polityka ochrony środowiska obejmująca ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji zawierająca elementy wskazane w BAT 2. Ostateczny termin planowanego przyjęcia do stosowania wszystkich procedur w ramach EMS przewidziany został, zgodnie z oświadczeniem, w II połowie 2024 r. Określając termin obowiązywania zapisu odnoszącego się do wdrożenia i przestrzegania ww. systemu (pkt VII ppkt 1 pozwolenia zintegrowanego), zastosowano art. 215 ust. 5 Poś. Zgodnie ze wskazanym przepisem, w decyzji o zmianie pozwolenia wydanej na wniosek, o którym mowa w art. 215 ust. 4 pkt 2 Poś, organ właściwy do wydania pozwolenia określa termin, nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w tej decyzji.

W pozwoleniu objętym zakresem wniosku, stosownie do art. 188 ust. 2b pkt 8 Poś, wprowadzono dodatkowy pkt V.3.6., w którym ujęto wymagania wynikające z wejścia w życie z dniem 5 września 2018 r. noweli do u.o. W myśl ww. przepisu ustawy Poś, w pozwoleniu na wytwarzanie odpadów określa się dodatkowo warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 2b pkt 1 u.o.

Rozpatrując przedłożony wniosek organ stwierdził, iż w aktualnym stanie prawnym przedmiotowa instalacja zlokalizowana przy ul. Nowotoruńskiej 56 w Bydgoszczy, eksploatowana jest przez Spółkę działającą pod zmienioną nazwą (firma), tj. SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz. W okresie od dnia obowiązywania objętego wnioskiem pozwolenia do dnia 3 maja 2020 r. ww. Spółka działała pod nazwą (firmą) SUPRAVIS GROUP S.A.

Dokonanie z dniem 4 maja 2020 r. wpisu zmiany umowy Spółki w zakresie nazwy (firmy) do KRS skutkuje koniecznością dokonania zmiany decyzji źródłowej – pozwolenia zintegrowanego, w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację. W niniejszym przypadku ma zastosowanie art. 189 Poś, zgodnie z którym podmiot, który staje się prowadzącym instalację lub jej oznaczoną część, przejmuje prawa i obowiązki wynikające z pozwoleń dotyczących tej instalacji lub jej oznaczonej części. Podmiot ten występuje niezwłocznie z wnioskiem o zmianę pozwoleń w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia nie stanowi istotnej zmiany sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 Poś. W związku z powyższym, nie było wymagane przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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. Z tego tytułu nie została również pobrana opłata rejestracyjna.

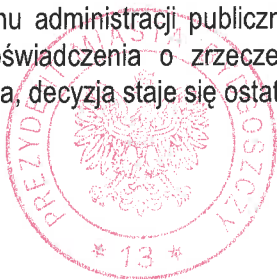
Zmiany decyzji dokonano na podstawie art. 163 Kpa w oparciu o art. 192 Poś. Pierwszy z przepisów stanowi, że właściwy organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję ostateczną, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w Kpa, jeżeli przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem, mającym zastosowanie w niniejszej sprawie, jest przywołany art. 192 Poś, zgodnie z którym przepisy o wydawaniu pozwolenia (w oparciu o przepis art. 181 ust. 1 pkt 1 Poś) stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Na niniejszą decyzję przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszcy ul. Jagiellońska 3 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Bydgoszcy, które należy wnieść w terminie czternastu dni od daty otrzymania niniejszej decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



z up. PREZYDENTA MIASTA
Aniela K...
Zastępca Dyrektora Wydziału
Zintegrowanego Rozwoju
i Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Waldemar Woźniak
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz
działający z pełnomocnictwa:
SUPRAVIS S.A.
ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz
2. aa. AM

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
za pośrednictwem ESP ePUAP
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszcy
ul. ks. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz
za pośrednictwem ESP ePUAP

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 10 zł (dziesięć zł 00/100), płatną na konto Wydziału Podatków i Opłat Lokalnych Urzędu Miasta Bydgoszcy nr 52 1240 6960 3892 1000 0000 0000, na podstawie cz. I ust. 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2023 r. poz. 2111).

OBOWIĄZEK INFORMACYJNY

Przetwarzanie danych osobowych odbywa się na podstawie Art. 6 ust.1 lit. c, RODO - *przetwarzanie jest niezbędne do wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze*

1. Administratorem Państwa danych osobowych jest

Gmina Miasto Bydgoszcz z siedzibą przy ul. Jezuickiej 1, 85-102 Bydgoszcz

2. W sprawach związanych z ochroną swoich danych osobowych możecie się Państwo kontaktować z Inspektorem Ochrony Danych za pomocą e-mail:

iod@um.bydgoszcz.pl

lub pisemnie na adres:

Urząd Miasta Bydgoszczy, Inspektor Ochrony Danych, ul. Jezuicka 1, 85-102 Bydgoszcz

3. Państwa dane osobowe są przetwarzane w celu wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze danych wynikającego z ustaw: Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.), Udostępnianie informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r., poz. 1094 t. j.)

4. Podanie danych osobowych jest wymagane na podstawie przepisów prawa.

5. Niepodanie danych osobowych wymaganych na podstawie przepisów prawa będzie skutkowało brakiem możliwości wszczęcia sprawy lub wydaniem decyzji o odmowie załatwienia wnioskowanej sprawy.

6. Państwa dane osobowe będą udostępniane wyłącznie podmiotom uprawnionym na podstawie przepisów prawa.

7. Do Państwa danych osobowych mogą mieć dostęp, wyłącznie na podstawie zawartych umów powierzenia przetwarzania, podmioty zewnętrzne realizujące usługi na rzecz Urzędu Miasta Bydgoszczy, w szczególności firmy informatyczne świadczące usługi utrzymania i rozwoju systemów informatycznych.

8. Państwa dane osobowe przetwarzane będą przez okres wynikający z obowiązujących przepisów prawa w szczególności ustawy o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach oraz aktach wykonawczych do tej ustawy. Minimalny okres przechowywania dokumentacji dla spraw dotyczących wydawania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wynosi 10 lat.

9. W związku z przetwarzaniem Państwa danych osobowych jesteście Państwo uprawnieni do:

a. Dostępu do swoich danych osobowych.

b. Poprawiania swoich danych osobowych.

c. Wniesienia żądania ograniczenia przetwarzania danych osobowych wyłącznie do ich przechowywania w przypadku:

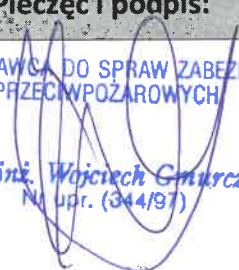
– zakwestionowania prawidłowości danych osobowych lub podstawy prawnej ich przetwarzania,

– potrzeby zapobieżenia usunięcia Państwa danych osobowych, pomimo wygaśnięcia prawnego tytułu do ich przetwarzania przez Urząd Miasta Bydgoszczy, w celu umożliwienia Państwu ustalenia, dochodzenia lub obrony roszczeń.

d. Wniesienia skargi do organu nadzorczego – Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

OPERAT PRZECIWPÓŻAROWY

opracowany w trybie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dn. 14 grudnia 2012 r.
o odpadach (tekst jednolity Dz.U. 2018 poz. 992 ze zmianami)

Inwestor:	SUPRAVIS S.A.		
NIP	554-10-00-184	REGON	090491090
Adres:	ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz		
Data opracowania:	26.07.2023 r.		
Opracował:	Pieczęć i podpis:		
RZECZOZNAWCA ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych nr upr. 344/97 mgr inż. Wojciech Gmurczyk	RZECZOZNAWCA DO SPRAW ZABEZPIECZEŃ PRZECIWPÓŻAROWYCH  mgr inż. Wojciech Gmurczyk Nr upr. (344/97)		

Załącznik do decyzji nr HZR/33/2024
Prezydenta Miasta Bydgoszczy
znak HZR-III.6223.8.2023
dnia 19.03.24, str. 48

z up. PREZYDENTA MIASTA


Aleksandra Kowalska
Zastępca Dyrektora Wydziału
Zintegrowanego Rozwoju
i Środowiska

Bydgoszcz, lipiec 2023 r.


KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Bydgoszczy
woj. kujawsko-poniorskie
(03)

Spis treści

1. Informacje wstępne.....	4
1.1. Cel i zakres opracowania.....	4
1.2. Podstawa opracowania operatu przeciwpożarowego.....	6
1.3. Ustalenia formalno – prawne.....	6
1.4. Podstawowe definicje.....	6
1.5. Prawa autorskie.....	8
1.6. Ochrona danych osobowych.....	8
1.7. Podstawy prawne i literatura.	9
2. Informacje o planowanym przedsięwzięciu.....	10
2.1. Informacje o rodzaju instalacji.....	10
2.2. Parametry produkcyjne instalacji.....	11
2.3. Destylarki, regeneracja zanieczyszczonych rozpuszczalników.....	12
2.4. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania i magazynowania.....	14
2.5. Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).....	17
2.6. Oznaczenie przewidywanego okresu wykonywania działalności w zakresie wytwarzania i magazynowania odpadów.....	21
2.7. Monitorowanie i kontrola działalności objętej opracowaniem.....	22
2.8. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.....	22
2.9. Opis miejsc i sposób magazynowania odpadów.....	23
2.10. Opis procesu technologicznego.....	24
2.11. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów.....	24
2.12. Magazynowanie odpadów stałych z tworzyw sztucznych.....	25
2.13. Przyjęte etapy gromadzenia i magazynowania odpadów.....	28
2.14. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.....	29
3. Warunki ochrony przeciwpożarowej.....	30
3.1. Lokalizacja i charakterystyka obiektu magazynowego.....	30

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

3.2.	Podział na strefy pożarowe.....	31
3.3.	Klasa odporności pożarowej.	31
3.4.	Charakterystyka zagrożenia pożarowego.	31
•	Drewno i materiały drewnopochodne.....	32
•	Papier (tektura)	33
•	Tworzywa sztuczne.....	33
3.5.	Przewidywana gęstości obciążenia ogniowego.	36
3.6.	Ocena zagrożenia wybuchem.....	37
3.7.	Warunki ewakuacji.....	37
3.8.	Urządzenia przeciwpożarowe.	38
3.9.	Wyposażenie w gaśnice.....	38
3.10.	Sposób zabezpieczenia instalacji użytkowych.....	39
3.11.	Przygotowanie obiektu i terenu do prowadzenia działań ratowniczo-gaśniczych	40
4.	Organizacja ochrony przeciwpożarowej	42
4.1.	Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego.	42
4.2.	Sposób nadzoru nad badaniami i konserwacja urządzeń przeciwpożarowych.....	42
4.3.	Szkolenie personelu z zakresu ochrony przeciwpożarowej.....	42
4.4.	Procedura wykonywania prac niebezpiecznych pod względem pożarowym.	43
4.5.	Wewnętrzne instrukcje i procedury dotyczące bezpieczeństwa.....	43
4.6.	Sposoby ograniczenia możliwości powstania pożaru.	43
4.7.	Sposoby postępowania w przypadku powstania pożaru.....	43
4.8.	Wnioski wynikające z powyższych rozważań.....	44
5.	Wnioski i zalecenia.	45
6.	Część graficzna.....	46

1. Informacje wstępne.

1.1. Cel i zakres opracowania.

Operat przeciwpożarowy, zwany dalej Operatem został opracowany dla spółki SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz, pow. bydgoski. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów stałych z tworzyw sztucznych oraz papieru i tektury związane jest przede wszystkim z procesem technologicznym polegającym na produkcji barierowych i wysokobarierowych opakowań z folii giętkich wykorzystywanych w przemyśle spożywczym, a w szczególności w przetwórstwie mięsa, ryb i mleka. Dodatkowo firma prowadzi działalność usługową związaną z poligrafią, polegającą na nadruku oraz laminowaniu na wyrobach z tworzyw sztucznych. Surowcem do produkcji folii i osłonek są tworzywa sztuczne w postaci stałej zgranulowanej i w rolach. Odpadem stałym z tego procesu są metalowe pojemniki po farbach używanych do nadruków oraz odpad ciekły w postaci resztek farb i olejów do konserwacji urządzeń.

Zakład posiada pozwolenie zintegrowane wydane przez Prezydenta Bydgoszczy NR WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. na eksploatację instalacji:

- do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek),
- do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Pozwolenie to zostało udzielone na czas nieoznaczony.

W związku z planowanymi zmianami technologicznymi na instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), polegającymi na:

- zwiększeniu produkcji drukowanych i laminowanych wyrobów z tworzyw sztucznych (osłonek oraz folii) – zwiększenie produkcji wynika z montażu wewnątrz istniejącej hali nowej maszyny drukarskiej (drukarki) oraz nowej maszyny do laminowania (laminarki); montaż nowych maszyn umożliwi wzrost produkcji 3000 Mg/rok do 4500 Mg/rok nadrukowanych i laminowanych wyrobów z tworzyw sztucznych (osłonek oraz folii),
- zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów stałych i ciekłych w związku ze wzrostem produkcji,
- zwiększeniu ilości wytwarzanych stałych odpadów opakowaniowych, w związku z wprowadzeniem przez firmy dostarczające surowce opakowań bezzwrotnych,
- zastąpieniu obecnie eksploatowanego dopalacza termicznego na nowy rewersyjny dopalacz katalityczny wraz z niezbędną infrastrukturą (istniejący dopalacz katalityczny został wyłączony z eksploatacji).

SUPRAVIS S.A. w Bydgoszczy, jako władający instalacją występuje z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego z dnia 22 lipca 2016 r.

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

W dniu 1 grudnia 2016 r. dla przedsięwzięcia polegającego na instalacji wewnątrz hali nowej drukarki i laminarki oraz zastąpieniu obecnie eksploatowanego dopalacza termicznego na nowy wraz z niezbędną infrastrukturą, SUPRAVIS S.A. w Bydgoszczy, uzyskało decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanej inwestycji NR WZR/218/2016, w której Prezydent Bydgoszczy określił środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia.

Parametry technologiczne instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek) nie ulegają zmianie w stosunku do obecnie posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z Art. 214 ust 4 Ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.), niniejszy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami.

Operat został opracowany przez firmę P.U.H. FLOR-POŻ ul. Jagiellońska 94C/31, 85-027 Bydgoszcz tel. 693998401 (NIP: 953-160-74-84) zwaną dalej „Wykonawcą”, na zlecenie Inwestora.

Operat opracowano w związku z planowanym wystąpieniem do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z wnioskiem o odnowienie pozwolenia na wytwarzanie i magazynowanie odpadów stałych z tworzyw sztucznych, papieru oraz tektury zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach [2] dotyczącego podmiotów występujących z wnioskiem o wydanie zezwolenia na wytwarzanie i magazynowanie odpadów bądź zezwolenia zintegrowanego.

Treść operatu podlega uzgodnieniu z właściwym terenowo komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej w trybie i na zasadach określonych w art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach [2].

Celem opracowania Operatu przeciwpożarowego jest określenie warunków ochrony przeciwpożarowej¹ instalacji, obiektu lub jego części i miejsca magazynowania wytworzonych i przetworzonych odpadów stałych i ciekłych wraz z określeniem organizacji ochrony przeciwpożarowej² na terenie obiektu magazynowego, które pozwolą na funkcjonowanie i prowadzenie procesu technologicznego w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

- 1) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- 2) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
- 3) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
- 4) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;

¹Przez warunki ochrony przeciwpożarowej należy przede wszystkim rozumieć zagadnienia wymienione w § 4 ust. 1 Rozporządzenia [7].

²Przez organizację ochrony przeciwpożarowej należy rozumieć przede wszystkim wdrożone instrukcję i procedury bezpieczeństwa, scenariusze pożarowe, sposób zarządzania, system szkolenia pracowników, system zabezpieczenia przed dostępem osób niepowołanych, system zezwoleń na prace niebezpieczne, itd.

- 5) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

1.2. Podstawa opracowania operatu przeciwpożarowego.

Operat przeciwpożarowy opracowano na podstawie:

- 1) Zlecenie inwestora w celu odnowienia pozwolenia na magazynowanie stałych i ciekłych odpadów poprodukcyjnych,
- 2) informacji i dokumentów przekazanych przez Inwestora,
- 3) wizji lokalnej przeprowadzonej na terenie spółki i obiekcie i na terenie magazynowania odpadów stałych i ciekłych w budynku wiaty magazynowej i na powierzchniach wyznaczonych i zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich (miejsce lokalizacji magazynowania odpadów przedstawiono na Planie Zagospodarowania Terenu).

1.3. Ustalenia formalno – prawne.

1. Autor operatu nie odpowiada za działalność Inwestora niezgodną z zapisami w niniejszym dokumencie oraz w postanowieniu właściwego terenowo komendanta miejskiego (powiatowego) Państwowej Straży Pożarnej dotyczącym uzgodnienia niniejszego dokumentu, w szczególności za magazynowanie odpadów palnych w miejscach do tego nieprzeznaczonych, bądź w ilościach przekraczających wartości określone w niniejszym operacie.
2. Operat nie zastępuje, wymaganych odrębnymi przepisami, projektów, pozwoleń, zgłoszeń, uzgodnień, opinii, ekspertyz itp.
3. Tytułem prawnym do nieruchomości, na których znajdują się instalacje (działki o nr 9/24, 9/31, 9/20, 9/23, 9/10, 9/16, 9/21), wraz ze wszystkimi urządzeniami związanymi z ich prowadzeniem, dysponuje SUPRAVIS S.A. przy ul. Nowotoruńskiej 56 w Bydgoszczy.
4. Właścicielem terenu (działek), na którym zlokalizowane są instalacje jest Skarb Państwa a SUPRAVIS S.A. jest użytkownikiem wieczystym.

1.4. Podstawowe definicje.

Zastosowane w niniejszym operacie pojęcia i zwroty należy rozumieć w sposób określony poniżej.

Budynek – obiekt budowlany, który jest trwale związany z gruntem, wydzielony z przestrzeni za pomocą przegród budowlanych oraz posiada fundamenty i dach.

Obiekt budowlany – budynek, budowla lub obiekt małej architektury wraz z instalacjami zapewniający możliwość użytkowania obiektu z jego przeznaczeniem, wzniesiony z użyciem wyrobów budowlanych.

Instalacja – to:

- a) stacjonarne urządzenie techniczne,
- b) zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu,
- c) budowle niebędące urządzeniami technicznymi ani ich zespołami, których eksploatacja może spowodować emisję, tj. wprowadzane substancji, energii, hałasu, wibracji lub pola elektromagnetycznego, do powietrza, wody, gleby lub ziemi, w wyniku działalności człowieka.

Prowadzący instalację – podmiot uprawniony na podstawie określonego tytułu prawnego do władania instalacją w celu jej eksploatacji zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska.

Odpady - każda substancja lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do których pozbycia się jest obowiązany.

Odpady komunalne - odpady powstające w gospodarstwach domowych, z wyłączeniem pojazdów wycofanych z eksploatacji, a także odpady niezawierające odpadów niebezpiecznych pochodzące od innych wytwórców odpadów, które ze względu na swój charakter lub skład są podobne do odpadów powstających w gospodarstwach domowych. Zmieszane odpady komunalne pozostają zmieszanyimi odpadami komunalnymi, nawet jeżeli zostały poddane czynności magazynowania odpadów, która nie zmieniała w sposób znaczący ich właściwości.

Magazynowanie odpadów - czasowe przechowywanie odpadów obejmujące:

- a) wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę,
- b) tymczasowe magazynowanie odpadów przez prowadzącego zbieranie odpadów,
- c) magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów.

Zbieranie odpadów - gromadzenie odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów przez prowadzącego zbieranie odpadów.

Selektywne zbieranie odpadów - zbieranie, w ramach którego dany strumień odpadów, w celu ułatwienia specyficznego przetwarzania, obejmuje jedynie odpady charakteryzujące się takimi samymi właściwościami i takimi samymi cechami.

Przetwarzanie odpadów - procesy odzysku lub unieszkodliwiania, w tym przygotowanie poprzedzające odzysk lub unieszkodliwianie.

Odzysk - jakikolwiek proces, którego głównym wynikiem jest to, aby odpady służyły użytecznemu zastosowaniu przez zastąpienie innych materiałów, które w przeciwnym przypadku zostałyby użyte do spełnienia danej funkcji, lub w wyniku którego odpady są przygotowywane do spełnienia takiej funkcji w danym zakładzie lub ogólnie w gospodarce.

Recykling - odzysk, w ramach którego odpady są ponownie przetwarzane na produkty, materiały lub substancje wykorzystywane w pierwotnym celu lub innych celach. Obejmuje to ponowne przetwarzanie materiału organicznego (recykling organiczny), ale nie obejmuje odzysku energii i ponownego przetwarzania na materiały, które mają być wykorzystane jako paliwa lub do celów wypełniania wyrobisk.

Unieszkodliwianie odpadów - proces niebędący odzyskiem, nawet jeżeli wtórnym skutkiem takiego procesu jest odzysk substancji lub energii.

Magazyn odpadów - obiekt budowlany lub trwale wydzielony i oznaczony teren przeznaczony do magazynowania odpadów.

1.5. Prawa autorskie.

1. Treść niniejszego Operatu jest własnością intelektualną Autora.
2. Bez pisemnej zgody Autora zabrania się kopiowania dokumentu w całości lub części.
3. Bez pisemnej zgody Autora zabrania się publikowania Operatu w Internecie w całości lub części.
4. Zabrania się wykorzystywania niniejszego Operatu w celach innych niż wynikające z art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach [2], chyba że zapisy umowy zawartej na piśmie między Wykonawcą a Zamawiającym stanowią inaczej.
5. W przypadku nieuprawnionego wykorzystania niniejszego Operatu, Wykonawca (Autor) nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne braki lub błędy w jego treści, a w szczególności nie może być adresatem jakichkolwiek roszczeń finansowych z tego tytułu.

1.6. Ochrona danych osobowych.

Ze względu na przepisy dotyczące ochrony danych osobowych zastrzega się, że do Operatu nie zostaną załączone kopie dyplomów ukończenia studiów, ani kopie innych dokumentów ze zdjęciem. Na żądanie Inwestora lub organów państwowych ww. dokumenty mogą być przekazane w formie i w sposób zgodny z wymaganiami RODO.

1.7. Podstawy prawne i literatura.

- [1] **Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 roku o ochronie przeciwpożarowej**(tekst jednolity Dz.U. 2018 poz. 620 ze zmianami).
- [2] **Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska**(tekst jednolity Dz.U. 2018 poz. 799 ze zmianami).
- [3] Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (tekst jednolity Dz.U. 2018 poz. 992 ze zmianami).
- [4] Ustawa z dnia 10 maja 2018 roku o ochronie danych osobowych (Dz.U. 2018 poz. 1000 ze zmianami).
- [5] Rozporządzenie Ministra Infrastruktury w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz.U.2022.0.1225 t.j.).
- [6] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 roku w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz.U. 2009 r. nr 124, poz. 1030).
- [7] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 20 lipca 2022 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. dnia 2 sierpnia 2022 r. poz. 1620).
- [8] Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 8 lipca 2010 roku w sprawie minimalnych wymagań, dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy, związanych z możliwością wystąpienia w miejscu pracy atmosfery wybuchowej (Dz.U. 2010 r. nr 138, poz. 931).
- [9] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 roku w sprawie składowisk odpadów(Dz.U. 2013 r. poz. 523).
- [10] Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 roku w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny(Dz.U. 2015 r. poz. 110).
- [11] Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 roku w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach(Dz.U. 2015 r. poz. 1277).
- [12] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 2 grudnia 2015 roku w sprawie uzgadniania projektu budowlanego pod względem ochrony przeciwpożarowej(Dz.U. 2015 r. poz. 2117).
- [13] Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 roku w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE.
- [14] Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 6 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej (Dz.U. 2016 r. poz. 817).

- [15] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. 2020 r. poz. 296).
- [16] PN-B-02852 Ochrona przeciwpożarowa budynków. Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru.
- [17] PN-EN 1127-1 Atmosfery wybuchowe. Zapobieganie wybuchowi i ochrona przed wybuchem. Część 1: Pojęcia podstawowe i metodyka.
- [18] Instrukcja ITB nr 221. Wytyczne oceny odporności ogniowej elementów konstrukcji budowlanych.
- [19] Landfill Criteria For Municipal Solid Waste – Second Edition, BC Ministry of Environment, British Columbia, Canada, June 2016.

2. Informacje o planowanym przedsięwzięciu.

2.1. Informacje o rodzaju instalacji

SUPRAVIS S.A. przy ul. Nowotoruńskiej 56 w Bydgoszczy eksploatuje następujące instalacje:

1. do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek),
2. do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Instalacje zlokalizowane na terenie zakładu wymienione są w § 3 ust. 1 rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz. 71) i zaliczają się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko:

1. „instalacje do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie elastomerów”,
2. „instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników”.

Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych wymieniona jest w ust 6 pkt 9 załącznika do rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014, poz. 1169) i zalicza się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - „insta-

lacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie”.

Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania półproduktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek) nie jest instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC).

SUPRAVIS S.A. zgodnie art. 203 ust. 3 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo Ochrony Środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.), objął pozwoleniem zintegrowanym wszystkich instalacje zlokalizowane na terenie Zakładu.

W związku z klasyfikacją instalacji IPPC do instalacji mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek .

2.2. Parametry produkcyjne instalacji

Nominalna wielkość produkcji wynosi:

- **20 000 Mg/rok** – instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek),
- **4 500 Mg/rok** – instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Wzrost nominalnej wielkość produkcji z **3000 Mg/rok do 4500 Mg/rok** nadrukowanych i laminowanych wyrobów z tworzyw sztucznych (osłonek oraz folii) wynika z montażu wewnątrz hali nowej drukarki oraz nowej laminarki.

Czas pracy obu instalacji produkcyjnych:

- **8760 godzin na rok** (bez zmian stosunku do obecnie posiadanego pozwolenia zintegrowanego).

Tabela nr 1. Zużycie materiałów, surowców i materiałów pomocniczych.

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek)			
1	Tworzywa (granulat)	Mg/rok	21 000
Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych			
1	Farby drukarskie rozcieńczalnikowe	Mg/rok	420,0
2	Farby drukarskie UV	Mg/rok	22,2
3	Rozcieńczalniki	Mg/rok	300,0
4	Klej do laminowania	Mg/rok	130,0
5	Płyn do wymywania fotopolimerów	m ³ /rok	3,0
6	Folia i osłonki	tys. mb/rok	100 000,0
7	Drut spawalniczy	Mg/rok	0,1

8	Propan-butan (dopalacz)	Mg/rok	200,0
---	-------------------------	--------	-------

Objaśnienia:

Kolor czerwony –surowce i materiały zawierające substancje niebezpieczne

Pogrubienie –surowce i materiały, których zapotrzebowanie wzrośnie.

Przy zakładanym rocznym zużyciu materiałów zawierających rozpuszczalniki organiczne (farb, rozcieńczalników i innych materiałów), łączny wkład LZO będzie wynosił około **310 Mg**.

2.3. Destylarki, regeneracja zanieczyszczonych rozpuszczalników.

W procesie drukowania osłonek do wędlin stosowany jest rozpuszczalnik jako jeden ze składników farb stosowanych w procesie nadruku. Rozpuszczalnik ten znajdujący się w odpadach po malowaniu jest odzyskiwany w celu ponownego jego użycia lub spalania jako odpadu. Do procesu odzysku rozpuszczalnika stosowane są destylarki FORMECO umożliwiające ponowny jego odzysk oraz wykorzystanie oczyszczonych rozpuszczalników w procesie produkcji osłonek do wędlin. Możliwy jest odzysk do 95% czystego rozpuszczalnika w zależności od stopnia jego zanieczyszczenia. Czysty i przezroczysty destylat można ponownie wykorzystać do procesów technologicznych bez ograniczeń co do jakości. Poprzez zastosowanie prostego procesu destylacji substancje zanieczyszczające wykorzystywane w przemyśle (żywice, polimery, pigmenty farby, oleje, itd.) zostają oddzielone od rozpuszczalnika.

Wszystkie urządzenia destylacyjne FORMECO zostały wyprodukowane z materiałów najwyższej jakości i montowane z elementów najwyższej jakości. Kocioł, wykonany ze stali nierdzewnej INOX AISI 304 gwarantuje szczególną odporność oraz długą wytrzymałość roboczą. Urządzenia FORMECO charakteryzuje wysoka jakość, standard wykonania i zaangażowanie mające na celu całkowite zadowolenie klienta.

Destylarki FORMECO posiadają certyfikaty:

ANTYWYBUCHOWE



ZABEZPIECZENIA ELEKTRYCZNE



CERTYFI-

KAT ISO

9001

Zasada działania



Podgrzanie rozpuszczalnika następuje w dwuciennym kotle destylacyjnym wykonanym ze stali nierdzewnej INOX AISI 304, w którym elektryczne grzałki podgrzewają całą objętość oleju diatermicznego znajdującego się w osobnym module grzewczym. Powstałe opary rozpuszczalnika prowadzone są przez chłodzony wodą lub powietrzem kondensator i następnie skroplone. Kondensator – chłodnica wykonana jest ze stali nierdzewnej INOX AISI 304.

Skroplony rozpuszczalnik zbierany jest w zbiorniku w celu ponownego wykorzystania. Destylacja może odbywać się przy podciśnieniu VACUUM lub przy ciśnieniu atmosferycznym.

Automatyczne napełnianie **C (1-2-3 cykle i więcej)** za pomocą kontroli poziomu napełnienia. Automatyczne napełnianie sterowane jest mikroprocesorem, który ma możliwość zapamiętania 10 programów. To pozwala zaprogramować czas i temperaturę podczas różnych cykli destylacji rozpuszczalników - wybór pracy: ładowanie kotła cykliczne lub ciągle.



Modele przemysłowe z serii Industrial Dynamic zostały wyposażone w mieszadła rotacyjne, które utrzymują rozpuszczalnik w ciągłym ruchu, co powoduje maksymalny kontakt rozpuszczalnika ze ściankami kotła i gwarantuje dobrą wymianę ciepła.

Zostaje przez to osiągnięte optymalne odparowanie rozpuszczalnika oraz zatężenie pozostałości. Poprzez mieszanie destylowanego rozpuszczalnika, uzyskujemy pełną separację pomiędzy rozpuszczalnikiem a substancjami zanieczyszczającymi, zachowując w ten sposób najwyższą wydajność destylacji.

Destylarki przemysłowe FORMECO mogą być wyposażone w Moduł Bezpieczeństwa AFN do nitrocelulozy, w przypadku destylacji rozpuszczalników zanieczyszczonych farbami na bazie nitrocelulozy.

2.4. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania i magazynowania.

Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek).

Uruchomienie procesu technologicznego

Uruchomienie linii do produkcji przeprowadza się w obecności, co najmniej dwóch pracowników w celu zachowania bezpiecznych metod pracy i zsynchronizowania działań.

Przed rozpoczęciem produkcji:

- włączyć zasilanie elektryczne linii produkcyjnych,
- uruchomić linię produkcyjną, włączyć ogrzewanie wytłaczarek,
- przygotować surowce do produkcji zgodnie z recepturą,
- sprawdzić działanie pomp tłoczących surowiec oraz ekstruderów.

Po wykonaniu wszystkich czynności rozpoczyna się produkcja. W pierwszym etapie dokonuje się korekty parametrów procesu i wyrobu, by spełniał on wymagania określone w specyfikacji.

Zatrzymanie procesu technologicznego

Po zakończeniu procesu produkcji:

- w miejsce surowca wtłoczyć surowce czyszczące,
- wyłączyć wszystkie elementy grzejne,
- wybrać pozostałe tworzywo z dozowników,
- wyłączyć silniki napędów i nawijarki,
- wyłączyć zasilanie elektryczne linii produkcyjnej.

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

Tabela nr 2. Przewidywane rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek).

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0 (było 2,0)
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0 (było 2,0)
3	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)	1,0 (było 1,0)
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5 (było 0,5)
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0 (było 1,0)
Odpady inne niż niebezpieczne			
6	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 200,0 (było 0,0)
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,0 (było 60,0)
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,0 (było 500,0)
9	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0 (było 10,0)
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,0 (było 0,0)
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	1,0 (było 1,0)
12	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,0 (było 1,0)
13	17 04 05	Żelazo i stal	10,0 (było 10,0)

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

Wzrost ilości odpadów stałych i ciekłych związany jest z montażem nowej drukarki oraz nowej laminarki, co przekłada się na wzrost produkcji. Odpady z grupy 17 (17 02 03 oraz 17 04 05) powstają w trakcie remontów instalacji – stałe odpady palne i niepalne generowane są w związku z przebudową, wymianą lub demontażem infrastruktury technicznej poszczególnych instalacji (np. części wyposażenia maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji itp.).

Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów dozwolonych do wytwarzania.**Tabela nr 3. Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów proponowanych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek).**

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
3	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)	1,0
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
6	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 700,0
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	250,0
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	40,0
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	1,0
12	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,5
13	17 04 05	Żelazo i stal	15,0
Roczna masa odpadów			2 414,0

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

Tabela nr 4. Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów magazynowanych w tym samym czasie i proponowanych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek).

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05	2,0
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1	2,0
3	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)	0,03	1,0
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,03	0,5
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	0,02	1,0
Suma odpadów			0,23	6,5
Odpady inne niż niebezpieczne				
6	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10,0	1 700,0
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,0	300,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,0	100,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	250,0
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3,0	40,0
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	0,3	1,0
12	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,2	1,5
13	17 04 05	Żelazo i stal	2,0	15,0
Suma odpadów			27,5	2 407,5
Ogólna suma odpadów			27,73	2 414,0

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

2.5. Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Nadruk

Uruchomienie procesu technologicznego

Uruchomienie drukarek do produkcji przeprowadza się w obecności, co najmniej dwóch pracowników w celu zachowania bezpiecznych metod pracy i zsynchronizowania działań.

Przed rozpoczęciem drukowania:

- włącza się zasilanie elektryczne drukarek i szafy sterowniczej,
- włącza się drukarki,

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

- przygotowuje się farby zgodnie z recepturą,
- zalewa się farbą kałamarze lub komory rakłowe,
- dokleja się matryce fotopolimerowe (formy drukowe) na tuleje sleeve – pobrać z regałów a matryce fotopolimerowe z archiwum,
- otwiera się dopływ sprężonego powietrza do drukarek.

Po wykonaniu wszystkich czynności rozpoczyna się nadruk. W pierwszym etapie dokonuje się korekty parametrów procesu i wyrobu, gdy nie spełniają one wymagań (w przypadku stwierdzenia niezgodności wyrobu w trakcie nawijania zaznacza się miejsce wystąpienia niezgodności w rulonie, koryguje parametr i po uzyskaniu wyrobu zgodnego ponownie zaznacza się miejsce w rulonie).

Zatrzymanie procesu technologicznego

Po zakończeniu drukowania lub zatrzymaniu drukowania:

- wyłącza się z ruchu drukarki,
- zlewa się farbę z kałamarzy do pojemników,
- myje się zespoły farbowe,
- odkleja się matryce fotopolimerowe (formy drukowe) z tulei sleeve. „Sleevy” i odkłada na regały a matryce fotopolimerowe przekazuje do archiwum,
- zamyka się dopływ sprężonego powietrza do drukarek,
- wyłącza się zasilanie elektryczne drukarek i szafy sterowniczej.

Laminowanie

Uruchomienie procesu technologicznego

Przed rozpoczęciem laminacji:

- włącza się zasilanie elektryczne laminatora i szafy sterowniczej,
- włącza się laminator,
- zakłada się wałek powlekający do maszyny,
- przygotowuje się klej zgodnie z recepturą i ustawić odpowiednie temperatury zgodnie z informacją techniczną maszyny, klejów oraz laminowanych materiałów,
- otwiera się dopływ sprężonego powietrza do laminatora.

Po wykonaniu wszystkich czynności rozpoczyna się laminowanie. W pierwszym etapie dokonuje się korekty parametrów procesu i wyrobu, gdy nie spełniają one wymagań (w przypadku stwierdzenia niezgodności wyrobu w trakcie nawijania zaznacza się miejsce wystąpienia niezgodności w rulonie, koryguje parametr i po uzyskaniu wyrobu zgodnego ponownie zaznacza się miejsce w rulonie).

Zatrzymanie procesu technologicznego

Po zakończeniu laminacji lub zatrzymaniu:

- wyłącza się z ruchu laminator,
- myje się sekcję powlekania klejem,
- zdejmuje się wałek powlekający z maszyny,
- zamyka się dopływ sprężonego powietrza do laminatora,

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

- wyłącza się zasilanie elektryczne laminatora i szafy sterowniczej.

W przypadku zatrzymania maszyny (na dłużej niż 30 minut) jednostka powlekająca i dozowania jest czyszczona mieszaniną rozpuszczalników/plastyfikatorów. Ta sama procedura czyszczenia jest stosowana po zakończeniu pracy.

Wprowadzone w instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) zmiany nie mają wpływu na zmianę warunków lub parametrów charakteryzujących pracę instalacji w zakresie zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji, opisanych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym.

Tabela nr 5. Przewidywane rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	70,0 (było 50,0)
2	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	1,0 (było 1,0)
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0 (było 0,5)
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	39,0 (było 28,0)
5	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)	4,0 (było 3,0)
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0 (było 0,5)
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2,1 (było 1,5)
Odpady inne niż niebezpieczne			
8	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,0 (było 0,0)
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	140,0 (było 100,0)
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0 (było 1 000,0)
11	15 01 03	Opakowania z drewna	35 (było 15,0)
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,0 (było 4,0)
13	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,5 (było 1,0)
14	17 04 05	Żelazo i stal	21,0 (było 15,00)

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

Wzrost ilości odpadów stałych i ciekłych związany jest z montażem nowej drukarki oraz nowej laminarki, co przekłada się na wzrost produkcji. Odpady z grupy 17 (17 02 03 oraz 17 04 05) powstają w trakcie remontów instalacji – stałe odpady palne i niepalne generowane są w związku z przebudową, wymianą lub demontażem infrastruktury technicznej poszczególnych instalacji (np. części wyposażenia maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji itp.).

Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów dozwolonych do wytwarzania.

Tabela nr 6. Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów proponowanych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	85,0
2	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	1,0
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	39,0
5	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)	4,0
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2,1
Odpady inne niż niebezpieczne			
8	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,0
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	140,0
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0
10	15 01 03	Opakowania z drewna	35,0
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,0
12	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,5
13	17 04 05	Żelazo i stal	21,0
Roczna masa odpadów			645,1

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

Tabela nr 7. Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów magazynowanych w tym samym czasie i proponowanych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	5,0	85,0
2	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	0,05	1,0
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05	1,0
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,0	39,0
5	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)	0,03	4,0
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,03	1,5
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	0,02	2,1
Suma odpadów			8,18	133,6
Odpady inne niż niebezpieczne				
8	07 02 99	Inne niewymienione odpady	8,0	300,0
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,0	140,0
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12,0	10,0
11	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0	35,0
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,3	4,0
13	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,3	1,5
14	17 04 05	Żelazo i stal	4,0	21,0
Suma odpadów			37,6	511,5
Ogólna suma odpadów			45,78	645,1

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

2.6. Oznaczenie przewidywanego okresu wykonywania działalności w zakresie wytwarzania i magazynowania odpadów.

Na podstawie przedmiotowego dokumentu inwestor wystąpi z wnioskiem o wydanie stosownej decyzji do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu na wytwarzanie i magazynowanie odpadów określonych w powyższych tabelach ilościowo jakościowych odpadów. BDO Baza Danych o Odpadach UM. Okres nieokreślony.

2.7. Monitorowanie i kontrola działalności objętej opracowaniem.

Monitoring działalności polegającej na wytwarzaniu i magazynowaniu odpadów będzie prowadził Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

2.8. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Zgodnie z § 5. 1. rozporządzenia o odpadach miejsce przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania stałych odpadów palnych stanowi odrębną strefę pożarową PM, oddzieloną pasami wolnego terenu lub elementami oddzielenia przeciwpożarowego, zwaną dalej „strefą pożarową z odpadami stałymi”.

2. Miejsca przeznaczone do magazynowania stałych odpadów palnych mogą być lokalizowane w ramach jednej strefy pożarowej z odpadami stałymi.
3. Przepisu ust. 1 nie stosuje się, jeżeli:
 - 1) łączna objętość lub masa zgromadzonych stałych odpadów palnych w obiekcie budowlanym lub na terenie nie przekracza odpowiednio 200 m³ lub 50 Mg
lub
 - 2) miejsce wstępnego magazynowania stałych odpadów palnych w budynku jest zlokalizowane w strefie pożarowej PM, w której te odpady są wytwarzane.
4. W przypadku, o którym mowa w ust. 3 pkt 2, strefa pożarowa PM nie stanowi strefy pożarowej z odpadami stałymi.

Wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu magazynowane są na jego terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. Ciekłe odpady podestylacyjne składają się głównie izopropanolu, w mniejszej części z etoksypropanolu i octanu etylu.

Odpady ciekłe magazynowane są w beczkach stalowych w których zawartość rozpuszczalnika nie wynosi więcej jak 5% objętościowo co powoduje że jest to odpad niepalny:

- ilość beczek to zwykle ok. 25 szt., kiedy to są odbierane, ilość przechowywana w jednym czasie to ok. 5 ton,
- w beczkach znajduje się zawartość o gęstej konsystencji (podobnej do smoły) po odparowaniu rozpuszczalników w procesie destylacji tj. pigmenty mineralne (stanowiące 30-50% farby, wg kart charakterystyki nie stanowią zagrożenia, są niepalne), żywice (stanowią 20-30% składu farby, wg kart charakterystyki nie stanowią zagrożenia, są niepalne),

- beczki są zapełnione do ok 4/5 objętości tj. ok. 160-170 l (masa pełnej beczki to średnio ok. 180 kg).

Miejsca ich magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Ciekłe odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu pod stalową wiatą magazynową w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia zajmujące się transportem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Miejsce magazynowania odpadów ciekłych posiada oznaczenia z nazwami tych odpadów.

Odpady stałe inne niż niebezpieczne są magazynowane w wydzielonych miejscach na placu magazynowym lub w stalowych kontenerach samochodowych które po uzyskaniu masy transportowej wywożone są do odbiorcy na podstawie umowy. Miejsca ich magazynowania posiadają oznaczenia z nazwami odpadów opisane numerami kodów na tabliczkach. Po zgromadzeniu odpadów partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu, odpady przekazywane będą alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym.

Zakład nie ewidencjonuje odrębnie tych samych odpadów wytwarzanych przez różne źródła, gdyż brak jest uzasadnienia technicznego - organizacyjnego i jednocześnie nie będzie to miało wpływu na potencjalne zagrożenia związane z zanieczyszczeniem środowiska.

Plac magazynowy nr 1 ma powierzchnię ok. 1150,0 m² z wiatą o powierzchni ok. 40,0 m².

2.9. Opis miejsc i sposób magazynowania odpadów

Magazynowanie odpadów odbywa się na określonych powierzchniach na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny. Czas magazynowania i ilość magazynowanych odpadów wynika z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego a ilość zależna od ustalonej częstotliwości wywozu. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznemu odbiorcy są zgodne z Ustawą o odpadach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób niezagrażający środowisku i zdrowiu ludzi pod warunkiem szybkiego usunięcia skutków ewentualnych awarii w magazynie odpadów ciekłych w przypadku rozszczelnienia się pojemników.

Miejsca magazynowania odpadów bez zmian w stosunku do informacji zawartych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym.

2.10. Opis procesu technologicznego.

Wytwarzający odpady na instalacji na terenie związanym z wytwarzaniem i magazynowaniem stałych odpadów palnych będzie eksploatował łącznie dwa place magazynowe i jeden budynek magazynowy do odpadów z cieczy niebezpiecznych. Na wyznaczonych placach magazynowych nr 1 i 2 przy ul. Nowotoruńskiej stałe odpady palne będą magazynowane w stalowych kontenerach samochodowych które po osiągnięciu masy transportowej będą wywożone do odbiorcy. Budynek wiat blaszanej będzie przeznaczony do magazynowania odpadów z cieczy niebezpiecznych w beczkach stalowych o pojemności 200 dm³ i masy 180 kg.

Pozostałe odpady z tworzyw sztucznych będą magazynowane jako sprasowane balioty o masie 750 kg na powierzchni ok. 800 m² W sekcjach magazynowych o powierzchni nie większej jak 400 m². Stałe odpady palne z tworzyw sztucznych i drewna będą magazynowane w stosach bezpośrednio na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym ogrodzeniem o powierzchni ok. 1150,0 m² która to powierzchnia jest traktowana jako strefa pożarowa razem z wiatą magazynowania ciekłych odpadów niebezpiecznych.. Plac magazynowy stałych odpadów palnych takich jak papier i kartony będą magazynowane w odkrytych zabezpieczonych przed rozwiewaniem kontenerach samochodowych o różnej pojemności. Sekcja magazynowa nie przekroczy 400 m² a odległość między sekcjami nie będzie mniejsza jak 10,0 m.

Działalność polegająca na wytwarzaniu i magazynowaniu wszystkich odpadów jest adresowana do tylko i wyłącznie do procesu produkcyjnego jaki odbywa się na terenie zakładu.

Obsługę komunikacyjną na terenie pomiędzy miejscami wytwarzania odpadów a miejscem ich magazynowania zakładu zapewniać będzie jedna osoba z działu logistyki. Przewiduje się przywożenie odpadów samochodami dostawczym lub ciężarowymi 3 do 5 razy w miesiącu.

Proces produkcji w zakładzie odbywa się na dwóch zmianach a wywożenie odpadów zgromadzonych na stanowiskach pracy odbywa się na pierwszej zmianie od poniedziałku do piątku, w godzinach od 7:00 do 15:00.

2.11. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów.

Technologie stosowane podczas wytwarzania i magazynowania wszystkich odpadów opierają się na obsłudze prostych urządzeń i wykonywaniu nieskomplikowanych czynności, w związku z czym pracownicy zatrudnieni do wykonywania tych prac nie muszą posiadać żadnych specjalistycznych kwalifikacji zawodowych.

Technologia wytwarzania odpadów polega na:

- organizacji punktu przyjęcia odpadów wyposażonego w;
 - ⇒ utwardzony plac magazynowy zabezpieczony przed dostępem osób trzecich,
 - ⇒ prasę do makulatury i odpadów z tworzyw sztucznych przy stanowiskach ich wytwarzania co powoduje że odpady do miejsca ich magazynowania transportowane są w balotach.
 - wyznaczeniu miejsc gromadzenia selektywnie zbieranych i magazynowanych odpadów stałych i ciekłych,
 - organizacji załadunku odpadów - organizacji transportu odpadów do firm zajmujących się ich przetwarzaniem lub odzyskiem surowców wtórnych,
- Do magazynowania wszystkich zbieranych odpadów będą wykorzystywane równomierne place utwardzone znajdujące się na wyznaczonych placach odpowiednio oznakowanych i pod wiatą magazynową niebezpiecznych odpadów ciekłych.

2.12. Magazynowanie odpadów stałych z tworzyw sztucznych.**Odpady stałe tworzyw sztucznych, o kodach wymienionych w tabeli nr 1.**

Odpady będą magazynowane w jeden z następujących sposobów:

- ⇒ Jako zbalotowane odpady tworzyw sztucznych na paletach 750 kg o maksymalnej wysokości trzech warstw,
- ⇒ odpady z cieczy palnych w pojemnikach stalowych 200 l,
- ⇒ papier i tektura w stalowych kontenerach samochodowych odkrytych,
- ⇒ drewno (palety zniszczone) w stalowych kontenerach samochodowych odkrytych,

Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości masy lub kubatury transportowej odpady będą odbierane wysyłane do firm zajmujących się hurtowym skupem odpadów w celu ich utylizacji lub dalszego przetwarzania. Za ich pośrednictwem odpady zostaną przekazane do magazynowania zgodnie z metodą R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) które będą odbywały się poza zakładem w którym są wytwarzane i magazynowane.

Odpady papieru i tektury, o kodach wymienionych w tabeli nr 2.

Odpady będą gromadzone w szczelnych stalowych kontenerach samochodowych.

Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady te będą odbierane transportem przez firmy zajmujące się hurtowym skupem odpadów.

Niebezpieczne odpady z cieczy palnych i pojemników.

Odpady niebezpieczne w postaci zmieszanych palnych cieczy jako zanieczyszczonymi będą magazynowane w beczkach stalowych o pojemności 200 l pod wiatą magazynową przy placu magazynowym nr 1.

Opisane powyżej sposoby i warunki magazynowania zbieranych odpadów w pełni wyczerpują zapisy rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11.09.2020 r. W sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), sprecyzowane w paragrafie 6, pkt 1 oraz paragrafie 7.

Całość przedsięwzięcia zaplanowano na terenie ogrodzonym i strzeżonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Lokalizację wszystkich miejsc magazynowania odpadów przedstawiono na planie sytuacyjnym - Załącznik nr 1.

1) Opis metody lub metod magazynowania wytwarzanych odpadów.

- a) Magazynowane odpady pochodzą przede wszystkim z procesu produkcji osłonek do wędlin.
- b) Odpady, po dostarczeniu do miejsca magazynowania po zakończonej zmianie na teren nieruchomości w zachodniej części zakładu, gdzie poddawane są one odpowiedniej selekcji i składowane do odpowiednio oznakowanego kodem odpadu kontenera samochodowego lub budynku magazynowego na wyznaczonym miejscu i placu magazynowym,
- c) Terminy magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów są zgodne z wymogami określonymi w art. 25 ust. 4, 5 i 6 ustawy z dnia 14.12.2012 r. o odpadach - tzn. odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, i są magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata. Natomiast odpady przeznaczone do składowania są magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu odpadów do odbiorcy, nie dłużej jednak niż przez rok.
- d) Odpady magazynowane w budynku magazynowym, są gromadzone na jego powierzchni przeznaczonej do ich magazynowania, w zależności od ich rodzaju - w taki sposób, aby zapobiec zmieszaniu się odpadów.
- e) Odpady magazynowane są w sposób selektywny, w ramach którego dany strumień odpadów, w celu ułatwienia specyficznego przetwarzania, obejmuje jedynie odpady charakteryzujące się takimi samymi właściwościami i takimi samymi cechami.
- f) Miejsca magazynowania odpadów oznaczone są kodem i nazwą odpadu, zgodnie z katalogiem odpadów.

- g) Po okresie magazynowania wszystkie zebrane odpady po osiągnięciu wymaganej masy transportowej są przekazywane wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia do dalszego ich zagospodarowania — wymagane przepisami ustawy o odpadach oraz rozporządzeń wykonawczych do tej ustawy.
- h) Odpady komunalne nie są traktowane jako odpad poprodukcyjny a w związku z tym że ich skład jako odpadu mieszanego nie stwarza znaczącego zagrożenia pożarowego i wybuchowego mogą być magazynowane na tych samych placach magazynowych co odpady poprodukcyjne ale w odpowiednio oznakowanych miejscach.

2) Dodatkowe warunki magazynowania wytwarzanych odpadów, z uwagi na specyfikę magazynowanych odpadów (w szczególności niebezpiecznych) oraz potrzebę zachowania wymagań ochrony życia lub zdrowia ludzi lub środowiska:

- a) Pracownicy zatrudnieni w ramach prac związanych z magazynowaniem wytwarzanych odpadów poprodukcyjnych są odpowiednio przygotowani oraz przeszkoleni w zakresie postępowania z odpadami — zgodnie z wymaganiami wynikającymi z odrębnych przepisów: a wszelki sprzęt wykorzystywany w ramach prowadzonej działalności, jest sprawny technicznie.
- b) Na terenie magazynowania wytwarzanych odpadów odbywa się kontrola stanu pojemników i kontenerów na odpady przez osobę odpowiedzialną i wyznaczoną z zakładu. Kontrola ta będzie realizowana za każdym razem przy wymianie pojemnika/kontenera na nowy.
- c) Obowiązkowo realizuje się codzienną kontrolę stanu i szczelności pojemników i opakowań (np. kontrola wizualna) stosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych (baterii i akumulatorów), a także kontrolę występowania ewentualnych rozlewów substancji niebezpiecznych w miejscu magazynowania odpadów ciekłych. Kontrola ta jest prowadzona przez wyznaczonego pracownika SUPRAVIS w celu możliwie jak najszybszego stwierdzenie ewentualnych uszkodzeń pojemników magazynowanych oraz wystąpienia wycieków substancji niebezpiecznych, a także podjęcie działań zapobiegawczych.

2.13. Przyjęte etapy gromadzenia i magazynowania odpadów.

Przyjmowanie odpadów oraz ich dalsze magazynowanie można podzielić na trzy etapy.

Etap I – gromadzenie odpadów na stanowiskach pracy;

Przed dostarczeniem odpadów poprodukcyjnych gromadzone one są na zmianie przy stanowiskach produkcyjnych gdzie są wytwarzane. Jeżeli w trakcie zmiany pojemniki na odpady zostaną napełnione będą transportowane do miejsca ich magazynowania w trakcie zmiany. Przyjęcie odpadów może nastąpić jedynie po sprawdzeniu dostarczonych odpadów do właściwego pojemnika lub miejsca ich magazynowania oznaczonego tabliczką z kodem. Pojemnik transportowe przeznaczone do wstępnego gromadzenia odpadów w miejsca ich wytwarzania do miejsca magazynowania powinny być opisane i oznakowane odpowiednimi kodami odpadu co ułatwi ich magazynowanie na zewnątrz budynku produkcyjnego.

Odpady powinny być przyjmowane przez odpowiednio przeszkolonego pracownika według poniższych wytycznych:

- dokonanie oględzin odpadów w celu:
 - wyeliminowania frakcji nieprzewidzianych do przyjmowania,
 - nadania odpadom odpowiedniego kodu zgodnie z katalogiem odpadów,
- dokonanie kontroli kodu przekazywanego odpadu względem posiadanego zezwolenia na wytwarzanie i magazynowanie odpadów,

Etap II – Wstępne magazynowanie odpadów.

Po uzyskaniu masy transportowej danego kontenera z odpadami poprodukcyjnymi osoba odpowiedzialna za ich ekspedycję zgłasza odpowiednie firmie konieczność odbioru danego odpadu w celu wymiany pojemnika lub kontenera samochodowego.

Etap III – Przekazywanie odpadów

Selektywnie magazynowane odpady poprodukcyjne są przewożone do docelowych miejsc przetwarzania lub dalszego czasowego ich magazynowania do czasu utylizacji u odbiorcy lub w wyspecjalizowanej firmie w celu odzyskania surowca wtórnego.

Przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania odbywa się w oparciu o hierarchię postępowania wyznaczoną w ustawie o odpadach. Uwzględniana będzie także zasada bliskości, nakazująca przekazywać odpady do możliwie jak najbliżej położonych miejsc gospodarowania odpadami, jeżeli tylko jest to uzasadnione ekonomicznie.

Przy przekazywaniu odpadów pracownicy odpowiedzialni za odbiór odpadów z zakładu upewnią się, że zarówno podmiot transportujący jak i odbiorcy końcowi, posiadają stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami (wpisy do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami).

Każdy rodzaj odpadu ujmowany jest w ewidencji odpadów prowadzonej z zastosowaniem kart ewidencji, kart przekazania odpadów, która umożliwi kontrolę stanu ilościowego oraz jakościowego odpadów.

2.14. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

Zakład prowadzi jeden system gospodarki odpadami obejmujący wszystkie źródła ich wytwarzania. Wszystkie wytwarzane odpady na instalacji magazynowane będą na jej terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. Miejsca magazynowania wszystkich odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Palne odpady niebezpieczne magazynowane będą w wyznaczonych i opisanych kodami odpadów miejscach ich magazynowania do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia i zajmujące się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Stałe odpady inne niż niebezpieczne wytworzone na instalacji są magazynowane (gromadzone) w stalowym budynku wiaty magazynowej na terenie zakładu. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu przekazywane są alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym. Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu mogą być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne po ich odpowiednim oczyszczeniu.

Na terenie zakładu realizuje się następujące programy minimalizacji powstawania odpadów:

- wprowadzenie nowoczesnych technologii i automatyzacji procesów,
- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych – stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy, lepszymi warunkami eksploatacyjnymi i wyższą jakością /np. wykorzystanie wielokrotne rozcieńczalników, które są oczyszczane w destylarce/,
- przedłużenie okresu użytkowania olejów, poprzez zakup olejów dobrej jakości o najdłuższym okresie eksploatacji,
- segregację odpadów polegającą na wydzieleniu odpadów:
 - niebezpiecznych,

- nadających się do wykorzystania i
- surowców wtórnych,
- selektywne magazynowanie odpadów w pomieszczeniach administracyjno-biuro-
wych polegającą na wyodrębnieniu surowców wtórnych ze strumienia odpadów ko-
munalnych, zakupie surowców w opakowaniach zwrotnych.

3. Warunki ochrony przeciwpożarowej,

3.1. Lokalizacja i charakterystyka obiektu magazynowego.

a) Plac magazynowy odpadów nr 1.

Plac magazynowy odpadów nr 1. Zlokalizowany jest w zachodniej części zakładu o powierzchni 1150,0 m². Plac ten jest odpowiednio utwardzone i są zlokalizowane w odległości najbliższej ponad 10 m od budynku magazynowego od północnej a pozostałe od strony wschodniej zlokalizowane są dużo dalej. Do tego magazynu przypisana jest wiata magazynowa w konstrukcji stalowej bez instalacji wewnętrznych. Powierzchnia tej wiaty jest ok. 40,0 m². Budynek ten zlokalizowany jest w odległości ok. 10 od budynku namiotowego w którym gęstość obciążenia ogniowego wynosi ponad 3 000,0 MJ/m² i służy do magazynowania ciekłych odpadów niebezpiecznych w beczkach stalowych o pojemności 200 l każda. Plac magazynowy zabezpieczony jest przed dostępem osób trzecich płotem w konstrukcji stalowej. Odpady na tym terenie magazynowane są w balotach sprasowanych na podłożu utwardzonym. Po osiągnięciu masy transportowej odpady są wywożone do odbiorcy celu ich utylizacji lub przetwarzania.

Budynek magazynowy (wiata).

Budynek wykonany w stalowej o powierzchni. Jest to budynek o jednej kondygnacji zlokalizowany w północnej części placu wyznaczonego pod magazyn odpadów jako plac nr 2.

Konstrukcja budynku:

Budynek wykonany w konstrukcji stalowej ze ścianami i dachem blaszanym bez instalacji wewnętrznych.

b) Plac magazynowy odpadów nr 3.

Plac magazynowy odpadów poprodukcyjnych zlokalizowany jest w zachodniej części zakładu w odległości co najmniej 20,0 m od najbliższego budynku magazynowego w konstrukcji żelbetowej w którym gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 1000,0 MJ/m². Powierzchnia magazynu zewnętrznego wynosi ok. 100,0 m² na potrzeby ustawienia co najmniej dwóch stalowych kontenerów samochodowych o kubaturze ok. 20,0

m3. Odpady w postaci drewna i drewnopochodnych magazynowane są luzem do czasu osiągnięcia masy lub kubatury transportowej.

Magazyn ten w postaci kontenerów samochodowych zlokalizowany jest w pobliżu placu do magazynowania odpadów komunalnych w odległości o. 8,0 m.

3.2. Podział na strefy pożarowe.

Obecnie obie powierzchnie na placach magazynowych stanowią dwie niezależne strefy pożarowe z których magazyn nr 1 z wiatą do magazynowania niebezpiecznych odpadów ciekłych przekracza powierzchnię 1000 m² i wynosi 1150,0 m². Magazyn odpadów ciekłych na wyznaczonych placach zlokalizowany jest ok. 10,0 m od sąsiadujących z nimi budynkami produkcyjno-magazynowymi w postaci namiotów magazynowych. Teren objęty opracowaniem jest własnością wytwarzającego odpady do którego właściciel instalacji posiada tytuł prawny.

3.3. Klasa odporności pożarowej.

Tabela nr 7.

Nazwa budynku	Wymagana minimalna klasa odporności	Uwagi
Budynek magazynowy	E	

Elementy budynków spełniają wymagania w zakresie stopnia nierozprzestrzeniania ognia NRO.

3.4. Charakterystyka zagrożenia pożarowego.

3.4.1. Parametry pożarowe wytwarzanych, magazynowanych i przetwarzanych materiałów

Na terenie zakładu zbierane i magazynowane odpady jako materiały palne i niebezpieczne dla środowiska podczas pożaru.

Właściwości fizyko-chemiczne substancji palnych.

Nazwa	Stan skupienia	Temp. zapłonu	Dolna granica wybuchowości	Górna granica wybuchowości	Ciepło spalania
Tworzywa sztuczne	Ciało stałe	360 st. C	--	--	25 – 43 MJ/kg
Makulatura	Ciało stałe	230 st. C	--	--	16 MJ/kg
Drewno	Ciało stałe	250 st. C	--	--	18 MJ/kg
Guma	Ciało stałe	260 st. C	--	--	40 MJ/kg
Izopropanol	Ciecz	12 st. C	Nieokreślona	Nieokreślona	Brak danych
Etoksypropanol	Ciecz	43 st. C	Nieokreślona	Nieokreślona	Brak danych
Octan etylu	Ciecz	- 4 st. C			33 MJ/m ²

Dane w tabeli podane są czystych składników dla cieczy palnych.

Na placach magazynowania odpadów magazynowane też będą:

- ☞ drewno i elementy drewnopochodne,
- ☞ tworzywa sztuczne - wykładziny,
- ☞ papier i karton - używany w pracy biurowej,
 - **Drewno i materiały drewnopochodne.**
 - a) drewno należy do materiałów palnych;
 - b) pod względem chemicznym drewno posiada następujące składniki:
 - celulozę,
 - ligninę,
 - żywicę,
 - substancje azotowe, mineralne itp.;
 - c) na skutek w/w składników drewno w temperaturach:
 - 110 do 160°C - żółknie i wydziela intensywnie lotne substancje,
 - 160 do 230°C - brunatnieje i zaczyna się powoli zwęglać,
 - 230 do 270°C - powstaje węgiel piroforyczny o dużej zdolności pochłaniania tlenu, który w temperaturze tej zaczyna się słabo żarzyć,
 - 270 do 300°C - odbywa się dalszy proces zwęglania przy równoczesnym dalszym stałym, słabym żarzeniu,
 - 300 do 600°C - utworzony węgiel piroforyczny zapala się płomieniem,
 - 1200 °C - najwyższa temperatura spalania drewna;
 - d) samo zjawisko palenia się zachodzi na powierzchni zewnętrznej drewna, a pali się początkowo przeważnie nie samo drewno, lecz wydzielające się z niego (na skutek działania temperatury) różne gazy i pary. W skład tych gazów i par wchodzi:

•	dwutlenek węgla	-	CO ₂
•	tlenek węgla	-	CO
•	Metan	-	CH ₄
•	Wodór	-	H ₂

- e) wymienione gazy mają ujemny wpływ na organizm ludzki i stanowią największe
- f) niebezpieczeństwo w czasie palenia się drewna w pomieszczeniach zamkniętych;
- g) szybkość spalania się uzależniona jest od gatunku i grubości drewna. Przeciętnie drewno pali się z szybkością ok. 1 mm głębokości w ciągu 1 minuty;
- h) jak wskazują doświadczenia drewno poddane przez dłuższy czas działania temperatury już przy 110°C ulega samozapaleniu. Może to mieć miejsce przy suszeniu drewna lub składowaniu przy piecach, przewodach dymowych, kominach, itp.;

W przypadku powstania pożaru drewno należy gasić wodą, pianą gaśniczą lub gaśnicą proszkową przystosowaną do gaszenia pożarów materiałów organicznych.

- **Papier (tektura)**

- a) w zależności od warunków składowania papier należy do materiałów łatwo lub trudno zapalnych; przy czym papier złożony luźno jest łatwopalny i pali się dość szybko, a zwinięty w belach czy ryzach jest trudno zapalny i pali się bardzo powoli;
- b) temperatura zapalenia papieru wynosi 300 do 360°C.

W przypadku powstania pożaru drewno należy gasić wodą, pianą gaśniczą lub gaśnicą proszkową przystosowaną do gaszenia pożarów materiałów organicznych.

- **Tworzywa sztuczne.**

- a). ze względu na surowiec, jaki użyty zostaje do produkcji tworzyw sztucznych, większość tworzyw sztucznych jest palnych a stosowane w pokojach biurowych i pomieszczeniach ogólnie dostępnych jak korytarze powinny posiadać stosowne atesty i dopuszczenia do stosowania w ochronie przeciwpożarowej;

Do gatunku tworzyw sztucznych palnych należą następujące masy plastyczne:

- pochodne węgla kamiennego,
- pochodne produktów naftowych,
- pochodne produktów zwierzęco-roślinnych.

- b) temperatura zapalenia tworzyw sztucznych palnych uzależniona jest od rodzaju tworzywa i waha się w granicach od 120°C (celuloid) do 800°C;
- c) w zależności od czasu palenia się próbki badane tworzywa zalicza się do odpowiedniej kategorii zapalności:

- kategoria 1 - tworzywo gaśnie po usunięciu ognia,
- kategoria 2 - tworzywo pali się krócej niż 15 sekund,
- kategoria 3 - tworzywo pali się dłużej niż 15 sekund.

Dla polichlorku winylu temperatura zapalenia wynosi 390 °C, a temperatura samozapłonu 735 °C. Temperatura zapalenia i samozapłonu są dla polichlorku winylu prawie dwukrotnie większe niż dla drewna (sosna). Wskaźnik tlenowy polichlorku winylu jest jednym z najwyższych dla popularnych tworzyw sztucznych.

- d) wartość cieplna tworzyw sztucznych wynosi około 4,5 Mcal/kg;
- e) większość tworzyw sztucznych palnych spala się bardzo szybko powodując gwałtowny rozwój pożaru oraz intensywny wzrost temperatury;
- g) tworzywa sztuczne, rozkładając się pod wpływem temperatury, mogą ulegać zapaleniu, niektóre z nich już przy 80°C;
- h) podczas rozkładu niektórych tworzyw sztucznych powstające gazy zapalają się już przy temperaturze ok. 240°C;
- i) płomień lub lekkie eksplozje mogą w czasie pożaru powodować nieobliczalne następstwa;
- j) w czasie palenia się tworzyw sztucznych występuje silne wydzielanie się dymu;
- k) palące się tworzywa sztuczne wydzielają trujące substancje gazowe, które są szkodliwe dla organizmu ludzkiego;

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszczy.

l) oprócz gazów trujących w czasie spalania się tworzyw sztucznych wydzielają się gazy żrące, które mogą powodować obrażenia skóry, a nawet rany na nie osłoniętych powierzchniach ciała;

f) palące się i ściekające krople mogą spowodować ciężkie i bolesne oparzenia.

W przypadku powstania pożaru tworzywa sztuczne należy gasić pianą gaśniczą, proszkiem lub dwutlenkiem węgla.

Tabela nr 8. Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów magazynowanych w tym samym czasie i ciepła spalania w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek) przedstawiono w poniższej tabeli 8.

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Ciepło spalania/temperatura zapłonu [MJ/kg]
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05	niepalny
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1	niepalny
3	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)	0,03	niepalny
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,03	niepalny
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	0,02	niepalny
Suma odpadów				0,23
Odpady inne niż niebezpieczne				
6	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10,0	18,0
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,0	18,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,0	43,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	16,0
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3,0	43,0
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	0,3	30,0
12	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,2	43,0
13	17 04 05	Żelazo i stal	2,0	niepalny
Suma odpadów				27,5

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

Tabela nr 9. Wnioskowana ilość i rodzaje odpadów magazynowanych w tym samym czasie i ciepła spalania w związku z eksploatacją instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) przedstawiono w poniższej tabeli nr 9.

Lp.	Kod odpadu ¹	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Ciepło spalania/temperatura zapłonu [MJ/kg]
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	5,0	niepalny
2	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	0,05	33,0
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05	niepalny
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,0	niepalny
5	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)	0,03	niepalny
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,03	niepalny
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,02	niepalny
Suma odpadów				8,18
Odpady inne niż niebezpieczne				
9	07 02 99	Inne niewymienione odpady	8,0	43,0
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,0	18,0
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12,0	43,0
12	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0	16,0
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,3	30,0
14	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,3	43,0
15	17 04 05	Żelazo i stal	4,0	niepalny
Suma odpadów				37,6

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

3.4.2. Zagrożenia wynikające z procesu technologicznego magazynowania odpadów.

Sam proces technologiczny magazynowania odpadów prowadzony przez inwestora nie stwarza znacznego zagrożenia pożarowego. Zagrożenie pożarowe może wynikać z ewentualnych awarii pojazdów mechanicznych czy nieostrożności z obchodzeniem się z otwartym ogniem podczas wykonywania prac pożarowo niebezpiecznych w bezpośrednim sąsiedztwie magazynowanych odpadów palnych. Zagrożenie pożarowe wynika również z obecności substancji takich jak tworzywa sztuczne, papier i tektura. Ponadto większość prac wykonywanych w ramach procesu

technologicznego to prace wykonywane przy bezpośrednim nadzorze pracowników co wiąże się z maksymalizacją kontroli nad procesem technologicznym oraz minimalizowanie wystąpienia sytuacji awaryjnych. Magazynowanie odpadów z cieczy palnych odbywa się poza magazynem stałych odpadów palnych i zagrożenie pożarowe w tym przypadku może wynikać z nieostrożności obsługi zbiorników do magazynowania odpadów na ciecze palne i urządzeń z tym związanych. Wykonywania prac pożarowo niebezpiecznych w budynku magazynowania odpadów ciekłych nie przewiduje się. Nieostrożność osób przy posługiwaniu się ogniem otwartym w tym przypadku jest szczególnie niebezpieczne z uwagi palność par cieczy niebezpiecznych.

3.5. Przewidywana gęstości obciążenia ogniowego.

Przewidywana gęstość obciążenia ogniowego została obliczona na podstawie danych oszacowanych przez Inwestora. Wskazują one przewidywane rodzaje maksymalnych ilości materiałów jako stałych odpadów palnych, jakie mogą znajdować się w danym obiekcie w jednym czasie. Odpady palne pogrupowano wg wspólnych cech. W celu uniknięcia niedoszacowania zagrożenia przyjęto ciepło spalania materiałów, które w swej grupie osiągały wartość najwyższą.

Tabela nr 10.

L.p.	Nazwa strefy	Powierzchnia budynku (m ²)	Powierzchnia strefy (m ²)	Ilość materiału palnego (kg)	Średnie ciepło spalania (MJ/kg)	Wartość gęstości obciążenia ogniowego (MJ/m ²)	Wymagane zaopatrzenie wodne (l/s)	Realizacja zaopatrzenia wodnego
1	Plac magazynowy nr 1.	1150,0	1200,0	25 600,0	30,0	670,0	10	Wydatność zakładowej sieci wodociągowej przeciwpożarowej wynosi 30 dm ³ /s
2	Utwardzony i ogrodzony plac magazynowy nr 2	400,0	400,0	9000,0	16,0	16,0	10	
3	Magazyn odpadów cieczy palnych w garażu blaszanym magazyn nr 3	40,0	40,0	180,0	33,0	148,5	10	

Do obliczeń występującej gęstości obciążenia ogniowego przyjęto najbardziej niekorzystny pod względem pożarowym, stosowany w procesie technologicznym magazynowania odpadów z tworzyw sztucznych, papieru, kartonu i drewna lub odpadów drewnopochodnych o wartości średniej (wartość ciepła spalania 30 MJ/kg) przy faktycznych masach odpadów magazynowanych w tym samym czasie. Tak samo postąpiono z magazynem ciekłych odpadów niebezpiecznych które w większości nie są odpadami palnymi.

Dla powierzchni magazynowej nr 1. Maksymalna gęstość obciążenia ogniowego występująca w tym samym czasie wynosi 670,0 MJ/m². Dla magazynu nr 2. 16,0 MJm². Natomiast dla wiaty magazynowej ok. 150 MJ/m².

Ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru na podstawie załącznika nr 1. przedstawia się następująco.

Wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych dla obiektów budowlanych produkcyjnych i magazynowych, służąca do zewnętrznego gaszenia pożaru dla strefy pożarowej magazynowania odpadów o największej wartości gęstości obciążenia ogniowego wynosi:

Lp.	Gęstość obciążenia ogniowego [MJ/m ²]		Powierzchnia strefy pożarowej [m ²]							
			powyżej		500	1 000	2 000	3 000	4 000	5 000
			do	500	1 000	2 000	3 000	4 000	5 000	
	powyżej	do	wydajność wodociągu [dm ³ /s]*							
1		200	10	10	10	10	15	15	20	
2	200	500	10	10	10	20	20	30	30	
3	500	1 000	10	10	20	20	30	30	40	
4	1 000	2 000	10	20	20	30	30	40	40	
5	2 000	4 000	20	20	30	30	40	40	50	
6	4 000		20	30	30	40	40	50	60	

3.6. Ocena zagrożenia wybuchem.

Na terenie objętym magazynowaniem odpadów planuje się magazynowanie odpadów w beczkach o pojemności 200 dm³ odpady z cieczy palnych z pewną zawartością octanu etylu który będzie magazynowany pod wiatą stalową przy placu magazynowym nr 2. Z uwagi na brak danych charakteryzujących skład ilościowo jakościowy tego odpadu przyjęto że wokół beczki z tym odpadem zostanie wyznaczona **strefa 2** zagrożenia wybuchem w promieniu 0,5 m i w górę 1,5 m w przypadku rozszczelnienia się pojemnika. Należy zaznaczyć że z uwagi na bardzo małą zawartość octanu etylu w odpadach ciekłych zagrożenie wybuchem nie występuje.

3.7. Warunki ewakuacji.

Wyjścia z budynków to drzwi jednoskrzydłowe oraz wrota rozwierane o szerokości nie mniejszej niż 0,9 m. Wyjście z wiaty magazynowej prowadzi bezpośrednio na zewnątrz budynku. Nie przekroczono dopuszczalnej ilości pomieszczeń, przez które prowadzą przejścia ewakuacyjne. Długości przejścia również nie zostały przekroczone.

Szerokości przejść ewakuacyjnych zapewnione. W pomieszczeniach magazynowych nie wymaga się co najmniej dwóch wyjść ewakuacyjnych. Magazynowa wiata stalowa o jednym pomieszczeniu w której zlokalizowana będą odpady ciekłe spełnia wymagania w zakresie ewakuacji z budynku. Pomieszczenie to nie jest przeznaczone do przebywania osób w nim na stałe.

3.8. Urządzenia przeciwpożarowe.

Zgodnie z § 3 rozporządzenia [20] urządzenia przeciwpożarowe instalowane w obiekcie powinny być wykonane zgodnie z dostarczonym projektem. Projekt taki należy uzgodnić pod względem ochrony przeciwpożarowej z rzeczoznawcą do spraw zabezpieczeń pożarowych. W celu dopuszczenia do użytku urządzeń przeciwpożarowych wymagane jest przeprowadzenie dla nich odpowiednich prób i badań potwierdzających prawidłowość działania. W celu zachowania poprawnego funkcjonowania tych urządzeń wymaga się również wykonywania przeglądów technicznych i czynności konserwacyjnych. Sposób przeprowadzania i częstość powtarzania określone są w Polskich Normach dotyczących urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic, dokumentacji techniczno – ruchowej oraz instrukcjach obsługi tych urządzeń. Jednak nie można ich przeprowadzać rzadziej niż raz na rok.

Na terenach i w budynku magazynowania odpadów nie ma konieczności stosowania urządzeń przeciwpożarowych w celu poprawy warunków bezpieczeństwa pożarowego.

3.9. Wyposażenie w gaśnice.

Zgodnie z § 38. 1. rozporządzenia o odpadach miejsce magazynowania stałych odpadów palnych o powierzchni przekraczającej 500 m² oraz miejsce magazynowania ciekłych odpadów palnych, w którym ilość odpadów jest większa niż 5 m³, wyposaża się, niezależnie od wyposażenia obiektu lub terenu w gaśnice zgodnie z odrębnymi przepisami, w punkty ze sprzętem gaśniczym zawierające:

- 1) 2 gaśnice przewoźne po 25 kg lub 20 dm³ środka gaśniczego, przeznaczone do gaszenia grup pożarów A oraz B; Dziennik Ustaw – 10 – Poz. 296
- 2) 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55A i 183B każda;
- 3) 2 koce gaśnicze o wymiarach co najmniej 2 m × 3 m;
- 4) urządzenia lub środki przeznaczone do gaszenia pożarów grupy D, jeżeli wystąpienie takich pożarów jest możliwe, określone indywidualnie w warunkach ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym.

2. W przypadku magazynowania wyłącznie odpadów palnych, których pożary zalicza się do grupy D, punkty ze sprzętem gaśniczym w miejscu magazynowania stałych odpadów palnych mogą być wyposażone tylko w urządzenia i środki, o których mowa w ust. 1 pkt 4.
3. Miejsce, w którym magazynuje się ciekłe odpady palne w ilości większej niż 0,4 m³ i nieprzekraczającej 5 m, niewyposażone w punkt ze sprzętem gaśniczym, o którym mowa w ust. 1, wyposaża się w punkt ze sprzętem gaśniczym zawierający:
 - 1) 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych;
 - 2) 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m.
4. Odległość z każdego miejsca w strefie pożarowej z odpadami, w której może przebywać człowiek, do najbliższego punktu ze sprzętem gaśniczym jest nie większa niż 50 m.
5. Do punktu ze sprzętem gaśniczym zapewnia się dostęp o szerokości co najmniej 1 m.
6. Punkty ze sprzętem gaśniczym zabezpiecza się przed negatywnym oddziaływaniem warunków atmosferycznych.
7. Przepisów ust. 1–6 nie stosuje się do obiektów i terenów zakładów zabezpieczanych przez zakładową straż pożarną.

Magazyny zewnętrzne i wewnętrzne odpadów poprodukcyjnych zostały wyposażony w podręczny sprzęt gaśniczy zgodnie z przepisami przeciwpożarowymi, który wynosi – jedna jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej, przy jednoczesnym zachowaniu odległości dojazdu do sprzętu gaśniczego max. 30 m.

Biorąc pod uwagę całkowitą powierzchnię dwóch stref magazynowych odpadów poprodukcyjnych 1200 m² placu utwardzonym przyjmując 2,0 kg środka gaśniczego na każde 100 m² powierzchni strefy przyjmujemy, magazyn zewnętrzny jest wyposażony w gaśnice zawierające 12 kg środka gaśniczego w dwóch gaśnicach o masie 6,0 kg środka gaśniczego do gaszenia pożarów grupy A,B i C. Magazyn wewnętrzny odpadów poprodukcyjnych z cieczami niebezpiecznymi i farbami proszkowymi został wyposażony w jedną gaśnicę proszkowa o całkowitej masie środka gaśniczego c najmniej 4,0 kg.

3.10. Sposób zabezpieczenia instalacji użytkowych.

Budynek wiaty magazynowej jak i powierzchnie magazynowania stałych odpadów palnych nie zostały wyposażone w żadne instalacje z uwagi na brak takiego wymogu. Teren magazynowania oświetlony jest oświetleniem zakładowym.

3.11. Przygotowanie obiektu i terenu do prowadzenia działań ratowniczo-gaśniczych**3.11.1. Drogi pożarowe.**

Zgodnie § 43. 1. rozporządzenia o odpadach do budynku ze strefą pożarową z odpadami stałymi lub magazynem ciekłych odpadów palnych oraz do miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych lub strefy pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, doprowadza się drogę pożarową o utwardzonej nawierzchni, umożliwiającą dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej, jeżeli:

- 1) gęstość obciążenia ogniowego w strefie pożarowej przekracza 500 MJ/m^2 i powierzchnia strefy pożarowej przekracza 1000 m^2
lub
 - 2) gęstość obciążenia ogniowego na przynajmniej jednej dowolnie wybranej jednostce 500 m^2 powierzchni strefy pożarowej przekracza 2000 MJ/m^2 , lub
Dziennik Ustaw – 12 – Poz. 296
 - 3) ilość magazynowanych ciekłych odpadów palnych w strefie pożarowej jest większa niż 15 m^3 ,
lub
 - 4) występuje pomieszczenie zagrożone wybuchem.
2. Do budynku ze strefą pożarową z odpadami stałymi lub magazynem ciekłych odpadów palnych nie stosuje się przepisów § 12 ust. 6 i 7 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz. U. poz. 1030).
3. Sposób doprowadzenia drogi pożarowej do strefy pożarowej z odpadami stałymi lub miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych, znajdujących się poza budynkiem, określa się w uzgodnieniu z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej, w trybie art. 42 ust. 4c i 4d ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, z uwzględnieniem:
- 1) dostępu do celów przeciwpożarowych do każdej strefy pożarowej i sekcji magazynowej z odpadami, biorąc pod uwagę przeważający kierunek wiatru;
 - 2) zasięgów rzutu prądów gaśniczych;
 - 3) potrzeby i możliwości prowadzenia działań gaśniczych przy użyciu podnośników i drabin mechanicznych oraz innych pojazdów i sprzętu specjalistycznego;
 - 4) parametrów dróg pożarowych.

Do obiektów magazynowania stałych ciekłych odpadów palnych zapewniony jest dojazd pożarowy od strony ulicy Nowotoruńskiej wjazdem prowadzącym na teren zakładu po drodze utwardzonej o odpowiedniej nośności i szerokości. Na terenie zakładu znajdują się place manewrowe i drogi wewnętrznej komunikacji utwardzone

(betonowe) umożliwiając ruch pojazdów ciężarowych. Drogi wewnętrzne wyznaczone na terenie zakładu spełniają wymagania stawianych dla drogi pożarowej.

3.11.2. Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru.

Zgodnie z § 42. 1. rozporządzenia o odpadach wodę do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru dla miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych lub naziemnego zbiornika magazynowego ciekłych odpadów palnych zapewnia się, gdy:

- 1) ilość magazynowanych ciekłych odpadów palnych w miejscu ich magazynowania jest większa niż 5 m³;
- 2) pojemność zbiornika magazynowego ciekłych odpadów palnych jest większa niż 5 m³.

2. Wymaganą ilość wody, o której mowa w ust. 1, określa się przyjmując intensywność podawania wodnego roztworu środka pianotwórczego – co najmniej 4 dm³ /min na 1 m² powierzchni przewidywanego pożaru w czasie co najmniej 2 godzin.

3. Wymagana ilość wody, o której mowa w ust. 1, nie może być mniejsza niż:

- 1) 10 dm³/s – w przypadku gdy źródło wody stanowi przeciwpożarowa sieć wodociągowa;
- 2) 50 m³ – w przypadku gdy źródło wody stanowi przeciwpożarowy zbiornik wodny;
- 3) wynikająca z przepisów wydanych na podstawie art. 13 ust. 3 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej.

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz. U. nr 124, poz. 1030), dla zakładu produkcyjnego wynosi 30 dm³/s, którą zapewnia sieć hydrantów zewnętrznych o wydajności 20 dm³/s i pozostała część ze zbiornika wody przeciwpożarowej zlokalizowanego od strony magazynu zewnętrznego odpadów.

Zgodnie z mapą planu zagospodarowania terenu zakładu (załącznik nr 1) przedstawiającą położenie hydrantów zewnętrznych stwierdza się że zewnętrzne zaopatrzenie wodne dla magazynowych odpadów poprodukcyjnych jest wystarczające.

Przeciwpożarowe zaopatrzenie wodne w obiekcie zrealizowane zostało z miejskiej, komunalnej sieci wodociągowej. Zakład posiada własne źródło zasilania w wodę do celów zewnętrznego gaszenia pożaru w postaci zbiornika przeciwpożarowego o pojemności co najmniej 1000 m³ z własną pompownią zasilającą stałą instalację gaśniczą wodna na bazie tryskaczy oraz zakładowej sieci wodociągowej o wydajności 30 dm³/s w budynku produkcyjnym. Uzupelnianie zbiorników przeciwpożarowych odbywa się z zewnętrznej sieci wodociągowej o wydajności co najmniej 10 dm³/s. Dla magazynu

stałych odpadów palnych wymagane jest zapewnienia co najmniej 20 dm³/s co zapewni planowany hydrant zewnętrzny DN100 w odległości ok. 30 m od magazynu odpadów a kolejny nie dalej jak 100 m od magazynu. W związku z planowanym drugim zbiornikiem przeciwpożarowym z pompownią zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru ulegnie znacznej poprawie. Hydranty zewnętrznej sieci przeciwpożarowej rozmieszczone zostały na terenie zakładu w kilku punktach, które gwarantują zachowanie wartości granicznej odległości najbliższego hydrantu od obiektu (do 75 m). Hydranty są oznakowane i poddawane regularnym przeglądom. Hydranty powinny znajdować się w odległości co najmniej 5,0 m od chronionego obiektu – niezgodność z § 10. ust. 6 pkt 5 rozporządzenia [6] rozporządzeniem. Dodatkowo w pobliskim parku (od strony wschodniej) znajduje się akwen, który może służyć za dodatkowe źródło wody do celów gaśniczych.

Zgodnie z mapą planu zagospodarowania terenu zakładu (załącznik nr 1) przedstawiającą położenie hydrantów zewnętrznych stwierdza się że zewnętrzne zaopatrzenie wodne dla magazynowych odpadów poprodukcyjnych jest wystarczające.

4. Organizacja ochrony przeciwpożarowej.

4.1. Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego.

Inwestor posiada aktualną Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego dla obiektu (ostatnia aktualizacja – czerwiec 2022 r.). Instrukcja opracowana przez Specjalistę ochrony przeciwpożarowej.

4.2. Sposób nadzoru nad badaniami i konserwacja urządzeń przeciwpożarowych.

Inwestor oświadczył o terminowym prowadzeniu badań i konserwacji urządzeń przeciwpożarowych. Odpowiedzialność za terminowe wykonanie przedmiotowych czynności ponosi wyznaczony przez firmę pracownik. Protokołu z badań wszystkich urządzeń znajdujących się w obiekcie znajdują się na terenie firmy.

4.3. Szkolenie personelu z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

Szkolenie pracowników i personelu z zakresu ochrony przeciwpożarowej odbywa się wraz z prowadzeniem szkoleń wstępnych i okresowych z zakresu BHP.

4.4. Procedura wykonywania prac niebezpiecznych pod względem pożarowym.

Inwestor posiada opracowaną przedmiotową procedurę. Procedura wykonywania prac pożarowo niebezpiecznych zawarta jest w załącznikach Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego.

4.5. Wewnętrzne instrukcje i procedury dotyczące bezpieczeństwa.

Wytwórca odpadów posiada oraz stosuje się do własnych procedur: Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego, procedura dot. ochrony środowiska oraz procedura Zarządzania w sytuacjach kryzysowych.

4.6. Sposoby ograniczenia możliwości powstania pożaru.

Wstęp na teren zakładu jest ograniczony dla osób postronnych. Teren zakładu jest ogrodzony. Wjazd na teren zakładu możliwy dwoma bramami ze szlabanami. Obiekty są zamykane podczas nieobecności pracowników (występuje przestój w działalności firmy w niektóre dni świąteczne w roku). Teren jest dozorowany całodobowo przez dwóch pracowników ochrony z firmy zewnętrznej. Cały teren zakładu jest lub będzie objęty jest monitoringiem wizyjnym. Osoby postronne mogą się dostać na teren obiektów objętych procesem technologicznym tylko w obecności uprawnionego pracownika zakładu, po wcześniejszym dokonaniu wpisu w książce wejść i wyjść. Ilość składowanych materiałów jest stale kontrolowana i nie przekracza dopuszczalnych, bezpiecznych ilości magazynowania odpadów. Wytworzone odpady są selekcionowane i składowane w miejscach magazynowania zgodnie z rodzajem odpadu i przeznaczonym do niego magazynu. Raz do roku na terenie zakładu odbywają się ćwiczenia, na w których w miarę możliwości biorą udział jednostki ochrony przeciwpożarowej.

4.7. Sposoby postępowania w przypadku powstania pożaru.


Zagrożenia pożarowe: w przypadku powstania pożaru należy przede wszystkim wyprowadzić (ewakuować) wszystkie osoby ze strefy zagrożenia. Następnie jeśli to możliwe należy przystąpić do gaszenia pożaru w zarodku czyli w jego początkowej fazie rozwoju gdy pożar jest jeszcze do ugaszenia podręcznym sprzętem gaśniczym będącym na wyposażeniu magazynu odpadów. W tym celu pracownik musi użyć gaśnicy zgodnie z instrukcją obsługi. Następnym krokiem jest powiadomienie o pożarze Państwowej Straży Pożarnej, którą należy powiadomić bez względu na skutek przeprowadzonej próby ugaszenia pożaru, a więc również w przypadku ugaszenia pożaru. Należy nadmienić, że Państwowa Straż Pożarna po przybyciu na miejsce zdarzenia po ugaszeniu pożaru przeprowadzi dokładne rozpoznanie i sprawdzi czy przypadkiem na terenie nie istnieją

jeszcze ukryte zarzewia ognia. Cały personel ma obowiązek aktywnie uczestniczyć w ewakuacji ludzi i mienia na zewnątrz budynku lub do innej strefy pożarowej oraz brać czynny udział w akcji ratowniczo-gaśniczej.

Wszyscy pracownicy w zakładzie produkcyjnym są zaznajomieni ze sposobami postępowania i zasadami zachowania w przypadku zagrożenia pożarowego zgodnie z obowiązującą Instrukcją postępowania w przypadku powstania pożaru.

4.8. Wnioski wynikające z powyższych rozważań.

Podsumowując powyższe opracowanie należy stwierdzić, że w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu bezpieczeństwa pożarowego przyjęto że w magazynie zewnętrznym i wewnętrznym odpadów poprodukcyjnych w przedmiotowym zakładzie zapewniono:

- podręczny sprzęt gaśniczy w ilości 4 x GP-2 i 1 szt. GP-4.
- oznakowano miejsca lokalizacji podręcznego sprzętu gaśniczego znakiem: 
- do podręcznego sprzętu gaśniczego (gaśnic) zapewniono swobodny dostęp o szerokości co najmniej 1,0 m a miejsca lokalizacji sprzętu zostały odpowiednio oznakowane zgodnie z PN,
- odległość z każdego miejsca do podręcznego sprzętu gaśniczego nie przekracza 30 m.
- pracownicy zatrudnieni w przedmiotowym zakładzie produkcyjnym zostali przeszkoleni z zasad BHP oraz przepisów ochrony środowiska dodatkowo zostaną również przeszkoleni w zakresie ochrony przeciwpożarowej przez osobę posiadającą odpowiednie uprawnienia i kwalifikacje – szkolenie w zakresie ochrony przeciwpożarowej,
- szkolenie z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego dla pracowników pracujących w zakładzie odbywa się minimum raz w roku,
- teren punktu jest ogrodzony, oświetlony i monitorowany przez system monitoringu, co uniemożliwia osobom nieupoważnionym wstępu na teren przedmiotowej działki,
- odpady palne (papier, tektura, folia) będą składowane w stalowych kontenerach samochodowych zabezpieczonych od góry przed ewentualnym rozrzucaniem drobnych elementów przez wiatr,
- teren magazynowanych odpadów oznakowano zakazem używania ognia otwartego i palenia tytoniu,
- w odległości nie mniejszej niż 5 m od miejsca magazynowania odpadów palnych nie będzie prowadzonych prac z użyciem otwartego ognia,

- obsługa zakładu będzie utrzymywać wjazdy w ciągłej przejezdności aby istniał dostęp i swobodne przejście w przypadku pożaru,
- wyznaczone strefy zagrożenia wybuchem oznakowane tablicami informacyjnymi oraz kierunki wyjść i dojeżdżać ewakuacyjnych z wyłącznikiem prądu zostały oznakowane zgodnie z PN.
- zapewniony jest dostęp do budynku produkcyjno-magazynowego i innych urządzeń zlokalizowanych na terenie zakładu,
- zapewnione jest zewnętrzne zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości co najmniej 20 dm³/s z co najmniej dwóch hydrantów zewnętrznych dla magazynu odpadów palnych,
- budynek produkcyjno-magazynowy oraz część biurowa spełniają wymagania z zakresu ochrony przeciwpożarowej,
- w zakładzie opracowana została instrukcja bezpieczeństwa pożarowego określająca zasady bezpieczeństwa pożarowego i sposoby postępowania na wypadek pożaru lub innego miejscowego zagrożenia.
- w magazynie ciekłych odpadów niebezpiecznych w ścianie zewnętrznej magazynu wykonać otwór z oknem w celu umożliwienia ewentualnego podania środka gaśniczego w postaci piany przez straż pożarną,
- strefę magazynową z niebezpiecznymi odpadami ciekłymi oznakować stosownymi tablicami informacyjnymi.

5. Wnioski i zalecenia.

1. Magazyn ciekłych odpadów niebezpiecznych zlokalizować co najmniej 12,0 m od budynku namiotowego lub wykonać ścianę oddzielenia przeciwpożarowego o klasie co najmniej REI240 o.o. pomiędzy magazynem a namiotem,
2. Magazynowanie ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60 °C wyłącznie w kontenerze magazynowym cieczy palnych oraz w ilości ograniczonej do 200 dm³.
3. Magazynowanie ciekłych odpadów zawierających alkohole wyłącznie w stanie rozcieńczenia wodą do stężenia > 60% wody w roztworze.
4. Wykonać okno w ścianie zewnętrznej magazynu ciekłych odpadów niebezpiecznych,
5. Utrzymanie środka gaśniczego w gaśnicach w ilości o 100% większej niż wymagana rozporządzeniem MSWiA z 2010 r.
6. Zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów gaśnicą o skuteczności gaśniczej co najmniej 55A i 183B, i agregatem proszkowym AP25 zlokalizowane pod wiatą magazynowania odpadów z cieczy niebezpiecznych w odległości nie większej niż 50 m od każdego z tych miejsc.

Operat przeciwpożarowy SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 w Bydgoszcy.

7. Ustawienie beczki na odpady ciekłe o temperaturze zapłonu do 60 st. C w tacy bezodpływowej zapewniającej pojemność połowy magazynowych w niej cieczy niebezpiecznej.
8. Przeniesieni magazynu odpadów nr 1 w okolice magazynu nr 2 nie pogorszy istniejącego zabezpieczenia przeciwpożarowego.
9. Wyznaczyć sekcje magazynowe o powierzchni nie większej jak 400 m² w magazynach stałych odpadów palnych.

W ocenie autora tego dokumentu istniejące uwarunkowania lokalizacyjne oraz dostosowanie się do przepisów przeciwpożarowych obowiązujących w magazynie odpadów oraz zaproponowane i istniejące zabezpieczenie przeciwpożarowe zapewniają skuteczne zabezpieczenie przeciwpożarowe magazynów zewnętrznych odpadów palnych.

6. Część graficzna.

Istniejący zbiornik p.poż z pompnią o poj. 925m³ do zasilania hydrantów zewnętrznych

Projektowany zbiornik p.poż z pompnią o poj. 1614m³ do inst. tryskaczowej w bud. produkcyjnym

Gaz płynny propanowy w zbiornikach naziemnych

Pojemniki na odpady komunalne zmieszane ok. 150m³

wyjazd w kierunku ul. Nowotoruńskiej

Kontenery samochodowe na odpady z drewna 2x18m³ ok. 200m²

Projektowany Hzewn DN 110

budynek magazynowy w konstrukcji żelbetowej Qd < 1000MJ/m²

F = 720,0 m²
Qd = 3102,08 MJ/m²

F = 720,0 m²
Qd = 3102,08 MJ/m²

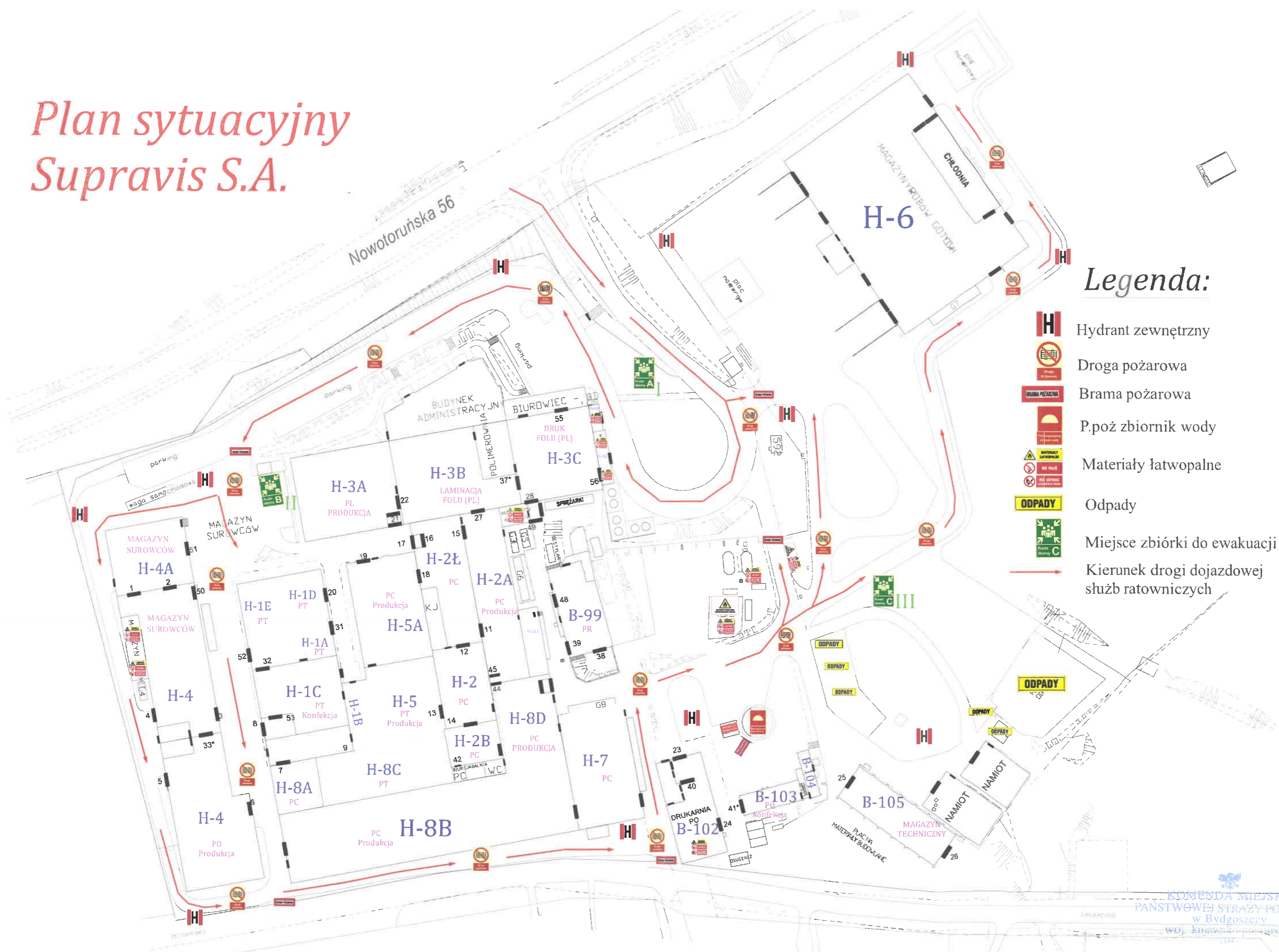
Wiatra magazynowa odpadów ciekłych niepalnych 40m² Qd < 500MJ/m²

Papier i tektura do 400m²

Tworzywa sztuczne do 400m²

Plac magazynowania odpadów PCV, papieru i kartonów pow. mag. 1150 m²

Plan sytuacyjny Supravis S.A.



Legenda:

- Hydrant zewnętrzny
- Droga pożarowa
- Brama pożarowa
- P.poż zbiornik wody
- Materiały łatwopalne
- Odpady
- Miejsce zbiórki do ewakuacji
- Kierunek drogi dojazdowej służb ratowniczych