

Toruń, dnia 30 czerwca 2026 r.

ŚG-I-G.7243.2.7.2025

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), art. 180a, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 45 ust. 7 oraz art. 43 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów

o r z e k a m

- I. Udzielić HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna (NIP 5261060765, Regon 011843520), ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do wydobycia kamienia, instalacji do produkcji cementu oraz instalacji pomocniczo-ogólnozakładowych, na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, działki o nr ewid. 124, 127/12 obręb Sadłogoszcz, 25/2 613/10, 13/12, 13/14, 15/2, 16/1, 18/1, 18/2, 18/3, 19/7, 19/9, 20/1, 20/3, 20/4, 21/1, 22/2, 4/11, 54/4, 54/7, 54/8, 59/15, 59/8, 6/6, 63/2, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 7/10, 70, 71, 72, 8/5 obręb Bielawy, 44, 61/12, 61/14, 61/15, 198/6, 199, 203/9, 203/12, 203/13, 204, 205/3, 205/4, 103, 104, 15/1, 15/10, 15/5, 15/8, 47/10, 47/11, 47/12, 47/13, 47/6, 47/8, 79/1, 95/4, 95/6, 95/7, 96/1, 96/3, 98/2, 98/3, 98/4, 99/1, 99/2, 206 obręb Wapienno, 95/4, 95/6, 95/7, 96/1, 96/3, 98/4, 99/1, 99/2, 103, 104, 15/1, 15/10, 15/5, 15/8, 47/10, 47/11, 47/12, 47/13, 47/6, 47/8, 79/1, 98/2, 98/3 obręb Krotoszyn, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie**

Wytwarzanie odpadów

- II.1. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin prowadzi procesy produkcyjne w następujących instalacjach:

Instalacja do wydobycia kamienia

Proces technologiczny wydobycia kamienia ze złoża metodą odkrywkową obejmuje:

- a) zdjęcie nadkładu i zwałowanie w dwóch zwałowiskach zewnętrznych: Wapienno oraz Bielawy;
- b) roboty wiertnicze, do których wykorzystywane będą wiertnice obrotowe lub obrotowo-udarowe na podwoziu kołowym lub gąsienicowym oraz koparka wyposażona w młot hydrauliczny, a także roboty strzałowe zgodne z planem Ruchu Zakładu Górniczego Kujawy;

- c) załadunek urobku na samochody samowyładowcze: ładowarki kołowe lub koparki oraz transport;
- d) przeróbkę mechaniczną w kopalni:
 - Wapienno, w której znajdują się trzy łamiarnie: Łamiarnia „Barcin” na poziomie + 55 m. n.p.m., wraz z całą nitką technologiczną służącą do przetwarzania kamienia dla potrzeb zakładu, Łamiarnia nr 1 na poziomie + 55 m. n.p.m. oraz Łamiarnia nr 2 na poziomie + 100 m. n.p.m., które wraz z ciągami technologicznymi stanowią główny zakład przetwarzający kamień dla potrzeb zakładów sodowych i zakładu wapienniczego.
 - Bielawy, w której kruszenie realizowane będzie w wyrobisku, następnie kruszywo ciągiem przenośników będzie transportowane na poziom terenu, gdzie znajduje się zakład przeróbczy.

Instalacja do produkcji cementu

Na instalacji do produkcji cementu produkowany będzie cement z dodatkiem popiołów lotnych, stanowiący ok. 65 % ogólnej produkcji oraz cement z dodatkiem żużla, stanowiący ok. 35 % ogólnej produkcji zakładu.

Proces produkcji cementu, zarówno popiołowego jak i żużlowego polegał będzie na przemielaniu klinkieru wraz z dodanymi składnikami: surowcami bądź odpadami w dwukomorowych młynach kulowych wypełnionych mielnikami.

Proces technologiczny produkcji cementu obejmuje:

- magazynowanie surowców i produktów,
- mielenie (4 młyny),
- korektę składu (dodawanie do cementu niewielkich ilości suchego siarczanu żelazawego, tj. 2-7 kg na 1 Mg cementu) na linii dozowania reduktora chromu (siarczanu żelazawego),
- pakowanie i ekspedycja.

W skład instalacji do produkcji cementu wchodzić będzie również linia technologiczna umożliwiająca przygotowanie mieszanek cementowych.

Podstawowym surowcem do sporządzania mieszanek cementowych będzie cement z istniejącej instalacji do produkcji cementu. Produkcja mieszanek polegać będzie na mieszaniu cementu z różnymi dodatkami-domieszkami, włóknami oraz dodatkami mineralnymi. Dodatki mineralne stanowić będą popioły lotne, żużel mielony, mączka wapienna oraz pył bypassowy (pył z pieca do wypału klinkieru), które dostarczane będą do linii produkcji mieszanek jako produkt lub jako odpad inny niż niebezpieczny. Ponadto w niewielkich ilościach dodawane będą do mieszanek dodatki-domieszki poprawiające właściwości betonu.

Linia produkcji mieszanek cementowych składać się będzie z następujących obszarów:

- transportu cementu,
- przygotowania mieszanek cementowych oraz podawania mieszanek na: terminal załadunku do autocystern oraz pakowaczkę/paletyzarkę,
- pakowania i paletyzacji mieszanek,
- załadunku mieszanek do autocysterny.

Na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, w ramach istniejącej instalacji do produkcji cementu, prowadzony będzie proces przetwarzania odpadów polegający na stosowaniu odpadów jako dodatków do produkowanego cementu oraz jako dodatków do produkcji mieszanek cementowych.

Instalacje pomocniczo-ogólnozakładowe

1. Instalacja do przygotowania wody przemysłowej, składająca się z:
 - rurociągów do przesyłania wody surowej,
 - armatury wody surowej,
 - filtrów precyzyjnych wody surowej,
 - układu zmiękczenia wody surowej,
 - układu dozowania środków antykorozyjnych /stabilizatorów twardości,
 - układu dozowania biocydu,
 - szafy rozdzielczej i sterowniczej.
2. Instalacje wody procesowej składające się z pompy wody surowej/procesowej 1 oraz pompy wody surowej/procesowej 2 znajdujące się w istniejącej stacji pomp. Pompa wody surowej/procesowej 1 służy do przesyłania wody surowej i procesowej ze zbiornika wody surowej/procesowej oraz do uzdatniania wody surowej, a także do odbiorników wody procesowej linii do produkcji klinkieru oraz do pozostałych odbiorników wody. Ponadto za pomocą tej pompy uzupełniany będzie zbiornik wody gaśniczej systemu hydrantów. Instalacje składają się z: niskociśnieniowej pompy wirnikowej w konstrukcji poziomej, silnika elektrycznego, sprzęgła z zabezpieczeniem oraz płyty podstawowej składającej się z ramy kształtowników stalowych ze śrubami kotwowymi.
3. Odprowadzanie i oczyszczanie ścieków
HOLCIM POLSKA S.A. posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do rowu melioracyjnego „B” Wapienno-Krotoszyn-Barcin, w ilości 2 109,15 m³/d, które stanowią: wody pochłonicze, ścieki z myjni samochodowej, wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody, wody procesowe z natrysku na zbiornik CO₂, ścieki z instalacji chłodniczych, wody opadowe oraz wody z przelewu zbiornika wody chłodzącej dla układu zamkniętego. Do rowu melioracyjnego „B” z pominięciem piaskownika odprowadzany będzie również nadmiar niezanieczyszczonych wód kopalnianych z odkrywki górniczej Wapienno. Ponadto nadmiar wód kopalnianych z odkrywki górniczej Wapienno odprowadzany będzie również do zlewni rzeki Noteć poprzez system melioracyjno-retencyjny Lasów Państwowych.
Ścieki socjalno-bytowe z terenu zakładu odprowadzane będą do kanalizacji Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Usługowego WODBAR Sp. z o.o. Wody opadowe z całego zakładu w ilości około 1313,65 m³/d po oczyszczeniu w piaskowniku z odolejaczem odprowadzane będą do rowu melioracyjnego „B” Wapienno-Krotoszyn-Barcin.
4. Zasilanie w energię elektryczną
HOLCIM POLSKA S.A. Oddział w Bielawach zasilany będzie z sieci energetycznej, trzema liniami napowietrznymi WN 110 kV. W budynku GPZ, zlokalizowanym na terenie zakładu, zainstalowane są trzy transformatory 110/6 kV o mocy (2 transformatory 20 MV A i jeden o mocy 50 MV A oraz 46 polowa rozdzielnia główna 6 kV oraz rozdzielnia odbiorców zewnętrznych zasilanych napięciem 6 kV).
Na terenie Oddziału w Bielawach, w pobliżu najbardziej energochłonnych urządzeń, zlokalizowanych będzie 11 stacji energetycznych oddziałowych 6/0,5 kV i 6/0,4 kV. Stacje te zasilane będą z rozdzielni głównej w GPZ liniami kablowymi o napięciu 6 kV.
Ze stacji oddziałowych, liniami kablowymi NN zasilane będą rozdzielnie 500 V i 380 V, służące do bezpośredniego zasilania obwodów siłowych i oświetleniowych.

5. Ogrzewanie

Zakład ogrzewany będzie z lokalnych kotłowni olejowych lub gazowych o mocy od 34 kW do 315 kW. Kotłownie opalane będą olejem opałowym lekkim „EKOTERM” z wyjątkiem kotłowni w budynku Utrzymania Ruchu Kopalni Wapienno, która opalana jest gazem propan - butan.

„EKOTERM” magazynowany będzie w zbiornikach z tworzywa sztucznego, ustawionych w szczelnych wannach, w pomieszczeniach przyległych do pomieszczeń kotłowni.

Posadzki w pomieszczeniach kotłowni lokalnych i pomieszczeniach zbiorników paliwa wyposażone będą w kratki ściekowe, z których ścieki odprowadzane będą do kanalizacji deszczowej poprzez separatory oleju. Gaz propan-butan magazynowany będzie w zbiornikach stalowych, ustawionych na ogrodzonym placu przed budynkiem.

Część kotłów oprócz ogrzewania pomieszczeń służyć będą jednocześnie do przygotowania ciepłej wody użytkowej.

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

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja Instalacji, wchodzących w skład Zakładu położonego na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie.

II.3. Wyszczególnić rodzaje i masę odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 1. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania - Instalacja do wydobycia kamienia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00	Skład chemiczny odpadu: woda, siarka, ołów, cynk, wanad, bar, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne: 65 do 87%, Właściwości odpadu: działanie drażniące, palny.
2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych frakcji ropy naftowej oraz pyłu, piasku i innych zanieczyszczeń mechanicznych, śladowe ilości metali ciężkich. Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: zawartość wody w odpadzie: 60-80 %, mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, pyły i piaski, cynk, ołów Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.
4.	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej: 95-98%, woda: 2-5%. Właściwości odpadu: w postaci płynnej (oleista ciecz), niepalny, działanie drażniące.
5.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: woda, tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej. Właściwości odpadu: w postaci płynnej, niepalny, działanie drażniące.
6.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych zużytych smarów, żelazo, siarka, woda, ołów, cynk, wanad, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne: 65 do 87%, Właściwości odpadu: w postaci mazistej, palny, działanie drażniące.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne (np. polietylen, stal, węgiel, pozostałości olejów: 0-2 %, biocydy lub inne środki chemiczne. Właściwości odpadu: w postaci stałej, palny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, wykonywane z materiałów syntetycznych (poliester, nylon, akryl itp., tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów naturalnych (np. bawełna), zanieczyszczenia substancjami ropopochodnymi: do 20%. Właściwości odpadu: w postaci stałej, palny, działanie drażniące.
9.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	1,50	Skład chemiczny odpadu: żelazo, glin, miedź, celuloza polichlorowane bifenyle. Właściwości odpadu: w postaci stałej, niepalny, działanie drażniące.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50	Skład chemiczny odpadów: szkło pokryte od wewnątrz luminoforem i wypełnione oparami rtęci i argonem, tworzywa sztuczne (głównie ABS, ABS-PC), aluminium, ceramika. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny, działanie drażniące.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00	Skład chemiczny odpadów: tlenki i siarczany ołowiu: 20-30%, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem: 20-30%, polipropylen: 15-25%, ebonit: 10-15%, elektrolit: 15-20%. Pasta ołowiowa składa się z: siarczany ołowiu (PbSO ₄), tlenków ołowiu (PbO, PbO ₂), czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-2 %). Właściwości odpadu: działanie toksyczne, palny.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
12.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	20,00	Skład chemiczny odpadu: wieloprzekładkowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowej poliamidowej, okładki i obrzeża z gumy, silikonu, kauczuku, wypełniaczy - kaolin, kredy. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, nieaktywny chemicznie, palny.

Ep.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
13.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywa sztuczne po tonerze, tuszach i atramencie. Właściwości odpadu: nierozpuszczalne w wodzie odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza, substancje klejące (parafiny, kałafonia, kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,00	Skład chemiczny odpadu: drewno sosnowe, świerkowe lub drewno brzoźowe: 95-100%, stal: 0-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	Skład chemiczny odpadu: stal, węglowodory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,40	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące - związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien sztucznych (np. poliester, nylon, akryl itp.): 80-100%, tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien naturalnych, pył kamienia wapiennego i cementu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
20.	16 01 03	Zużyte opony	40,00	Skład chemiczny odpadu: polimery, stal, sadza techniczna, plastyfikatory, Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
21.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15,00	Skład chemiczny odpadu: stal tworzywa sztuczne, olej. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
22.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,00	Skład chemiczny odpadu: całe silniki, stojany, wirniki i ich uzwojenia. Stojany wykonywane głównie z odlewów żeliwnych. Uzwojenia silników wykonane z drutu miedzianego lub aluminiowego o odpowiednim przekroju. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
23.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,10	Skład chemiczny odpadu: stal, nikiel i kadm, tworzywa sztuczne. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	0,10	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy: 80-90%, stal: 10-20%, tlenki metali oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy, ceglany stal, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
26.	17 02 01	Drewno	4,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, świerkowe, bukowe, dębowe): do 100%. Właściwości fizyczne: nieaktywny chemicznie, palny.
27.	17 02 02	Szkło	0,50	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy (SiO_2): 70-85 %, boraks (B_2O_3): 7,8-11,4%, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu: 0,1-15 %, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiąco-związki żelaza, kobaltu, niklu: 0,1-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, plastyfikatory do 20%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
29.	17 04 02	Aluminium	4,00	Skład chemiczny odpadu: aluminium: min 95 %, żelazo, krzem, miedź. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
30.	17 04 05	Żelazo i stal	3 500,00	Skład chemiczny odpadu: stal: około 95%, węgiel, tlenki żelaza, metale (stanowiące domieszki stopowe szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna). Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
31.	17 04 07	Mieszanki metali	13,00	Skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, stopy oporowe miedzi. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15,000	Skład chemiczny odpadu: miedź, aluminium, tworzywa sztuczne (igielit) okrywający przewody. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
33.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,00	Skład chemiczny odpadu: wełna mineralna (wełna żużlowa) bazalt, wełna szklana - piasek kwarcowy do 100%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
34.	19 12 01	Papier i tektura	2,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza: 60-90%, substancje klejące (parafiny, kałafonia, wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki: 10-25%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

*odpad niebezpieczny

⁵⁾Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przelączniki ręczne, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Tabela nr 2. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania – Instalacja do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00	Skład chemiczny odpadu: Woda, siarka całkowita, ołów, cynk, wanad, bar, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadu: postać ciekła, działanie drażniące, odpad palny.
2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych frakcji ropy naftowej oraz pyłu, piasku i innych zanieczyszczeń mechanicznych: 50-80%, śladowe ilości metali ciężkich. Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: zawartość wody w odpadzie: 60-80 %, mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, pyły i piaski, cynk, ołów Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.
4.	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej: 95-98%, woda: 2-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci płynnej (oleista ciecz), niepalny, działanie drażniące.
5.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: woda, tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej. Właściwości odpadu: w postaci płynnej, niepalny, działanie drażniące.
6.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych zużytych smarów, żelazo, siarka, woda, ołów, cynk, wanad, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne: 65 do 87%, Właściwości odpadu: lepkość kinematyczna w postaci mazistej, palny, działanie drażniące.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne (np. polietylen), stal, węgiel, papier, pozostałości olejów: 0-2 %, biocydy lub inne środki chemiczne. Właściwości odpadu: w postaci stałej, palny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, wykonywane z materiałów syntetycznych (poliester, nylon, akryl itp.) tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów naturalnych (np. bawełna), zanieczyszczenia substancjami ropopochodnymi. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.
9.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2,50	Skład chemiczny odpadu: metale: żelazo, glin, miedź, celuloza, polichlorowane bifenyle. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00	Skład chemiczny odpadów: szkło pokryte od wewnątrz luminoforem i wypełnione oparami rtęci i argonem, tworzywa sztuczne (głównie ABS, ABS-PC), aluminium, ceramika. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny, działanie drażniące.
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,50	Skład chemiczny odpadów: wodorotlenek sodu, fosforan trójsodowy, podchloryn sodu, wodorotlenek sodu, kwas siarkowy, woda, wodorotlenek sodu, cyna, chlorek. Właściwości odpadu: działanie drażniące.
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,50	Skład chemiczny odpadów: kwas trioglikolowy (kwas merkaptooctowy), hydrazyna, etanol, fenoloftaleina, nitrobenzen, rodanek amonu. Właściwości odpadu: działanie drażniące, toksyczne.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00	Skład chemiczny odpadów: drewno 95-100%, krezol, fenol i węglowodory aromatyczne Właściwości fizyczne: działanie toksyczne, odpad palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
14.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	15,00	Skład chemiczny odpadu: wieloprzekładowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowej poliamidowej, okładki i obrzeża z gumy, silikonu, kauczuku, wypełniacze - kaolin, kreda. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, nieaktywny chemicznie, palny.
15.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywa sztuczne po tonerze, tuszach i atramencie: 98-100%, śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu: 0-2%. Właściwości odpadu: nierozpuszczalne w wodzie odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
16.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	2 000,00	Skład chemiczny odpadu: kamień wapienny, popioły lotne, dodatki żelazonośne, reagijs i piasek. Właściwości odpadu: odpady nierozpuszczalne w wodzie, odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza, substancje klejące (parafiny, kalafonia, kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
19.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,00	Skład chemiczny odpadu: drewno sosnowe, świerkowe lub drewno brzoźowe, stal. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
20.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	Skład chemiczny odpadu: stal, węglowodory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
21.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,40	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, opniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien sztucznych (np. poliester, nylon, akryl itp.), tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien naturalnych, pył kamienia wapiennego i cementu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
23.	16 01 03	Zużyte opony	30,00	Skład chemiczny odpadu: polimery, stal, sadza techniczna, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
24.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15,00	Skład chemiczny odpadu: stal, tworzywa sztuczne, olej. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,00	Skład chemiczny odpadu: całe silniki, stojany, wirniki i ich uzwojenia. Stojany wykonywane głównie z odlewów żeliwnych. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
26.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,30	Skład chemiczny odpadu: zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne pochodzące z laboratorium zakładowego, stosowane jako odczynniki chemiczne w analizach. Właściwości odpadu: stan skupienia: w postaci proszku, kryształków lub cieczy, bez zapachu lub o lekkim zapachu, nieaktywny chemicznie, niepalny.
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,10	Skład chemiczny odpadu: stal, nikiel i kadm, tworzywa sztuczne. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
28.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy: 80-90%, stal, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
29.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy, ceglany i innych materiałów budowlanych: 80-90%, stal, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
30.	17 02 01	Drewno	24,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, świerkowe, bukowe, dębowe) do 100%. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
31.	17 02 02	Szkło	1,00	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiąco-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
32.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
33.	17 04 02	Aluminium	4,00	Skład chemiczny odpadu: aluminium, żelazo, krzem, miedź. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
34.	17 04 05	Żelazo i stal	3500,00	Skład chemiczny odpadu: stal, węgiel, tlenki żelaza, metale (stanowiące domieszki stopowe, szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna). Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
35.	17 04 07	Mieszaniny metali	12,00	Skład chemiczny odpadu: Mosiądz, brąz, stopy oporowe miedzi. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
36.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,000	Skład chemiczny odpadu: miedź, aluminium, tworzywa sztuczne (igielit) okrywający przewody. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
37.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,00	Skład chemiczny odpadu: wełna mineralna (wełna żużlowa), bazalt, wełna szklana – piasek kwarcowy. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, niepalny.
38.	19 12 01	Papier i tektura	2,00	Skład chemiczny odpadu: Celuloza, substancje klejące wypełniacze (siarczyny barowy, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

*odpad niebezpieczny

⁹⁾Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki ręczne, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Tabela nr 3. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania – Instalacje pomocniczo-ogólnozakładowe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	1,00	Skład chemiczny odpadu: sadza i substancje smoliste, ołów, kadm, cynk, arsen, chrom, miedź, nikiel, wanad, woda. Właściwości odpadu: działanie drażniące, odpad niepalny.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00	Skład chemiczny odpadu: woda, siarka całkowita, ołów, cynk, wanad, bar, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadu: postać ciekła, działanie drażniące, odpad palny.
3.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych frakcji ropy naftowej oraz pyłu, piasku i innych zanieczyszczeń mechanicznych, śladowe ilości metali ciężkich. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: zawartość wody w odpadzie: 60-80 %, mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, pyły i piaski, cynk, ołów Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
5.	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej, woda. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
6.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: woda: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,50	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych zużytych smarów, żelazo, siarka, woda, ołów, cynk, wanad substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,50	Skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne (np. polietylen), stal, węgiel, papier, pozostałości olejów, biocydy lub inne środki chemiczne 0-2 %. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, wykonywane z materiałów syntetycznych (poliester, nylon, akryl itp.), tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów naturalnych (np. bawełna), zanieczyszczenia substancjami ropopochodnymi. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
10.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,50	Skład chemiczny odpadu: metale/żelazo, glin, miedź, celuloza, polichlorowane bifenyle. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50	Skład chemiczny odpadów: szkło pokryte od wewnątrz luminoforem i wypełnione oparami rtęci i argonem, tworzywa sztuczne (głównie ABS, ABS-PC), aluminium, ceramika. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, bukowe, dębowe): 95-100%, krezol, fenol i węglowodory aromatyczne. Właściwości odpadu: działanie toksyczne, odpad palny.
13.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	5,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, bukowe, dębowe): 95-100%, krezol, fenol i węglowodory aromatyczne: 5-10%. Właściwości odpadu: działanie toksyczne, odpad palny.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej: 95-98%, woda: 2-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci płynnej, działanie drażniące, palny.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
15.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywa sztuczne po tonerze, tuszach i atramencie: 98-100%, śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu: 0-2%. Właściwości odpadu: nierozpuszczalne w wodzie odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50	Skład chemiczny odpadu: celuloza, substancje klejące (np. parafiny, kalafonia), wypełniacze (siarczyny barwowe, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,50	Skład chemiczny odpadu: polietylen, politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,50	Skład chemiczny odpadu: drewno sosnowe, świerkowe lub drewno brzoźowe: 95-100%, stal: 0-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
19.	15 01 04	Opakowania z metali	0,50	Skład chemiczny odpadu: stal, węglowodory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,10	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
21.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien sztucznych (np. poliester, nylon, akryl itp.), tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien naturalnych, pył kamienia wapiennego i cementu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
22.	16 01 03	Zużyte opony	2,00	Skład chemiczny odpadu: polimery, stal, sadza techniczna, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
23.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,50	Skład chemiczny odpadu: stal, tworzywa sztuczne, olej. Właściwości odpadu: niepalny.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50	Skład chemiczny odpadu: całe silniki, stojany, wirniki i ich uzwojenia. Stojany wykonywane głównie z odlewów żeliwnych. Właściwości odpadu: niepalny.
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,30	Skład chemiczny odpadu: stal, nikiel i kadm, tworzywa sztuczne. Właściwości odpadu: palny.
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy: 80-90%, stal: 10-20%, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad niepalny.
27.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy, ceglany i innych materiałów budowlanych stal: 10-20%, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: niepalny.
28.	17 02 01	Drewno	0,50	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, świerkowe, bukowe, dębowe): do 100%. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
29.	17 02 02	Szkło	0,20	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
30.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,20	Skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
31.	17 04 02	Aluminium	0,50	Skład chemiczny odpadu: aluminium, żelazo, krzem, miedź Właściwości odpadu: niepalny.
32.	17 04 05	Żelazo i stal	500,00	Skład chemiczny odpadu: stal: około 95%, węgiel, tlenki żelaza, metale (stanowiące domieszki stopowe szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna). Właściwości odpadu: niepalny.
33.	17 04 07	Mieszaniny metali	2,00	Skład chemiczny odpadu: mosiądz, brąz, stopy oporowe miedzi. Właściwości odpadu: niepalny.
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,00	Skład chemiczny odpadu: miedź, aluminium, tworzywa sztuczne (igielit) okrywający przewody: 30-50%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
35.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2,00	Skład chemiczny odpadu: wełna mineralna (wełna żuźlowa), bazalt, wełna szklana – piasek kwarcowy do 100%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
36.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,00	Skład chemiczny odpadu: woda, piasek, grubsze substancje stałe: 5-10%, stłuczka szklana: 3-5%, produkty ścierania dróg i opon: 5-10%, pyły cementu: 15-30%, liście :1-3%. Właściwości odpadu: odpad w postaci szlamu, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
37.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	1,00	Skład chemiczny odpadu: zawiesiny mineralne, materia organiczna, zanieczyszczenia stałe, woda. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej lub ciekłej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
38.	19 09 02	Osady z klarowania wody	1,00	Skład chemiczny odpadu: wodorotlenki żelaza, woda. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, niepalny.
39.	19 12 01	Papier i tektura	4,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza: 60-90%, substancje klejące: 5-15%, wypełniacze (siarczyny barwne, kreda, talk) oraz barwniki: 10-25%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

*odpad niebezpieczny

5) Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

II.4. Wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko będzie prowadzone poprzez:

- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych – stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem przydatności jak i jakością,
- kontrolę zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym,
- systematyczne szkolenia pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- magazynowanie odpadów w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa, w tym w sposób bezpieczny dla życia i zdrowia ludzi oraz dla środowiska,
- przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom,
- eksploatację stosowanych urządzeń stacjonarnych ze szczególną ostrożnością, zgodnie z instrukcją producenta oraz przeprowadzanie systematycznych ich przeglądów i konserwacji,
- monitoring wizyjny spełniający wymagania rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 sierpnia 2019 r. w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów.

II.5 Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wytworzone odpady, posortowane i posegregowane surowcowo, w momencie zbierania ilości transportowych będą przekazywane kolejnemu posiadaczowi odpadów, uprawnionemu do gospodarowania odpadami, zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

II.6. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 4. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - szczelne beczki
3.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	
6.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - szczelne beczki
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn techniczny (nr 6) – szczelny pojemnik
9.	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)	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - szczelne beczki
10.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Wydzielone miejsce na terenie stacji Głównego Punktu Zasilania (nr 11) – na szczelnej, betonowej posadzce, luzem
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Wyznaczone miejsce w magazynie odczynników chemicznych w Laboratorium Kontroli Jakości (nr 10) – zamykane pojemniki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Wyznaczone miejsce w magazynie odczynników chemicznych w Laboratorium Kontroli Jakości (nr 10) – zamykane pojemniki
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
15.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy bezpośrednio po demontażu.
16.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
Odpady inne niż niebezpieczne			
17.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem Place magazynowe na terenie kopalni (nr 8a) – luzem, kontenery
18.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazyn techniczny (nr 6), Wydzielone miejsca w budynkach biurowych (nr 12) – pojemniki, opakowania
19.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wyznaczone miejsce w budynku pakowni Rampa przy Paletyzarni (nr 4) – pojemniki
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	
23.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - luzem na utwardzonej posadzce
24.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Budynek biurowy (nr 12) – pojemniki
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazyn techniczny (nr 6) – luzem na utwardzonej nawierzchni, pojemniki
26.	16 01 03	Zużyte opony	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem Place magazynowe na terenie kopalni (nr 8a) – luzem, kontenery
27.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem
28.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazyn techniczny (nr 6) – pojemniki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
29.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Wyznaczone miejsce w magazynie odczynników chemicznych w Laboratorium Kontroli Jakości (nr 10) – zamykane pojemniki
30.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Budynek biurowy (nr 12) – pojemniki, worki
31.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Wyznaczone miejsce na terenie Zakładu – luzem lub w kontenerach
32.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
33.	17 02 01	Drewno	Wyznaczone miejsce na terenie Zakładu – kontenery
34.	17 02 02	Szkło	Wyznaczone miejsce na terenie Zakładu – luzem lub w kontenerach
35.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazyn techniczny (nr 6) – pojemniki
36.	17 04 02	Aluminium	Plac magazynowy obok magazynu technicznego (nr 14) – luzem, kontenery
37.	17 04 05	Żelazo i stal	
38.	17 04 07	Mieszaniny metali	Plac magazynowy obok magazynu technicznego (nr 14) – luzem, pojemniki
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem, pojemniki Place magazynowe na terenie kopalni (nr 8a) – luzem, kontenery
40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
42.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	
43.	19 09 02	Osady z klarowania wody	
44.	19 12 01	Papier i tektura	Budynek biurowy (nr 12) – pojemniki, worki

*odpad niebezpieczny

⁵⁾Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Przetwarzanie odpadów

III.1. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 5. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku w procesie R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych w Instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	2 000,00
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	158 000,00
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	782 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
4.	10 01 05	Stale odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	150 000,00
5.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	158 000,00
6.	ex 10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	158 000,00
7.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	128 200,00
8.	ex 10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	128 200,00
9.	10 01 24	Piaski ze złoż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	80 000,00
10.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	308 000,00
11.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	20 000,00
12.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	188 000,00
13.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	3 000,00
14.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	2 000,00
15.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	2 000,00
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	2 000,00
17.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	2 000,00
18.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2 000,00
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,00
ŁĄCZNIE			1 440 000,00

W wyniku procesu przetwarzania odpadów wymienionych w Tabeli nr 5. niniejszej decyzji nie będą powstawały odpady. Proces R5 będzie prowadził do utraty statusu odpadu i wytworzenia produktu - cementu oraz mieszanek cementowych.

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

1. Miejsce przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, w związku z eksploatacją instalacji do produkcji cementu na działkach o nr ewid. 124 i 127/12 obręb Sadłogoszcz oraz 206 obręb Wapienno, gm. Barcin, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie.

2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

Na instalacji do produkcji cementu produkowany będzie cement z dodatkiem popiołów lotnych, stanowiący ok. 65 % ogólnej produkcji oraz cement z dodatkiem żużla, stanowiący ok. 35 % ogólnej produkcji zakładu.

Proces produkcji cementu, zarówno popiołowego jak i żuźlowego polegał będzie na przemielaniu klinkieru wraz z dodanymi składnikami: surowcami bądź odpadami w dwukomorowych młynach kulowych wypełnionych mielnikami.

W skład instalacji do produkcji cementu wchodzić będzie również linia technologiczna umożliwiająca przygotowanie mieszanek cementowych.

Proces technologiczny produkcji cementu obejmuje:

- a. magazynowanie surowców i odpadów:
popioły mokre, gips lub reagips oraz wapień magazynowane będą w obudowanym magazynie klinkieru, skąd przy pomocy suwnicy chwytakowej wsypywane będą do lejów zasypowych. Przewidziano oddzielne zasypy dla popiołu mokrego, gipsu lub reagipsu oraz wapienia. Następnie transporterem taśmowym umieszczonym pod lejami zasypowymi, poszczególne surowce i odpady podawane będą bezpośrednio do młynów cementu. Klinkier, przeznaczony do produkcji cementu, magazynowany będzie w silosach klinkieru o pojemności 70 000 Mg oraz 120 000 Mg. Klinkier, transportowany będzie bezpośrednio z silosów klinkieru za pomocą przenośnika członowego oraz przenośnika kubelkowego, a następnie zostanie transportowany do zbiorników magazynowych przejściowych zlokalizowanych przy młynach cementu. Następnie klinkier ze zbiorników przejściowych, przy pomocy przenośników, podawany będzie poprzez system dozowania do młynów cementu. Każdy młyn wyposażony zostanie w oddzielny zbiornik przejściowy klinkieru. Do magazynowania odpadów popiołów lotnych wykorzystywane będą dwa zbiorniki: jeden o pojemności 40 000 Mg i jeden o pojemności 3 000 Mg. Zbiornik o pojemności 3 000 Mg może być załadowywany bezpośrednio z samochodów lub pośrednio pneumatycznie z silosu o pojemności 40 000 Mg. Zasilanie, zbiorników buforowych popiołów lotnych zlokalizowanych przy młynach, prowadzone będzie bezpośrednio ze zbiornika o pojemności 3 000 Mg. Popiół ze zbiorników buforowych dozowany będzie do młynów cementu transportem pneumatycznym. W celu kontroli jakości popiołów (pomiar zawartości frakcji najdrobniejszej) z silosu o pojemności 3 000 Mg, popioły będą transportowane do układu młyna cementu nr 1 lub 2 (zamiennie), gdzie w separatorze oddzielone zostaną frakcje najdrobniejsze. Frakcje grubsze trafiają do młyna, gdzie zostaną domielone. Na terenie zakładu, bezpośrednio przy zbiorniku odpadów popiołów lotnych o pojemności 3 000 Mg, umiejscowiony będzie drugi zbiornik o poj. 3 000 Mg, który wykorzystywany będzie głównie do magazynowania odpadów żużla wielkopiecowego, a także w zależności od zapotrzebowań produkcyjnych, wykorzystany będzie do magazynowania popiołów lotnych. Kamień wapienny magazynowany będzie w magazynie zamkniętym klinkieru. Z magazynu, poprzez kosz zasypowy oraz przenośnik taśmowy ważąco-dozujący, kamień podawany będzie na przenośnik zgrzeblowy do młyna.
- b. mielenie w młynach (4 szt.):
młyny cementu nr 1 i nr 2 (kulowe), wykonane ze stali wysokostopowej wzbogaconej w chrom i mangan, pracować będą w układzie zamkniętym. Oznacza to, że w młynie pracującym w układzie zamkniętym, cement opuszczający młyn podlegał będzie rozdzielaniu poprzez separator dynamiczny. Cement o określonej średnicy ziarna skierowany zostanie do silosu, zaś pozostała część zawracana jest do młyna. Zmiana

asortymentu produkowanego cementu (zmiana silosu) musi być poprzedzona wymieleniem młyna. Klinkier wstępnie może być rozdrabniany prasą rolową. W celu wspomagania procesu mielenia może być dozowany środek wspomagający mielenie wraz z klinkierem. Zapyłone powietrze z młyna, transportowane będzie do filtra młyna, gdzie następuje jego oczyszczenie i wyprowadzenie do komina. Pyły z filtra przetransportowane zostaną na rynnę i stamtąd na taśmy transportujące do silosów cementu, do obiegu zamkniętego.

Młyn cementu nr 3 (kulowy), w którym klinkier, kamień wapienny oraz gips lub reagips kierowane będą do układu wstępnego mielenia, składa się z prasy rolowej i połączonych separatorów statycznych, co pozwoli na osiągnięcie średnicy ziarna poniżej 2 mm. Materiał ten kierowany będzie do młyna kulowego, gdzie dalszy proces przebiega według tej samej zasady co w młynach kulowych nr 1 i nr 2. W przypadku napraw serwisowych oraz w przypadku awarii młyna cementu nr 3, młyny cementu nr 1 i nr 2, w zależności od zapotrzebowania, mogą być wykorzystywane również do produkcji cementów żuźlowych.

Młyn cementu nr 4 (rolowo-misowy), w którym zachodzi proces rozdrabniania oraz separacji wewnątrz jednego urządzenia. Materiał, który trafi w pierwszej kolejności na środek misy, poprzez zasyp separatora, przesuwając się będzie w kierunku jej zewnętrznej części dzięki sile odśrodkowej. W zewnętrznej części misy, zarówno surowiec ja i odpad rozdrabnianie będą przez trzy rolki walcowe, które następnie zostaną dociśnięte poprzez układ hydrauliczny. Rozdrobniony materiał wypada poza misę w strumień powietrza, który skierowany zostanie do separatora dynamicznego w górnej części młyna. Materiał niewystarczająco rozdrobniony wytrącony będzie dzięki sile odśrodkowej łopat separatora i grawitacyjnie opadnie na środek obracającej się misy poprzez wspólny zsyp z dozowanym materiałem. Materiał rozdrobniony trafi w strumień powietrza, a następnie do filtra workowego, gdzie nastąpi jego oddzielenie. W układzie pionowego młyna cementu nr 4 znajdować się będą zbiorniki magazynowe. Pierwszy o pojemności 100 m³ przeznaczony do magazynowania cementu bazowego, produkowanego w młynie nr 4. Zastosowanie tego zbiornika umożliwia kontrolę i ustabilizowanie przepływu cementu bazowego. Drugi zbiornik buforowy o pojemności 250 m³ przeznaczony będzie na popioły lotne dostarczane z poziomego młyna cementu nr 2 lub zamiennie z młyna cementu nr 1 z wykorzystaniem istniejącego transportu pneumatycznego oraz z silosu popiołów lotnych o pojemności 3 000 Mg, a także stanowiska rozładunku popiołów lotnych do istniejącego zbiornika buforowego popiołów lotnych dla młyna cementu nr 4.

c. korekcja składu:

Zakład ogranicza ilość chromu rozpuszczalnego, poprzez dodanie do cementu niewielkich ilości suchego siarczanu żelazawego, tj. 2-7 kg na 1 Mg cementu, na dwóch liniach dozowania reduktora chromu (siarczanu żelazawego).

Pierwsza linia dozowania reduktora chromu zlokalizowana będzie przy istniejącym obudowanym magazynie klinkieru, w skład której wchodzi:

- zbiornik magazynowy (silos) o pojemności 250 m³, wyposażony w instalację aeracyjną leja, instalację odpyleniową, komplet czujników do pomiaru poziomu napełnienia oraz izolację termiczną, dwa zbiorniki buforowe o pojemności 4 m³ każdy, zlokalizowane w hali młynowni cementu oraz sprężarkownia i instalacja rozładowcza z samochodów.

Silos oraz zbiorniki buforowe wyposażone będą w indywidualne urządzenia ochronne (filtry workowe ciśnieniowe o sprawności ok. 98 %). Nadmiar powietrza ze zbiorników buforowych po oczyszczeniu w filtrach wprowadzany jest do hali młynowni. Siarczan żelazawy jest dostarczany do zakładu autocysternami i rozładowywany pneumatycznie do zbiornika magazynowego. Pojemność zbiornika wynosi 80 m³ (ok. 120 Mg).

Druga linia redukcji chromu zlokalizowana będzie przy obiektach pakowni. Linia ta, używana będzie głównie w przypadku serwisowania lub awarii linii przy młynach cementu. Linia przy młynach umożliwi korektę chromu w cemencie bezpośrednio w młynach. Linia przy pakowaniu przewidziana będzie głównie do cementu workowanego. W skład linii dozowania przy pakowni cementu wchodzi zbiornik magazynowy (silos) o pojemności 80 m³, wyposażony w: instalację rozładowniczą, instalację aeracyjną leja, instalację odpyleniową, komplet czujników do pomiaru poziomu napełnienia oraz izolację termiczną.

Siarczan żelazawy w zależności od potrzeby podawany będzie do jednego z dwóch węzłów ważąco-dozujących, składających się ze zbiornika buforowego, urządzenia ważącego i urządzenia dozującego w zakresie 100-600 kg/h. Urządzenia te zamontowane będą obok podnośników kubelkowych. Siarczan żelazawy dozowany jest na istniejący zasyp cementu z przenośnika śrubowego (transportującego cement z silosów do pakowni) do podnośnika kubelkowego. Łączący się w zasypie odczynnik, zostaje wstępnie wymieszany z cementem. Sterowanie i regulacja dozowania siarczanu żelazawego odbywać się będzie w zależności od wskazań wagi przepływowej zabudowanej wraz z rynną pneumatyczną pomiędzy wyłotem z podnośnika kubelkowego, a przesiewaczem sitowym. Odpylenie urządzeń załadowniczych włączone będzie do sieci odpyleniowej istniejących układów odpyleniowych linii pakowania. Silos wyposażony będzie w indywidualne urządzenia ochronne (filtry workowe ciśnieniowe o sprawności ok. 98 %).

d. pakowanie i ekspedycja:

proces ekspedycji cementu przebiega w dwóch niezależnych od siebie ciągach, tj. ekspedycji cementu workowanego i cementu luzem. Cement workowany może być ładowany na samochody lub wagony jako cement spaletyzowany. Cement luzem będzie ładowany na samochody lub wagony kolejowe. Produkcja cementu workowanego na paletach rozpoczyna się od ustalenia rodzaju pakowanego cementu. Następnie ustawiany będzie ciąg technologiczny danego rodzaju cementu do pakowaczki, poprzez otwarcie zasuw pod silosem cementu, z którego będzie pobrany cement. Po wykonaniu tych czynności i zaprogramowaniu drogi transportowej cementu z silosu do pakowaczki (przenośniki ślimakowe i kubelkowe) oraz drogi transportowej cementu z pakowaczki (przenośnik taśmowy) oraz uzyskaniu zgody na wyświetlaczu szafy sterującej urządzenia nastąpi proces pakowania w paletyzarni. Pakowanie cementu, po załączeniu się w automatyce urządzeń podających cement do pakowaczki oraz urządzeń aeracyjnych (hibony), cement z zaprogramowanego silosu poprzez lej zsypany, kruszarkę, rynnę aeracyjną, przenośnik ślimakowy i przenośnik kubelkowy podawany będzie do zbiornika nad pakowaczką skąd poprzez przesiewacz, po przesianiu zsuwa się do zbiornika pakowaczki. Frakcja zatrzymana na sicie przesiewacza kierowana będzie zsypem do pojemnika cementu odpadowego. Do zbiorników nad pakowaczką oraz do pakowaczki doprowadzone będzie sprężone powietrze, które spulchnia dostarczony cement. Proces pakowania będzie zautomatyzowany, a obsługa polega na jego kontroli oraz dostarczeniu odpowiedniej ilości worków do pakowania.

Worki z cementem zrzucane zostaną automatycznie z lejów pakowaczki na przenośnik taśmowy, a następnie skierowane zostaną do urządzenia kontrolno-ważącego. Worki mieszczące się w granicach tolerancji przesuwane będą się na przenośniku taśmowym w stronę datownika, skąd po nadrukowaniu daty kierowane będą do paletyzarni.

e. paletyzowanie i foliowanie worków z cementem:

worki z cementem podawane będą do urządzenia paletyzującego przenośnikiem taśmowym, a następnie spaletyzowane worki przesuwane zostaną przenośnikiem rolkowym do urządzenia foliującego. Po zafoliowaniu palety będą grupowane i przesuwane przenośnikiem rolkowym do miejsca ich odbioru. Spaletyzowany cement odbierany będzie za pomocą wózków widłowych i ustawiany w wyznaczonych

miejscach odkładczych lub ładowany bezpośrednio na samochody bądź wagony kolejowe. Załadunek palet z cementem na samochody i wagony będzie odbywać się za pomocą wózków widłowych. Załadunek cementu luzem na cemento-wagony odbywać będzie się na torze załadowniczym, w punkcie załadowniczym wyposażonym w wagę i komputerowy system załadunku połączony z komputerowym układem ważenia. Wagony po podstawieniu do punktu załadowniczego przygotowywane będą do załadunku otwierając włazy załadownicze. Zgodnie z otrzymanym protokołem załadunku nastąpi wpis do bazy marki cementu i ilości wagonów przeznaczonych do załadunku, i dokonuje się wstępnego ważenia (tarowania). Po zakończeniu programowania komputera, opuszczone zostaną rękawy załadownicze i uruchomiony zostanie załadunek. W tym momencie rozpocznie się automatyczny proces załadunku. Cement z wybranego silosu lejem zsypowym poprzez kruszarkę zsypywany będzie do rynien pneumatycznych, a dalej do przenośnika kubelkowego. Z przenośnika kubelkowego cement podawany będzie do przesiewacza wibracyjnego, skąd po przesianiu kierowany jest rynnami aeracyjnymi do rękawów załadowniczych. Po zakończeniu załadunku i podniesieniu rękawów załadowniczych dokonuje się ważenia. Załadunek cementu luzem na samochody odbywać się będzie w punktach załadowniczych (terminalach załadunkowych) wyposażonych w wagi i komputerowy system załadunku połączony z komputerowym układem ważenia.

Proces technologiczny produkcji mieszanek obejmuje:

- a. transport cementu, ze stalowego silosu cementu o pojemności 500 Mg: podawany będzie za pomocą zsypu z silosu, kruszarkę zbryleń oraz układu transportu pneumatycznego cementu do obszaru przygotowania mieszanek.
Istnieje również możliwość dowozu cementu samochodami i rozładunku na jednym z czterech stanowisk do rozładunku autocystern.
- b. przygotowanie mieszanek cementowych oraz systemów podających mieszanki na terminal załadunku do autocystern oraz pakowaczkę/paletyzarkę.
Podstawowymi urządzeniami w obszarze przygotowania mieszanek będą: 2 zbiorniki buforowe na cement o pojemności około 60 m³ każdy, 6 zbiorników na dodatki mineralne o pojemności 60 m³ każdy, mikser do mieszania cementu z dodatkami wraz z układami transportu i dozowania, systemy dozowania włókien i dodatków chemicznych, system podający mieszanki na terminal samochodowy, system podający mieszanki do hali paletyzacji.
- c. pakowanie i paletyzacja mieszanek cementowych. W hali paletyzacji zlokalizowane będą: pakowaczka, paletyzierka z foliomaatem.
- d. załadunek z terminalu na autocysterny.
Podstawowymi urządzeniami terminala będą 2 zbiorniki o pojemności 180 Mg każdy oraz 4 zbiorniki o pojemności 120 Mg każdy, a także układy transportowe.

3. Roczna moc przerobowa instalacji

Roczna moc przerobowa instalacji do produkcji cementu wynosi 2 800 000 Mg/rok.
Na ternie zakładu zostanie przetworzonych 1 440 000 Mg odpadów na rok.

III.3. Określić rodzaje odpadów, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ust. 1 pkt 2 ustawy o odpadach, jeżeli nie zostały określone w przepisach prawa Unii Europejskiej albo w przepisach wydanych na podstawie art. 14 ust. 1a ustawy o odpadach

Tabela nr 6. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	06 05 03 ²⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02
2.	10 01 01 ^{1) 2) 3)}	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
3.	10 01 02 ^{1) 2) 3)}	Popioły lotne z węgla
4.	10 01 05 ^{1) 2)}	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych
5.	10 01 15 ^{2) 3)}	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
6.	ex 10 01 15 ¹⁾	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
7.	10 01 17 ^{2) 3)}	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16
8.	ex 10 01 17 ¹⁾	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16
9.	10 01 24 ^{1) 2) 3)}	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)
10.	10 01 80 ^{1) 2) 3)}	Mieszanek popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
11.	10 01 82 ^{1) 2) 3)}	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
12.	10 02 01 ^{2) 3)}	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)
13.	10 11 14 ²⁾	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
14.	11 01 10 ²⁾	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09
15.	19 01 99 ²⁾	Inne niewymienione odpady
16.	19 02 06 ²⁾	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
17.	19 02 99 ²⁾	Inne niewymienione odpady
18.	19 08 14 ²⁾	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
19.	19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11

¹⁾ odpady, dla których przewidywana jest utrata statusu odpadów określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 27 października 2022 r. w sprawie określenia szczegółowych warunków utraty statusu odpadów dla odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw (Dz. U. z 2022 r., poz. 2330)

– produkcja cementu i mieszanek związanych za spoiwem hydraulicznym

²⁾ odpady wykorzystywane jako składniki zestawu surowcowego (np. surowce korygujące – żelazonośne i krzemonośne) podczas produkcji cementu, pod warunkiem spełnienia łącznie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

³⁾ odpady przewidziane do stosowania w procesie wytwarzania mieszanek cementowych, pod warunkiem spełnienia łącznie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw uznaje się za spełnione, jeżeli łącznie:

- 1) odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw zostaną poddane procesowi odzysku R5;
- 2) materiały lub produkty powstałe w wyniku procesu odzysku poszczególnych rodzajów odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw zostaną wykorzystane do produkcji lub wykonania betonu i mieszanek związanych i niezwiązanych;

- 3) materiały lub produkty powstałe w wyniku procesu odzysku poszczególnych rodzajów odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw spełniają minimalne kryteria jakościowe określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 27 października 2022 r. w sprawie określenia szczegółowych warunków utraty statusu odpadów dla odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw,
- 4) materiały lub produkty powstałe w wyniku procesu odzysku poszczególnych rodzajów odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw, nie spowodują bezpośredniego zagrożenia szkoda w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie;
- 5) próbki odpadów zostaną pobrane i przebadane zgodnie z § 4 ww. rozporządzenia.

Posiadacz odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw:

- potwierdza, że materiały lub produkty powstałe w wyniku utraty statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw spełniają warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w § 3 ww. rozporządzenia, sporządzając odrębnie dla każdej partii materiałów lub produktów oświadczenie o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów, zgodne z załącznikiem nr 4 do ww. rozporządzenia;
- prowadzi system gospodarowania w oparciu o zbiór udokumentowanych procedur, o których mowa w § 6 ww. rozporządzenia, w celu wykazania zgodności z warunkami utraty statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw;
- przechowuje przez okres 5 lat oświadczenia o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw.

Utrata statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw, będzie zachodziła po spełnieniu szczegółowych warunków określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 27 października 2022 r. w sprawie określenia szczegółowych warunków utraty statusu odpadów dla odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw (Dz. U. z 2022 r. poz. 2330).

Warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą zachodziły po spełnieniu łącznie następujących warunków:

- a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów,
 - wyprodukowany cement różnych rodzajów (m.in. CEM I 52,5R, CEM II/A-S 42,5 R, CEM II/A-M (S-LL) 52,5R, CEM II/B-V 42,5R, CEM II/B-V 42,5 R – HSR, CEM V/A (S-V) 42,5 N LH/HSR/NA, CEM II/B-V 32,5 R – HSR), którego głównym składnikiem będzie klinkier cementowy oraz produkowane mieszanki cementowe, wykorzystywane będą w budownictwie jako spoiwo do produkcji betonów towarowych, prefabrykatów betonowych, podsypki pod utwardzenia itp. Mieszanki cementowe wykorzystywane będą jako mieszanki cementowo-piaskowe lub spoiwa hydrauliczne;
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
 - wyprodukowany cement oraz mieszanki cementowe wykorzystywane zostaną zarówno przez osoby indywidualne (przy wykonywaniu zapraw betonowych, podsypek pod kostki betonowe i bruki itp.) jak i firmy zajmujące się pracami budowlanymi (budynki i budowle, budowy dróg itp.), produkcją betonów towarowych oraz produkcją prefabrykatów betonowych;
- c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu,

- wyprodukowany cement spełniał będzie wymagania: normy PN-EN 197-1:2012 Cement – Część I: Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku, w zakresie jego rodzajów, składu, wytrzymałości i odporności oraz jego zastosowania w powszechnym użytku, w różnych technikach w budownictwie oraz wymagania normy PN-EN 197-1:2012 Cement – Część I: Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku, w zakresie jego rodzajów, składu, wytrzymałości i odporności oraz jego zastosowania w powszechnym użytku, w różnych technikach w budownictwie, a także wymagania normy PN-B-19707:2023-05 Cement – Cement specjalny – Skład, wymagania i kryteria zgodności.

Ponadto wyprodukowany cement spełniał będzie wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu. HOLCIM posiada Świadectwo jakości cementu zgodne z normą PN-EN 197-1:2012 oraz normą PN-B-19707-2023-05,

- wyprodukowane mieszanki cementowe spełniały będą wymagania: normy PN-EN 14227-1:2013-10 Mieszanki związane spoiwem hydraulicznym – Specyfikacje – Część 1 oraz normy PN-EN 13282-1 Hydrauliczne spoiwa drogowe – Część 1: Hydrauliczne spoiwa drogowe szybkowiązające – Skład, wymagania i kryteria zgodności, a także normy PN-EN 13282-2 Hydrauliczne spoiwa drogowe – Część 2: Hydrauliczne spoiwa drogowe normalnie wiążące – Skład, wymagania i kryteria zgodności.
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.
- powstały, w wyniku wymieszania klinkieru i odpadów stosowanych do odzysku, produkt w postaci cementu, nie spowoduje bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie oraz nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi. Jest to spoiwo hydrauliczne, tj. drobno zmielony materiał nieorganiczny, który po zmieszaniu z wodą daje zaczyn, wiążący i twardniejący w wyniku reakcji i procesów hydratacji, który po stwardnieniu pozostaje wytrzymały i trwały także pod wodą. Beton, którego składnikiem jest cement jest podstawowym materiałem budowlanym wykorzystywanym powszechnie w budownictwie. Nie zawiera substancji szkodzących środowisku,
 - powstałe, w wyniku wymieszania cementu i odpadów stosowanych do odzysku, produkty w postaci mieszanek cementowych, nie spowodują bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie oraz nie prowadzą do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi. Mieszanki cementowe, których składnikiem jest cement są podstawowymi materiałami budowlanymi wykorzystywanymi powszechnie w budownictwie, np. jako podsypki.

Powyższe zostanie udowodnione badaniami w akredytowanym laboratorium (z częstotliwością dwa razy w roku) potwierdzającymi, że produkty spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu, i w normach przedmiotu, a także potwierdzającymi, że zastosowanie produktów nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

III.4. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 7. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15	Zamykany, metalowy zbiornik o pojemności 3200 Mg (2 szt. - odpady magazynowane osobno).
2.	10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 80	Silos popiołów o pojemności 40 000 Mg.
3.	06 05 03, 10 01 01, 10 01 05, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 80, 10 01 82, 10 01 24, 10 02 01, 10 11 14, 11 01 10, 19 01 99, 19 02 06, 19 02 99, 19 08 14, 19 12 12	Wydzielone miejsce w Zamkniętym Magazynie Klinkieru. Magazyn jest zadaszony i posiada utwardzoną powierzchnię.
4.	10 01 02, 10 01 80	Zadaszony Magazyn Surowca
5.	10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17	Zbiorniki na popioły lotne (2 szt. x 60 m ³)
6.	10 01 01, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 80, 10 02 01	Zbiorniki na żużel zmielony (2 szt. x 60 m ³)

III.5. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 8. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku dla odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	1 000,00	2 000,00
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	9 114,00	158 000,00
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	31 226,00	782 000,00
4.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	4 000,00	150 000,00
5.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	12 626,00	158 000,00
6.	ex 10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	12 626,00	158 000,00
7.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	34 126,00	128 200,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
8.	ex 10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	34 126,00	128 200,00
9.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	9 000,00	80 000,00
10.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	46 114,00	308 000,00
11.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	4 000,00	20 000,00
12.	10 02 01	Żużle z procesów wytopiania (wielkopiecowe, stalownicze)	4 114,00	188 000,00
13.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	1 500,00	3 000,00
14.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	1 000,00	2 000,00
15.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00	2 000,00
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	1 000,00	2 000,00
17.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00	2 000,00
18.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 000,00	2 000,00
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 000,00	20 000,00
Łącznie			78 440,00	1 440 000,00

IV. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

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

Miejsca magazynowania odpadów:

1. Zamykane metalowe zbiorniki (2 szt.) o pojemności 3200 Mg każdy
W zbiornikach magazynowane będą następujące rodzaje odpadów (osobno): 10 01 02 (gęstość nasypowa wynosi około 1,096 Mg/m³, 10 01 15 oraz ex 10 01 15 (gęstość nasypowa wynosi około 0,840 Mg/m³).

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 20 m,
- średnica - 15 m,
- pojemność – 3200 Mg.

Ze względów technicznych oraz ze względów bezpieczeństwa zbiorniki mogą być wypełnione maksymalnie do pojemności 3100 Mg.

NMO (największa masa odpadów) dla 2 zbiorników wynosi 6200 Mg.

2. Silos popiołów o pojemności 40 000 Mg

Ze względu na zbliżony skład fizykochemicznych w silosie popiołów o pojemności 40 000 Mg magazynowane są następujące rodzaje odpadów o kodach: 10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 80

Gęstość nasypowa odpadów wynosi około 0,840 Mg/m³.

Dane techniczne silosu:

- połowa kuli o promieniu 26 m,
- pojemność – 40 000 Mg.

W zależności od dostępności odpadów na rynku oraz w zależności od rodzaju produkowanego cementu w silosie jest magazynowana mieszanka popiołów, względnie pojedyncze popioły, jednak największa masa odpadów (popiołów) nie może przekroczyć 38 000 Mg w tym samym czasie.

Wypełnienie silosu maksymalnie do pojemności 38 000 Mg wynika z możliwości technicznych silosu oraz podyktowane jest względami bezpieczeństwa.

NMO (największa masa odpadów) dla silosu popiołów wynosi 38 000 Mg.

3. Wydzielona część w Zamkniętym Magazynie Klinkieru

W wydzielonej części Zamkniętego Magazynu Klinkieru magazynowane są następujące rodzaje odpadów: 06 05 03, 10 01 01, 10 01 05, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 24, 10 01 80, 10 01 82, 10 02 01, 10 11 14, 11 01 10, 19 01 99, 19 02 06, 19 02 99, 19 08 14, 19 12 12

W miejscu magazynowania wydzielone są dwa oddzielne miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów, każde o wymiarach:

- długość - 30 m,
- szerokość - 16 m,
- wysokość magazynowania – 9,5 m,

Gęstość nasypowa magazynowanych odpadów wynosi około 0,93 Mg/m³ oraz około 1,04 Mg/m³.

NMO (największa masa odpadów) łącznie dla obydwu miejsc wynosi 9 000 Mg.

4. Zadaszony Magazyn Surowca

W zależności od zapotrzebowania w procesie produkcyjnym na wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca (w wyznaczonych miejscach na magazynowanie odpadów z uwzględnieniem suwnicy) są magazynowane odpady o kodach: 10 01 02, 10 01 80

Gęstość nasypowa popiołów zraszanych wynosi około 0,93 Mg/m³.

Wymiary wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca (miejsca przeznaczonego na magazynowanie odpadów):

- długość – 100 m,
- szerokość – 29,9 m,

- wysokość – 9 m.

W zależności od dostępności odpadów na rynku oraz w zależności od rodzaju produkowanego cementu w wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca największa masa odpadów nie może przekroczyć 25 000 Mg w tym samym czasie.

NMO (największa masa odpadów) wynosi 25 000 Mg.

5. Zbiorniki na popioły lotne (2 szt. x 60 m³)

W zbiornikach będą magazynowane następujące rodzaje odpadów: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,

- pojemność - 63 Mg (60 m³).

Gęstość nasypowa popiołów wynosi około 1,05 Mg/m³.

NMO (największa masa odpadów) dla 2 zbiorników na popiół lotny wynosi 126 Mg.

6. Zbiorniki na żużel zmielony (2 szt. x 60 m³)

W zbiornikach będą magazynowane następujące rodzaje odpadów: 10 01 01, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 80, 10 02 01

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,

- pojemność – 57 Mg (60 m³).

Gęstość nasypowa żużli wynosi około 0,95 Mg/m³.

NMO (największa masa odpadów) dla 2 zbiorników na żużel zmielony wynosi 114 Mg.

Największa Masa Odpadów dla wszystkich miejsc magazynowania odpadów wynosi 78 440,0 Mg.

V. Wskazać całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1. Zamykane metalowe zbiorniki (2 szt.) o pojemności 3200 Mg każdy
Całkowita pojemność obu zbiorników wynosi 6400 Mg po 3200 Mg każdy.

2. Silos popiołów o pojemności 40 000 Mg
Całkowita pojemność silosu popiołów wynosi 40 000 Mg.

3. Wydzielona część w Zamkniętym Magazynie Klinkieru

Dane techniczne wydzielonej części Zamkniętego Magazynu Klinkieru (pod magazynowanie odpadów):

- długość - 60 m,

- szerokość - 16 m,

- wysokość maksymalna magazynowania z uwzględnieniem suwnicy około 11 m.

Gęstość nasypowa odpadów wynosi około 1,04 Mg/m³.

Całkowita pojemności wynosi 11 000 Mg.

4. Zadaszony Magazyn Surowca

Dane techniczne wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca (pod magazynowanie odpadów):

- długość – około 211 m,
- szerokość – około 30 m,
- wysokość maksymalna magazynowania z uwzględnieniem suwnicy - 10 m.

Gęstość nasypowa dla odpadów wynosi około 0,93 Mg/m³.

Całkowita pojemności wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca wynosi 58 869 Mg.

5. Zbiorniki na popioły lotne (2 szt. x 60 m³)

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,
- pojemność - 63 Mg (60 m³).

Gęstość nasypowa dla odpadów wynosi około 1,05 Mg/m³.

Całkowita pojemność obu zbiorników wynosi 126 Mg.

6. Zbiorniki na żużel zmielony (2 szt. x 60 m³)

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,
- pojemność – 57 Mg (60 m³).

Gęstość nasypowa dla odpadów wynosi około 0,95 Mg/m³.

Całkowita pojemność obu zbiorników wynosi 114 Mg.

Całkowita pojemność wszystkich miejsc magazynowania odpadów wynosi 116 509 Mg.

VI. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla Lafarge Cement S.A., ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, Oddział w Bielawach, 88-192 Piechcin, wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żninie z dnia 22 grudnia 2022 r., znak: PZ.5568.7.2022.DO.

VII. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania

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

Pismem z dnia 31 marca 2025 r. HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, wystąpiła do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin. Powyższy wniosek został uzupełniony pismami z dnia 1 lipca 2025 r., 1 września 2025 r., 16 grudnia 2025 r., 9 kwietnia 2026 r., 19 czerwca 2026 r. oraz 24 czerwca 2026 r.

Przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska oraz w art. 42 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, w związku z art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia wniosku HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz i wydania decyzji w przedmiocie sprawy, gdyż instalacja do przetwarzania odpadów stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie do treści art. 45 ust. 7 ustawy o odpadach, organem właściwym do wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w art. 45 ust 6 ustawy o odpadach, tj. pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego odpowiednio wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, jest organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. W omawianym przypadku organem tym jest Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, gdyż przetwarzanie odpadów prowadzone jest w instalacji, która stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

W myśl przepisów art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów jest możliwe po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, w tym zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu przeciwpożarowego.

Z uwagi na powyższe tut. Organ pismem z dnia 1 października 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025, wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żninie o przeprowadzenie stosownej kontroli.

Postanowieniem z dnia 31 października 2025 r., znak PZ.5268.19.2025.MK/MS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Żninie potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W myśl przepisów art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, dnia 1 października 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w zakresie spełniania przez Spółkę wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Postanowieniem z dnia 8 grudnia 2025 r., znak WIOŚ-WI.7041.1.165.2024.WM, Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację do przetwarzania odpadów eksploatowaną przez Holcim Polska Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, Cementownia Bielawy, 88-192 Piechcin.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, stosownie do postanowień art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pismem z dnia 1 października 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025, wystąpił do Burmistrza Barcina, jako

właściwego ze względu na miejsce przetwarzania odpadów, o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie.

Postanowieniem z dnia 13 października 2025 r., znak RPO.6233.8.2025.KR₁, Burmistrz Barcina pozytywnie zaopiniował wniosek Holcim Polska S.A., ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do wydobywania kamienia i produkcji cementu oraz instalacji pomocniczej-ogólnozakładowej na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, gm. Barcin, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie.

Mając na uwadze konieczność ustanowienia przez podmioty magazynujące odpady, zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tut. Organ zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy, określił w drodze postanowienia z dnia 29 stycznia 2026 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025 formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodną z przedłożonym wnioskiem. Wnioskodawca ustanowił zabezpieczenie roszczeń przedkładając oryginał gwarancji bankowej.

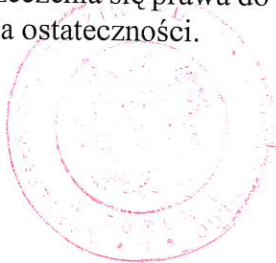
Stosownie do art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tut. Organ przed wydaniem decyzji umożliwił Stronie zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strona nie wniosła uwag.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

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



z up. Marszałka Województwa

Maria Wilkiewicz (2)
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Daniel Chlebowski
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 3, 85-290 Bydgoszcz
- pełnomocnik HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. ks. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz
2. Burmistrz Barcina
ul. Artylerzystów 9, 88-190 Barcin

Załącznik do decyzji
Marszałka Województwa
Kujawsko-Pomorskiego

znak: 56-FC.7243.27.2025

z dn.: 30 czerwca 2026. (3)

URZĄD MARSZAŁKOWSKI

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

w Toruniu

Toruń, dnia 30 czerwca 2026. (2)

Stwierdzam zgodność z oryginałem

(2)

Michał Wiśniewski
Dyrektor
Departamentu Środowiska

ODPIS

OPERAT

PRZECIWPÓŻAROWY

(Opracowany w trybie art. 42 ust. 4b punkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach - t. j. Dz. U. z 2018r. poz. 992 ze zm.) oraz art. 183c ustawy Prawo Ochrony Środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 roku

Lafarge Cement S.A.
ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz

ODDZIAŁ W BIELAWACH
88-192 PIECHCIN

Opracował:

RZECZOZNAWCA DO SPRAW ZABEZPIECZEŃ
PRZECIWPÓŻAROWYCH

mgr inż. Tomasz Płaczkowski Nr upr. 573/2013

Listopad 2022 rok

PUSTA STRONA



I. CEL OPRACOWANIA

W związku z art. 42 pkt.4b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku oraz art. 183 ustawy Prawo Ochrony Środowiska ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku do wniosku na przetwarzanie i wytwarzanie odpadów dołącza się operat przeciwpożarowy.

Przedmiotem opracowania operat przeciwpożarowy dla Lafarge Cement S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, Oddział w Bielawach. Zgodnie ze znowelizowanym brzmieniem ustawy o odpadach do wniosku o zezwolenie na zbieranie odpadów oraz do wniosku o zezwolenie na przetwarzanie odpadów dołącza się m.in. operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodniony z właściwym komendantem powiatowym Państwowej Straży Pożarnej opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych posiadający uprawnienia nr 573/2013.

Operat wykonano na podstawie obowiązujących aktów prawnych.

II. INFORMACJE FORMALNO- PRAWNE O PROWADZĄCYM DZIAŁALNOŚĆ

Firma Lafarge Cement S.A. ul. Warszawska 110, 28 – 366 Małogoszcz – Oddział w Bielawach, 88-192 Piechcin, KRS: 0000062569, NIP: 5261060765, REGON: 011843520, nr rejestrowy BDO 000001937, eksploatuje instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym i sektorowym na wytwarzanie odpadów i przetwarzanie odpadów.

Instalacje wymagająca pozwolenia zintegrowanego:

- 1) instalacja do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę lub w innych piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę.

Parametry Instalacji

Zdolność produkcyjna:

- 208,3 Mg/godzinę,
- 5 000 Mg/dobowa ,
- 1 600 000 Mg/rok.

Czas pracy instalacji: 24 h/dobę, 168h/tydzień, 744h/miesiąc i 8000h/rok.

Instalacja ta posiada pozwolenie zintegrowane znak: ŚG-I-W.7222.1.6.2016 AJ z dnia 7 kwietnia 2017 roku wydane przez Marszałka Województwa Kujawsko -Pomorskiego zmienione pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-P.7222.1.15.2020 z dnia 05 maja 2022 roku.

- 2) instalacja przeznaczona do przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych.

Rodzaj instalacji

Instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia.

Parametry Instalacji

Zdolność produkcyjna instalacji:

- 35 Mg/godzinę,
- 721 Mg/dzień ,

PUSTA STRONA



- 240 000 Mg/rok

przetwarzanych odpadów.

Instalacja ta posiada pozwolenie zintegrowane wydane przez Marszałka Województwa Kujawsko - Pomorskiego znak ŚG-I-P.7222.1.18.2017 z dnia 29 stycznia 2018 roku

zmienione pozwoleniem zintegrowanym ŚG-I-P.7222.1.14.2020 z dnia 05 maja 2022 roku

- 3) instalacje wymagające pozwolenia sektorowego znak: ŚG-I-G.7243.2.23.2015 TW z dnia 24 września 2015 roku zmienione pozwoleniem znak: ŚG-I-G.7243.2.14.2020 z dnia 30 czerwca 2022 roku, to:

3.1 Instalacja do produkcji cementu,

3.2 Instalacja do wydobywania kamienia,

3.3 instalacja pomocnicza – ogólnozakładowa.

- 4) instalacja do produkcji mączek wapiennych i instalacja do produkcji grysów i mieszanek drogowych wymagająca pozwolenia Śg.I.7243.2.13.2015.TW z 30 czerwca 2015 roku.

III. PROCES TECHNOLOGICZNY – GOSPODARKA ODPADAMI

Firma Lafarge jest jednym z czołowych producentów cementu, kruszywa i betonu na polskim rynku.

III.1 Linia do produkcji klinkieru - objęta pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-W.7222.1.6.2016 AJ z dnia 7 kwietnia 2017 roku, zmienionym pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-P.7222.1.15.2020 z dnia 05 maja 2022 roku

Podstawowym surowcem do produkcji klinkieru jest naturalne minerał – kamień wapienny. Wykorzystuje się dwa rodzaje kamienia wapiennego: tzw. „kamień wysoki” o dużej zawartości węgla wapnia i „kamień niski”, który stanowi kamień wapienny skrzemowany. Kamień wapienny magazynowany jest w otwartym magazynie wapienia lub w kolistym magazynie uśredniającym. W procesie produkcyjnym klinkieru kamień wysoki i kamień niski są mieszane i homogenizowane w okrągłym składzie uśredniającym. Następnie mieszanka surowca jest suszona i mielona w młynie surowca na mączkę o niskim uziarnieniu, która podlega homogenizowaniu w silosie mączki surowcowej. Do suszenia wykorzystuje się gazy spalinowe z pieca. Wraz z kamieniem wapiennym, dodawane są do młyna w odpowiednich proporcjach dodatki korygujące, jak:

- dodatki żelazo nośne,
- piasek,
- popioły lotne zraszane.

Dzięki specjalnej metodzie usypywania w połączeniu z określonym sposobem ładowania uzyskuje się ujednolicenie składu surowca. Homogenizacja odbywa się w ten sposób, że materiał sypki usypywany jest w długich rzędach w kształcie kolistej hałdy, a następnie jest pobierany poprzecznie w stosunku do kierunku usypania. Silos homogenizacyjny służy do homogenizowania i gromadzenia mączki surowcowej spływającej z młyna przed podaniem jej do systemu pieca obrotowego.

Na potrzeby rozpalenia pieca stosuje się olej opałowy EKOTERM, proces rozpalania pieca przeprowadza się dwa razy w roku. Ciepło niezbędne do osiągnięcia temperatury właściwej do procesu dekarbonizacji i spiekania uzyskuje się z procesów spalania paliwa alternatywnego i węgla. Magazynowanie paliw obejmuje:

- magazyn i linię do podawania paliw alternatywnych PASr (paliwo alternatywne suche rozdrobnione),
- silos i linię do podawania odpadów w postaci mączki zwierzęcej – instalacja obecnie nie jest eksploatowana,
- silos i linię do podawania popiołów wysokowęglowych,

PUSTA STRONA



Paliwa alternatywne magazynowane są w hali paliw (tzw. stara hala). Odpady (paliwa alternatywne) przywożone są do zakładu transportem samochodowym i rozładowywane wewnątrz hali. W hali znajdują się dwa kosze buforowo-załadowcze (oddzielnie dla Paliwa Alternatywnego Stale Rozdrobnione (PASr) i osadów ściekowych) dla podania masy paliwowej do urządzeń transportowych. Paliwo (odpady) w hali przewożone jest ładownikami i magazynowane w wyznaczonym miejscu lub podawane bezpośrednio do dwóch lei załadowczych. Paliwo spod lejów załadowczych przenośnikiem taśmowym (w budynku z urządzeniami odbierającymi i transportującymi, który stanowi całość z halą), paliwa alternatywne z magazynu paliw, rurowym transportowane jest w kierunku wieży wymienników ciepła pieca obrotowego do zbiorników przejściowych. Ze zbiorników przejściowych rurociągiem transportu pneumatycznego paliwo dozowane jest do kalcynatora. Układ technologiczny zezwala na oddzielenie podawania poszczególnych rodzajów paliwa (odpadów) lub mieszankę dwóch- trzech rodzajów. Instalacja wyposażona jest w automatyczny system kontroli przepływu paliwa przez instalację. Równolegle do pieca obrotowego na planik główny są dozowane paliwa alternatywne, które to dostarczane są z ZPPA lub hali Pasr (starej hali). Paliwo ładowane jest na naczepy samo rozładowcze i transportowane do doków rozładowczych. Gdzie następuje dozowanie i suszenie paliw alternatywnych.

Mączka zwierzęca magazynowana jest w silosie o pojemności 300 m³. Mączka do zakładu przywożona jest transportem samochodowym i następnie z zastosowaniem pneumatycznego układu rozładunku trafia do silosa magazynowego. Z silosa za pomocą pneumatycznego układu trafia do zbiornika pośredniego i dalej do palnika pieca. Instalacja jest obecnie wyłączona z eksploatacji, materiał nie jest dozowany do pieca.

Popioły wysokowęglanowe magazynowane są w silosie wolnostojącym. Popioły do zakładu przywożone są transportem samochodowym o następnie z zastosowaniem pneumatycznego układu rozładunku trafiają do silosa magazynowego. Z silosa za pomocą układu pneumatycznego trafiają do zbiornika pośredniego i dalej do palnika pieca. W hali surowca magazynowany jest węgiel i dodatki do cementu, które nie są odpadami.

Olej opałowy Ekoterm, który nie jest odpadem magazynuje się w typowym, uziemionym zbiorniku o pojemności 40 m³.

III.2 Linia do produkcji paliw alternatywnych - objęta pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-P.7222.1.18.2017 z dnia 29 stycznia 2018 roku, zmienionym pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-P.7222.1.14.2020 z dnia 05 maja 2022 roku

Produkcja i magazynowanie paliw alternatywnych odbywa się w Zakładzie Produkcji Paliw Alternatywnych (ZPPA) w tzw. nowej hali produkcyjnej oraz na placach magazynowych nr 1 i nr 2. Odpady (paliwa alternatywne) przywożone są do zakładu transportem samochodowym. Hala podzielona na trzy części, w pierwszej następuje rozładunek samochodów. Odpady zbelowane są magazynowane na zewnętrznym placu, na którym rozładunek odbywa się za pomocą ładownic czołowych. Następnie odpady z wewnątrz hali oraz z zewnętrznego placu magazynowego za pomocą ładownic czołowych transportowane są do zsypu na podajnik. Podajnik transportuje odpady bezpośrednio na instalację do przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych, zlokalizowaną w środkowej (drugiej) części hali. Odpady z podajnika trafiają do rozdrabniacza wstępnego. Wstępnie rozdrobnione odpady taśmociągiem kierowane są do separatora części żelaznych a następnie na separatora powietrzny, gdzie następuje podział na trzy frakcje: lekką, średnią i ciężką. Każda z frakcji oddzielnym taśmociągiem kierowana jest na rozdrabniacze, a następnie na separator części żelaznych. Po zakończeniu procesu gotowy produkt transportowany jest taśmociągiem do miejsca magazynowania (trzecia część hali).

PUSTA STRONA



W następnej kolejności przy pomocy transportu samochodowego paliwo przewożone jest bezpośrednio do instalacji wypalania klinkieru jako paliwo zasilające piec. Separator powietrzny oraz przesypy z transportu odpadów i paliw posiadają indywidualne odciągi powietrza, a zanieczyszczone powietrze odpylane jest w dwóch filtrach workowych. Wyłapanie przez separatory magnetyczne elementy żelazne trafiają do specjalnych pojemników, które są systematycznie opróżniane i odpad przekazywany jest poza zakład zgodnie z wymaganiami zawartymi w przepisach prawa krajowego.

III.3 Instalacja do wydobycia kamienia, instalacja do produkcji cementu oraz instalacja pomocnicza (ogólnozakładowa) – objęte są pozwoleniem znak: ŚG-I-G.7243.2.23.2015 TW z dnia 24 września 2015 roku zmienionym znak: ŚG-I-G.7243.2.14.2020 z dnia 30 czerwca 2022 roku, to:

III. 3.1 Instalacja do produkcji cementu

Magazynowany w silosach klinkier transportowany jest do przemiałowni cementu, gdzie po rozdrobnieniu z różnymi dodatkami w młynach cementu powstaje właściwy cement. Cement i powstający w wyniku przemiału pył cementowy są materiałami niepalnymi. Proces transportu klinkieru do przemiałowni oraz jego przemiał i produkcja cementu jest bezpieczna pod względem pożarowym. Dodatki korygujące do produkcji cementu są magazynowane w halach dodatków do produkcji cementu.

Z przemiałowni cementu, cement transportowany jest do silosów cementu w pakowni.

Z silosów poprzez układy urządzeń technologicznych cement pakowany jest w worki papierowe o wadze 25 kg i w pomieszczeniach zwanych paletyzarniami jest pakowany na palety drewniane obciążone folią. Dystrybucja cementu workowanego odbywa się samochodami albo wagonowo. Cement luzem bezpośrednio z silosów ładowany jest do beczkowsów samochodowych lub cementowagonów.

Proces technologiczny produkcji cementu składa się z następujących operacji:

- magazynowania dodatków do cementu,
- mielenie – młyny,
- korekcja składu,
- pakowanie i ekspedycja.

III.3.2 Instalacja do wydobycia kamienia

Zasadniczy surowiec tj. kamień wapienny eksploatowany jest w miejscowym kamieniołomie, gdzie po obróbce do odpowiedniej granulacji transportowany jest układem przenośników taśmowych do cementowni. Wszelkiego rodzaju dodatki do surowca podstawowego przywożone są transportem samochodowym. Mieszanka surowca podstawowego i dodatków układem przenośników taśmowych transportowana jest do przemiału na mączkę wapienną w młynie surowca.

Proces produkcji kamienia obejmuje operacje:

- zdejmowanie nakładu i zwałowanie,
- roboty wiertnicze i strzałowe,
- ładowanie, transport oraz przeróbka mechaniczna kamienia,
- odwodnienie.

PUSTA STRONA



III.4 Instalacja do produkcji mączek wapiennych i instalacja do produkcji grysów i mieszanek drogowych - objęte są pozwoleniem nr ŚG.I.7243.2.13.2015.TW z dnia 30 czerwca 2015 roku

Powyższe instalacje składają się z dwóch jednostek produkcyjnych:

- wydziału produkcji mączek wapiennych,
- wydziału produkcji grysów i mieszanek drogowych.

Wydział produkcji mączek wapiennych produkuje mączkę i piaski wapienne, które stanowią wypełniacz do mas bitumicznych przy budowie dróg oraz do odsiarczania spalin w elektrociepłowniach. Mączki wapienne uzyskuje się poprzez zmielenie kamienia wapiennego do postaci proszkowej. Zależy od przeznaczenia charakteryzują się różnym stopniem rozdrobnienia i składem granulometrycznym. Do suszenia kruszywa wykorzystywane są: komora susząca, suszarka obrotowa i młyn.

Wydział produkcji grysów i mieszanek drogowych przerabia kamień wapienny do produkcji wysokogatunkowych mieszanek i grysów do wykonywania podbudowy drogowej oraz komponentów mieszanek asfaltowych.

III.5 Monitoring procesów technologicznych

Lafarge Cement S.A. Oddział w Bielawach posiada wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z normą ISO 9001 oraz zintegrowany system zarządzania środowiskiem ISO 14001, w ramach którego wprowadzono procedury monitoringu i nadzoru nad procesami. Monitoring procesów odbywa się w sposób ciągły na wszystkich jego etapach. System monitorowania oparty jest na systemie automatycznej kontroli, który w sposób ciągły monitoruje stan urządzeń, jakość dostarczanych odpadów itp.. W sposób planowany wykonywane są codzienne i okresowe inspekcje i przeglądy.

IV. RODZAJÓW ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO WYTWARZANIA I DO PRZETWARZANIA NA POSZCZEGÓLNYCH INSTALACJACH

IV.1 Instalacja do produkcji klinkieru objęta pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-W.7222.1.6.2016 AJ z dnia 7 kwietnia 2017 roku, zmienionym pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-P.7222.1.15.2020 z dnia 05 maja 2022 roku

Tabela nr 1 – Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania w ciągu roku z instalacji klinkieru
(Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne)

Lp.	Kod odpadu	Nazwa	Ilość odpadu Mg/rok
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30
2	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 101312 i 101313)	60000
3	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	4000
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50

PUSTA STRONA



6	15 01 03	Opakowania z drewna	40
7	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 161105	500
8	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3000
9	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, opadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	2000
10	17 02 03	Tworzywa sztuczne	8
11	19 12 01	Papier i tektura	10
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
12	07 02 99	Inne niewymienione odpady	4,00
13	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	3,00
14	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 13 13 12 i 13 13 13)	60 000
15	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	2000,0
16	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30,0
17	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0
18	15 01 04	Opakowania z metali	2,00
19	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,10
20	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	62,00
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20,00
22	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	1,00
23	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,00
24	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05.	500,00
25	17 02 02	Szkło	0,60
26	17 02 03	Tworzywa sztuczne	4,20
27	17 04 02	Aluminium	2,00
28	17 04 05	Zelazo i stal	2000,00
29	17 04 07	Mieszaniny metali	5,00
30	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,00
31	19 12 01	Papier i tektura	2,00
32	19 12 02	Metale żelazne	1500,00
33	19 12 03	Metale nieżelazne	1000,00
34	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)	20 000,00

Tabela nr 2 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do przetwarzania
(Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne)

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
<i>Odpady własne</i>			
1	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30
2	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	60000
3	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	4000

PUSTA STRONA



4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
6	15 01 03	Opakowania z drewna	40
7	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	500
8	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3000
9	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, opadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	2000
10	17 02 03	Tworzywa sztuczne	8
11	19 12 01	Papier i tektura	10
<i>Odpady przyjmowane od innych podmiotów</i>			
12	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	40000
13	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10000
14	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1000
15	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 020381)	1000
16	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	1000
17	02 03 82	Odpady tytoniowe	100000
18	03 01 01	Odpady kory i korka	20000
19	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 030104	20000
20	03 01 99	Inne niewymieniane odpady	20000
21	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	20000
22	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	100000
23	03 03 99	Inne nie wymienione odpady	20000
24	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5000
25	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5000
26	04 02 99	Inne niewymienione odpady	5000
27	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 060502	5000
28	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100000
29	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	30000
30	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	200000
31	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1000
32	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	1000
33	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104)	100000
34	10 01 02	Popioły lotne z węgla (jako high carbon)	600000
35	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	600000
36	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	170000
37	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	365000
38	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	120000
39	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	180000
40	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	500000
41	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i	370000

PUSTA STRONA



		pólsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	
42	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecowe, stalownicze)	30000
43	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	80000
44	10 02 14	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	100000
45	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	200000
46	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	3000
47	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	60000
48	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10	1000
49	10 13 82	Wybrakowane wyroby	5500
50	11 01 10	Szlamy i osady po filtracyjne inne niż wymieniono w 11 01 09	4000
51	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50000
52	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50000
53	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50000
54	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50000
55	16 01 03	Zużyte opony	30000
56	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5000
57	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek	40000
58	17 02 01	Drewno	200000
59	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10000
60	17 03 80	Odpadowa papa	10000
61	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	2500
62	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17	50000
63	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	2000
64	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	2000
65	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	200000
66	19 02 99	Inne nie wymienione odpady	2000
67	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	200000
68	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	3000
69	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50000
70	19 12 05	Szkło	40000
71	19 12 07	Drewno inne niż wymieniono w 19 12 06	50000
72	19 12 08	Tekstylia	10000
73	19 12 10	Odpady palne (paliwa alternatywne) - PASr	230000
74	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	140 000
75	20 01 02	Szkło	17000

IV.1.1 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów - odpadów palnych:

- a) w magazynie oleju i smarów magazynowane są oleje i smary oraz odpady palne (zdz.nr 3), takie jak:
- 13 02 08* inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe,
 - 13 08 99* inne niewymienione odpady,
 - 15 02 02* sorbenty materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),
- b) na terenie magazynu technicznego magazynowane są następujące odpady palne:

PUSTA STRONA



- 15 01 10* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone,
- 17 02 03 tworzywa sztuczne
- c) w boksie magazynowym przy budynku utrzymania ruchu magazynowane są odpady palne: (zdjęcie nr 7)
 - 07 02 99 -inne nie wymienione odpady,
 - 17 04 11 -kable inne niewymienione w 17 04 10
- d) na rampie przy Paletyzarni nr 4(wyznaczone miejsce w budynku pakowni) magazynowane są odpady palne: (zdjęcie nr 6)
 - 15 01 02 -opakowania z tworzyw sztucznych
 - 15 01 03 - opakowania z drewna
- e) w pomieszczeniach biurowych, w pojemnikach magazynowane są odpady palne:
 - 19 12 01 papier i tektura

Komentarz: odpady wytwarzane w pomieszczeniach biurowych , 19 12 01/15 01 02, są usuwane codziennie z pomieszczeń biurowych i przekazywane jako odpad komunalny.

Pozostałe wytwarzane w instalacji odpady palne nie są magazynowane na terenie zakładu lecz po usunięciu z urządzeń są przekazywane firmie zewnętrznej posiadającej odpowiednie zezwolenie gospodarki odpadami lub są zabierane przez firmy, które są usługobiorcą usługi w wyniku której powstaną odpady.

IV.1.2 Opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania.

W instalacji do produkcji klinkieru cementowego prowadzi się proces przetwarzania (odzysku):

- R 1 wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, poprzez spalanie odpadów i odzyskiwanie z nich energii. Zawarta w odpadach energia chemiczna pozwala na zmniejszenie zużycia paliw kopalnianych (np. węgla), a część mineralna wchodzi w skład klinkieru,
- R 12 wymiana odpadów, czyli wykorzystanie odpadów jako materiał wsadowy, dodatek do surowca w procesie produkcji klinkieru (surowce korygujące – żelazo nośne i krzemonośne w procesie technologicznym przygotowania mączki surowcowej).

IV.1.3 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów palnych

Odpady przeznaczone do przetwarzania są magazynowane:

- wewnątrz hali paliw (tzw. stara hala) plus budynek z urządzeniami odbierającymi i transportującymi paliwa alternatywne, (zdjęcie nr 4),
- w silosie mączki zwierzęcej, (zdjęcie nr 3).

a) wewnątrz hali paliw są magazynowane:

- odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 080111 -kod odpadu 08 01 12
- odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 080117-kod odpadu 08 01 18
- opakowania z papieru i tektury -kod odpadu 15 01 01
- opakowania z tworzyw sztucznych - kod odpadu 15 01 02
- opakowania z drewna -kod odpadu 15 01 03
- opakowania wielomateriałowe, -kod odpadu 15 01 05
- ustabilizowane komunalne osady ściekowe -kod odpadu 19 08 05

PUSTA STRONA



- papier i tektura - kod odpadu 19 12 01
 - odpady tytoniowe - kod odpadu 02 03 82
 - odpady kory i korka - kod odpadu 03 01 01
 - trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - kod odpadu 03 01 05,
 - inne niewymienione odpady kod odpadu 03 01 99
 - mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury kod odpadu 03 03 07
 - inne niewymienione odpady kod odpadu 03 03 99.
 - odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych kod odpadu 04 02 21
 - odpady z przetworzonych włókien tekstylnych kod odpadu 04 02 22
 - inne niewymienione odpady kod odpadu 04 02 99
 - odpady tworzyw sztucznych kod odpadu 07 02 13,
 - inne niewymienione odpady kod odpadu 07 02 99
 - zmieszane odpady opakowaniowe kod odpadu 15 01 06
 - tworzywa sztuczne kod odpadu 16 01 19 i 17 02 03
 - drewno kod odpadu 17 02 01
 - odpadowa papa kod odpadu 17 03 80
 - odpady palne inne niż wymienione w 190208 lub 190209 kod odpadu 19 02 10
 - tworzywa sztuczne i guma kod odpadu 19 12 04
 - drewno inne niż wymieniono w 191206 kod odpadu 19 12 07
 - tekstylia kod odpadu 19 12 08
 - odpady palne (paliwa alternatywne) – PASr kod odpadu 19 12 10
 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 kod odpadu 19 12 12 „
- b) w silosie mączki mięsno-kostnej przechowywana jest mączka mięsno-kostna, odpad o kodzie 19 02 10 (odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 10 02 09).
W zakładzie nie ma magazynu opon (całe opony).

IV.2 Instalacja do produkcji paliwa alternatywnych - objęta pozwoleniem zintegrowanym znak: : ŚG-I-P.7222.1.18.2017 z dnia 29 stycznia 2018 zmienionym pozwoleniem zintegrowanym znak: ŚG-I-P.7222.1.14.2020 z dnia 05 maja 2022 roku

**Tabela nr 3 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do przetwarzania
(Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne)**

Lp.	Kod odpadu	Nazwa	Ilość odpadu Mg/rok
1	2	3	4
1	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100
2	02 03 82	Odpady tytoniowe	2000
3	03 01 01	Odpady kory i korka	10
4	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100
5	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	10
6	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	10
7	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	45000
8	03 03 99	Inne nie wymienione odpady	250

PUSTA STRONA



9	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	10
10	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	10
11	04 02 99	Inne nie wymienione odpady	10
12	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5000
13	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1500
14	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	10
15	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10
16	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10
17	10 01 02	Popioły lotne z węgla (jako popioły wysokowęglowe)	500
18	11 01 10	Szlamy i osady po filtracji inne niż wymienione w 11 01 09	250
19	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5000
20	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5000
21	15 01 03	Opakowania z drewna	100
22	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1000
23	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5000
24	16 01 03	Zużyte opony	500
25	16 01 19	Tworzywa sztuczne	250
26	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1500
27	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1500
28	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1000
29	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500
30	17 03 80	Odpadowa papa	500
31	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17	250
32	19 01 99	Inne niewymienione odpady	250
33	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	250
34	19 02 99	Inne niewymienione odpady	250
35	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	250
36	19 12 01	Papier i tektura	100
37	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25000
38	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10
39	19 12 08	Tekstylia	1000
40	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11	140000

Tabela nr 4 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania
(Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne)

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok
1	2	3	4
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00
2	15 02 02	Sorbenty materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,00
3	19 08 02	Zawartość piaskowników	200

PUSTA STRONA



Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok
1	2	3	4
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00
2	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)	1,00
4	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	300
5	19 12 02	Metale żelazne	3200
6	19 12 03	Metale nieżelazne	3200
7	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	13600
8	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	220 000

IV.2.1 Opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania.

Na instalacji do przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych prowadzi się proces przetwarzania:

- R 12 wymiana odpadów, czyli wykorzystanie odpadów, jako materiał wsadowy w procesie produkcji paliwa alternatywnego, przeznaczonego do spalania w piecu obrotowym w procesie wypału klinkieru,
- R 13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1- R12.

IV.2.2 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów niebezpiecznych pożarowo

Odpady palne przeznaczone do przetwarzania są magazynowane:

- wewnątrz hali Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych (tzw. nowa hala) ,(zdjęcie nr 5)
- na utwardzonych dwóch placach magazynowych nr 1 i nr 2.

Wewnątrz hali są magazynowane głównie odpady o większej zawartości wilgoci oraz o znacznym rozdrobnieniu jak kora, trociny i itp. oraz odpady poddawane bezpośrednio przetworzeniu np. szlamy, popioły lotne z węgla. Na utwardzonych placach magazynowane są zbelowane odpady stałe jak: odpady tytoniowe, odpady kory i korka, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 030104, mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury, odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych, odpady z przetworzonych włókien tekstylnych, odpady tworzyw sztucznych, odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy, opakowania z papieru i tektury, opakowania z tworzyw sztucznych, opakowania z drewna, opakowania wielomateriałowe, zmieszane odpady opakowaniowe, tworzywa sztuczne, odpadowa papa, odpady z pirolizy odpadów, papier i tektura, tworzywa sztuczne i guma, drewno, tekstylia, inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów.

PUSTA STRONA



IV.2.3 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów - odpadów palnych (niebezpiecznych pożarowo).

Odpad palny o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne) jest magazynowany luzem (na pryzmie) w części budynku magazynowego (część wschodnia). Przewidziana maksymalna ilość odpadów w postaci gotowego paliwa jaka może być magazynowana jednorazowo może wynieść około 780 Mg. Odpad bezpośrednio z hali jest przetransportowany na instalację do produkcji klinkieru. Transport paliwa alternatywnego pomiędzy magazynem a linią do podawania paliw alternatywnych PASr i osadów ściekowych jest prowadzony w zamykanych lub przykrywanych kontenerach (ewentualne kontenerach samowyładowczych).

W budynku mazutowni (zdjęcie nr 13), magazynowane są wytworzone odpady:

- 13 02 08 – inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - w specjalistycznej szafie stalowej (zdjęcie nr 14),

- 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) - w zamykanych pojemnikach.

Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są odbierane przez specjalistyczne firmy zewnętrzne.

IV.3 Instalacja do wydobywania kamienia oraz instalacja do produkcji cementu objęta pozwoleniem znak: ŚG-I-G.7243.2.23.2015 TW z dnia 24 września 2015 roku zmienionym znak: ŚG-I-G.7243.2.14.2020 z dnia 30 czerwca 2022 roku to:

IV.3.1 Instalacja do produkcji cementu - wytwarzane odpady

Tabele nr 5 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania
(Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne)

Lp.	Kod odpadu	Nazwa	Ilość odpadu Mg/rok
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15
2	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,0
3	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10,0
4	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	5,0
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,0
6	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,0
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
9	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2,5

PUSTA STRONA



10	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
11	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5
12	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
14	07 02 99	Inne niewymienione odpady	15,0
15	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,0
16	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	2000,0
17	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0
18	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0
19	15 01 03	Opakowania z drewna	25,0
20	15 01 04	Opakowania z metali	2,0
21	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,4
22	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0
23	16 01 03	Zużyte opony	30,0
24	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15,0
25	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,0
26	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,3
27	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
28	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2000,0
29	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000,0
30	17 02 01	Drewno	24,0
31	17 02 02	Szkło	1,0
32	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,0
33	17 04 02	Aluminium	4,0
34	17 04 05	Żelazo i stal	3500,0
35	17 04 07	Mieszanki metali	12,0
36	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,0
37	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,0
38	19 12 01	Papier i tektura	2,0

PUSTA STRONA



Tabela nr 6 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do przetwarzania w instalacji do produkcji cementu.

Na terenie instalacji do produkcji cementu w procesie odzysku R12 nie są przetwarzane odpady palne.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość przetwarzanego odpadu w Mg/rok
1	2	3	4
1	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	2 000,0
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	100 000,0
3	10 01 02	Popioły lotne z węgla	700 000,0
4	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	150 000,0
5	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	25 000,0
6	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	120 000,0
7	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	80 000,0
8	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	150 000,0
9	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	20 000,0
10	10 02 01	Żużle z procesów wytopiania (wielkopiecowe, stalownicze)	30 000,0
11	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	3 000,0
12	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	2 000,0
13	19 01 99	Inne niewymienione odpady	2 000,0
14	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	2 000,0
15	19 02 99	Inne niewymienione odpady	2 000,0
16	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2 000,0
17	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0

PUSTA STRONA



IV.3.2 Instalacja do wydobywania kamienia – wytwarzane odpady

Tabele nr 7 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania (Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne).

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość Mg/rok
1	2	3	4
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,0
2	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,0
3	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10,0
4	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	5,0
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,0
6	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	5,0
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
9	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	1,5
10	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
12	07 02 99	Inne niewymienione odpady	20,0
13	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,0
14	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0
15	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0
16	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0
17	15 01 04	Opakowania z metali	2,0
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,4
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0
20	16 01 03	Zużyte opony	40,0
21	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15,0
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,0
23	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
24	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1000,0
25	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000,0
26	17 02 01	Drewno	4,0
27	17 02 02	Szkło	0,5
28	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,0
29	17 04 02	Aluminium	4,0
30	17 04 05	Żelazo i stal	3500,0
31	17 04 07	Mieszanki metali	13,0
32	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15,0

PUSTA STRONA



33	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,0
34	19 12 01	Papier i tektura	2,0

IV.3.3 Instalacja pomocnicza-ogólnozakładowa – wytwarzane odpady

Tabele nr 8 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania
(Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne).

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość Mg/rok
1	2	3	4
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	1,0
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
3	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,0
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	5,0
5	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	10,0
6	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10,0
7	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	0,5
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5
10	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,5
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
12	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,0
13	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	5,0
14	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
15	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,0
16	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,5
17	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5
18	15 01 03	Opakowania z drewna	0,5
19	15 01 04	Opakowania z metali	0,5
20	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,1
21	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
22	16 01 03	Zużyte opony	2,0
23	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,5
24	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
25	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,3
26	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,0

PUSTA STRONA



27	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0
28	17 02 01	Drewno	0,5
29	17 02 02	Szkło	0,2
30	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,2
31	17 04 02	Aluminium	0,5
32	17 04 05	Żelazo i stal	500,0
33	17 04 07	Mieszaniny metali	2,0
34	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,0
35	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2,0
36	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
37	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	1,0
38	19 09 02	Osady z klarowania wody	1,0
39	19 12 01	Papier i tektura	4,0

V.3.2 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów - odpadów palnych (niebezpiecznych pożarowo).

Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów palnych (niebezpiecznych pożarowo) na terenie instalacji do produkcji cementu, wydobywania kamienia i ogólnozakładowej są następujące:

- a) w magazynie olejów i smarów składowane są oleje i smary oraz odpady palne takie jak:
 - 13 02 08* - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe,
 - 13 08 99* - inne niewymienione odpady,
 - 15 02 02* - sorbenty materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),
- c) na terenie magazynu technicznego magazynowane są następujące odpady palne:
 - 15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone,
 - 17 02 03 - tworzywa sztuczne
- d) w boksie magazynowym przy budynku utrzymania ruchu magazynowane są odpady palne:
 - 07 02 99 - inne niewymienione odpady,
 - 17 04 11 - kable inne niewymienione w 17 04 10
 - 16 01 03 - zużyte opony
- e) na rampie przy Paletyzarni nr 4 (wyznaczone miejsce w budynku pakowni) magazynowane są odpady palne:
 - 15 01 01 - opakowania z papieru
 - 15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych
 - 15 01 03 - opakowania z drewna
- f) w wyznaczonym miejscu w magazynie odczynników chemicznych w Laboratorium Kontroli Jakości są magazynowane:
 - 16 05 07* - zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
 - 16 05 08* - zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
 - 16 05 09 - zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08
- g) place magazynowe na terenie instalacji do wydobywania kamienia są magazynowane następujące odpady palne: (zjęcia nr 9, 10 i 11)
 - 07 02 99 - inne niewymienione odpady,
 - 17 04 11 - kable inne niewymienione w 17 04 10

PUSTA STRONA



- 16 01 03 - zużyte opony
h) w pomieszczeniach biurowych w pojemnikach magazynowane są :
19 12 01 papier i tektura

Powstałe wytwarzane w instalacji odpady palne (zaznaczone w tabeli nr 5, 6, 7 i 8) nie są magazynowane na terenie zakładu lecz po usunięciu z urządzeń przekazywane firmie zewnętrznej posiadającej odpowiednie zezwolenie gospodarki odpadami lub są zabierane przez firmy, które są usługobiorcą usługi w wyniku której powstaną odpady.

IV.4 Instalacja do produkcji mączek wapiennych i instalacja do produkcji grysów i mieszanek drogowych mieszanek drogowych - objęte są pozwoleniem nr ŚG.I.7243.2.13.2015. TW z dnia 30 czerwca 2015 roku

Tabele nr 9 - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania (Pogrubioną czcionką zaznaczono odpady palne).

Lp.	Kod odpadu	Nazwa	Ilość odpadu Mg/rok
		Odpady niebezpieczne	
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe i smarowe	5,0
2	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	1,5
3	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	3,0
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
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	2,0
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,8
		Odpady inne niż niebezpieczne	
7	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2,0
8	07 02 99	Inne niewymienione odpady (zużyte taśmy)	2,0
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,8
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,5
11	17 04 05	Żelazo i stal	25,0
12	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	9,0

PUSTA STRONA



IV.4.2 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów palnych (niebezpiecznych pożarowo).

Odpady palne powstałe w instalacji do produkcji mączek wapiennych i w instalacji do produkcji grysów i mieszanek drogowych, dzięki selektywnemu magazynowaniu mogą być przekazywane do przetwarzania (recyklingu w tym do odzysku). Wytwarzane w instalacjach odpady są czasowo magazynowane luzem, w pojemnikach, workach, kontenerach w wyznaczonych miejscach do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, a następnie przekazywane firmom posiadającym stosowane zezwolenia:

- na przetwarzanie odpadów (odzysku lub unieszkodliwianie),
- na zbieranie odpadów.

Odpady te są magazynowane w odpowiednich miejscach (placach magazynowych) na terenie instalacji oraz wskazanych na planie (zdjęcie nr 8 i 12):

a) w boksie zamykanym magazynowane są odpady palne :

- 13 02 08* - inne oleje silnikowe i smarowe
- 13 03 10* - inne oleje i ciecz stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła

b) na placu magazynowym są magazynowane odpady palne:

- 07 02 99 - inne niewymienione odpady,
- 07 02 80 - odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy,
- 15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych,
- 15 01 10 - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone,
- 15 02 02* sorbenty materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż 15 02 02.

Powstałe wytwarzane w instalacji odpady palne (zaznaczone w tabeli nr 9) nie są magazynowane na terenie zakładu lecz po usunięciu z urządzeń przekazywane firmie zewnętrznej posiadającej odpowiednie zezwolenie gospodarki odpadami lub są zabierane przez firmy, które są usługobiorcą usługi w wyniku której powstaną odpady.

V. CHARAKTERYSTYKA OBIEKTÓW, W KTÓRYCH MAGAZYNOWANE SĄ ODPADY

V.1 Konstrukcja

1) hala paliw (tzw. stara hala) – zdjęcie nr 4

Budynek jednokondygnacyjny, nie podpiwniczony, przeznaczony do magazynowania paliw.

Konstrukcja budynku:

- ławy fundamentowe – żelbetowe,
- ściany zewnętrzne – żelbetowe,
- ściany wewnętrzne – murowane,
- słupy – żelbetowe prefabrykowane,
- dach – z płyt korytkowych na belkach stalowych,
- przekrycie dachu papa

2) budynek zespołu urządzeń dozoru i transportujących paliwa alternatywne na przenośnik rurowym (budynek stanowi całość ze starą halą)

Budynek jednokondygnacyjny, częściowo zagłębiony do poziomu – 3,75 m.

Część zagłębiona żelbetowa, część nadziemna murowana z układem słupów żelbetowych i stalowych dla oparcia belek stropodachu. Przekrycie dachu z blachy falistej. Wewnątrz budynku znajdują się pomosty stalowe na, które prowadzą stalowe schody,

PUSTA STRONA



- 3) stalowy kontener o pojemności 36 m³ ustawiony przy starej hali paliw, w którym magazynowane są odpady niepalne (zdjęcie nr 15),
- 4) magazyn olejów i smarów
- magazyn przy budynku utrzymania ruchu - parterowy murowany budynek, stropodach żelbetowy (zdjęcie nr 3)
- 5) boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu – betonowe ściany (zdjęcie nr 7),
- 6) paletyzarnia nr 4 z rampą – budynek konstrukcji żelbetowej, rampa przy budynku konstrukcji stalowej (zdjęcie nr 6)
- 7) silos mączki zwierzęcej (zdjęcie nr 2)
Standardowy silos konstrukcji stalowej posadowiony na płycie żelbetowej
- 8) hala ZPPA – (zdjęcie nr 5)
Budynek jednokondygnacyjny, jednonawowy, niepodpiwniczony przeznaczony do magazynowania i przetwórstwa paliw alternatywnych.
Konstrukcja budynku:
 - stopy i ławy fundamentowe – żelbetowe,
 - ściany oporowe – żelbetowe,
 - ściany wewnętrzne – murowane,
 - słupy – żelbetowe prefabrykowane,
 - dach – konstrukcji stalowej,
 - przekrycie dachu – blacha falista.
- 9) place magazynowe paliw alternatywnych nr 1 i nr 2,
Nawierzchnie placów wykonane z płyt betonowych.
- 10) place magazynowe na terenie kopalni i wydziału produkcji mączek wapiennych i grysów i mieszanek drogowych. Nawierzchnie placów utwardzone.
- 11) wyznaczone miejsce w Laboratorium Kontroli (poziom -1) – magazyn odczynników oraz zużytych opakowań po odczynnikach. Opakowania są przechowywane na stabilnych regałach, zabezpieczone przed przewróceniem z zabezpieczonym dostępem
Budynek Laboratorium trzykondygnacyjny konstrukcji żelbetowej, ściany z cegły silikatowej, stropodach z płyt żerańskich. Do budynku została dobudowana część dwukondygnacyjna o konstrukcji stalowej, ściany z płyty warstwowej, strop żelbetowy, dach konstrukcji stalowej przekrycie dachu z płyt warstwowych.
- 12) magazyn techniczny
Budynek dwukondygnacyjny, konstrukcji szkieletowej z prefabrykatów żelbetowych, wypełnionych cegłą silikatową. Stropodach z płyt panwiowych opartych na stalowych wiązarach kratowych. Stolarka budowlana metalowa. Posadzki betonowe, schody metalowe. Obiekt posiada instalację odgromową.
- 13) budynek mazutowni (zdjęcie nr 13)
Wolnostojący budynek składający się z części trzykondygnacyjnej i parterowej. Konstrukcja budynku: słupy żelbetowe, ściany murowane, stropy żelbetowe, dach wykonany z płyt korytkowych. W budynku ma żadnych instalacji przeciwpożarowych.

V.2 Instalacje i urządzenia przeciwpożarowe występujące w budynkach

V.2.1 Hala paliw (stara hala)

a) Instalacja sygnalizacji pożarowej

W obiekcie zastosowano system sygnalizacji pożarowej firmy Scharck Seconet. System ten realizuje funkcje sterownicze oraz kontrolne pozostałych urządzeń i instalacji w obiekcie. Ochroną SSP objęty jest budynek hali magazynowej oraz separator metali nad podajnikiem taśmowym (sekcja gaśnicza nr 4). Zastosowano centralę sygnalizacji pożaru i sterownia

PUSTA STRONA



gaszeniem Integral IP MX (CSG2), zlokalizowaną w pomieszczeniu zaworowi. Centrala przyłączona do istniejącej sieci central na zakładzie.

W celu zapewnienia najwyższego poziomu bezpieczeństwa pracy systemu sygnalizacji pożarowej przewidziano centrale sterowania gaszeniem typu Integral IP MX posiadającą redundancję sprzętową i programową wszystkich kart (tzn. zdublowanie wszystkich układów z możliwością przełączania w czasie awarii), a także układów pamięci gdzie przechowywane jest oprogramowanie odpowiedzialne za prawidłową pracę centrali. Zastosowanie takiego rozwiązania gwarantuje, że cały system bezpieczeństwa będzie funkcjonował w sposób niezawodny nawet w przypadku awarii jego poszczególnych podzespołów.

Przyjęto podwójny system detekcji - detekcja dymu i temperatury. Detekcja temperatury realizowana jest za pomocą liniowych czujek temperatury typu LISTEC. Parametry pracy układu mieszczą się w zakresie -40°C do $+120^{\circ}\text{C}$ - przewidywana temperatura uruchomienia gaszenia wynosi $T=68^{\circ}\text{C}$. Ponadto uaktywniony zostanie układ detekcji różnicowo temperaturowej - gwałtowny przyrost temperatury spowoduje alarm pożarowy. Detekcja dymu zrealizowana jest za pomocą zasysającej czujki dymu.

System SSP steruje systemem gaszenia podzielonym na 4 sekcje gaśnicze oraz systemem oddymiania hali magazynowej. W celu automatycznego uruchomienia systemu w danej sekcji muszą zadziałać obydwa systemy detekcji (dym + temperatura). System oddymiania i system gaśniczy uruchamiają się w tym samym czasie. Istnieje również możliwość ręcznego uruchomienia gaszenia z przycisków START Gaszenia, np. w celu przyspieszenia akcji gaśniczej. System wyposażony jest również w przyciski STOP gaszenia, umożliwiające zatrzymanie akcji gaśniczej. Przyciski START/STOP Gaszenia oraz przyciski ROP zainstalowano przy wyjściach z hal oraz w przestrzeni separatora metali nad podajnikiem taśmowym (sekcja gaśnicza nr 4).

b) Samoczynne wodne urządzenie gaśnicze mgłowe

Zaprojektowano przeciwpożarowe zabezpieczenie stałym urządzeniem gaśniczym wodnym mgłowym z dodatkiem środka spieniającego typu AFFF 3% hali magazynowej. W hali zakładu przewidziano podział na 4 sekcje gaśnicze podstropowe z dyszami mgłowymi otwartymi DMS K3. Sekcje chroniona w systemie zalewowym, w którym zastosowane są dysze otwarte DMS K3, zamontowane na rurociągach ocynkowanych połączonych z zasilaniem w medium poprzez zawór zalewowy sterowany niezależnym systemem wykrywania zainstalowanym w obrębie chronionego obszaru. Zawory kontrolno-alarmowe znajdują się w pomieszczeniu zaworowi. Instalacja gaśnicza mgłowa ochrania także powierzchnie w obrębie separatora metali nad podajnikiem taśmowym - sekcja gaśnicza nr 4.

W celu zwiększenia skuteczności gaśniczej wraz z wodą do instalacji tłoczony będzie środek spieniający typu AFFF 3%. Środek typu AFFF 3% stanowił dodatek do wody gaśniczej celem zwiększenia skuteczności gaśniczej. Przewiduje się dodawanie środka spieniającego przez pierwsze 27 min. akcji gaśniczej. Mieszanina wodna poprzez przewody rozprowadzające tłoczona jest do dysz i w postaci mgły wodnej pokrywa źródło pożaru. Woda do gaszenia pobierana jest ze zbiornika ppoż. wraz z pompownią ppoż. zbudowaną dla ochrony zakładu.

c) Samoczynne urządzenia oddymiające

W hali magazynowej znajduje się samoczynny system oddymiania, obejmujący system odprowadzania dymu i ciepła - klapy dymowe z napędami elektrycznymi. Uruchomienie napędów klap dymowych zaprojektowano jako zdalne ręczne poprzez przyciski

PUSTA STRONA



oddymiające oraz automatycznie poprzez koincydencję czujki zasysającej dymu i liniowej czujki ciepła systemu sygnalizacji pożaru w strefie dymowej.

Otwarcie wlotów powietrza w danej strefie dymowej realizowane jest przez system sygnalizacji pożaru realizujący funkcje sterownicze i monitorujące, których zadaniem jest informowanie, za pośrednictwem styków bezpotencjałowych systemu sygnalizacji pożaru o uruchomieniu systemu oddymiania grawitacyjnego w sposób ręczny oraz poprzez koincydencję czujki zasysającej dymu i liniowej czujki ciepła systemu sygnalizacji pożaru w strefie dymowej (uruchomienie automatyczne).

Uruchomienie napędów klap dymowych zaprojektowano jako:

- zdalnie ręczne przez uruchomienie przycisku ręcznego – po ręcznym naciśnięciu przycisku nastąpi uruchomienie napędów klap dymowych danej strefy dymowej;
- automatycznie – poprzez koincydencję czujki zasysającej dymu i liniowej czujki ciepła systemu sygnalizacji pożaru w strefie dymowej bez zwłoki w czasie T1.

V.2.2 Hala ZPPA

a) Instalacja sygnalizacji pożarowej

W obiekcie zastosowano system sygnalizacji pożarowej firmy Scharck Seconet. System realizuje funkcje sterownicze oraz kontrolne pozostałych urządzeń i instalacji przeciwpożarowych w obiekcie. Ochroną systemu sygnalizacji pożaru (SSP) objęty jest budynek hali produkcyjno magazynowej, budynek ruchu elektrycznego i stacji zaworowej, budynek pompowni i budynek socjalno-biurowym.

Zastosowano centrale sygnalizacji pożaru Integral IP CX (główną) zlokalizowaną w budynku socjalno-biurowym oraz centrale gaszenia Integral IP MX zlokalizowaną w zaworowni. W celu zapewnienia najwyższego poziomu bezpieczeństwa pracy systemu sygnalizacji pożaru przewidziano centrale sterowanie gaszeniem i centrale sygnalizacji pożaru posiadające redundancję sprzętową i programową wszystkich kart (tzn. zdublowanie wszystkich układów z możliwością przełączania w czasie awarii), a także układów pamięci gdzie przechowywane jest oprogramowanie odpowiedzialne za prawidłową pracę central. Zastosowanie takiego rozwiązania gwarantuje, że cały system bezpieczeństwa będzie funkcjonował w sposób niezawodny nawet w przypadku awarii jego poszczególnych podzespołów.

Przyjęto podwójny system detekcji – detekcja dymu i temperatury. Detekcja temperatury realizowana jest za pomocą liniowych czujek temperatury. Parametry pracy układu mieszczą się w zakresie - 40 °C do + 120 °C – przewidywana temperatura uruchomienia gaszenia wynosi T 68 °C. Ponadto uaktywniony zostanie układ detekcji różnicowo temperaturowej – gwałtowny przyrost temperatury spowoduje alarm pożarowy. Detekcja dymu realizowana jest za pomocą zasysającej czujki dymu.

System sygnalizacji pożaru steruje systemem gaszenia w hali produkcyjno magazynowej składającym się z 3 sekcji oraz systemem oddymiania – w hali produkcyjno magazynowej są 3 strefy dymowe. Sekcje gaśnicze i sekcje dymowe pokrywają się. W celu automatycznego uruchomienia systemu w danej sekcji muszą zadziałać obydwa systemy detekcji (dym + temperatura). System gaszenia i oddymiania uruchamiają się w tym samym czasie. Istnieje również możliwość ręcznego uruchomienia gaszenia za pomocą przycisku Start Gaszenia. Przyciski Start/Stop gaszenia oraz ROP-y zlokalizowane są przy wyjściach z hali.

b) Samoczynne stałe urządzenie gaśnicze mgłowe

Obiekt chroniony jest za pomocą urządzeń i instalacji mgły wodnej niskociśnieniowej typu „FOG” w systemie zalewowym niskociśnieniowym jednorurowym. W hali znajdują się 3

PUSTA STRONA



sekcje gaśnicze podstropowe z dyszami mgłowymi otwartymi. Instalacja gaśnicza ochrania także powierzchnie pod taśmociągami za pomocą dodatkowych dysz mgłowych. System gaszenia mgłą wodną sterowany jest z systemu sygnalizacji pożaru. w celu zwiększenia skuteczności gaszenia wraz z wodą do instalacji tłoczony będzie środek spieniający typu AFFF 3%. Zaprojektowano podawanie środka spienającego prze pierwsze 20 minut pożaru. Z sekcji gaśniczych zaprojektowano dodatkowo kurtyny mgłowe ochraniające przejścia technologii przez otwory technologiczne. Stałą instalację gaśniczą mgłowa chronione jest również pomieszczenie pompowni przeciwpożarowej. W pomieszczeniu pompowni zastosowano instalację mgły wodnej niskociśnieniowej typu „FOG” z zastosowaniem dysz mgłowych zamkniętych, które działają niezależnie od innych dysz poprzez elementy wykrywczó - aktywujące (ampułka) wbudowane w głowice mgłowa.

c) System wykrywania i gaszenia iskier SHREDDERGUARD FIREFLY AB składa się z detektora, który wykrywa niebezpieczne cząstki (źródła zapłonu) w transportowanym materiale oraz urządzeń gaśniczych. W chwili wykrycia źródeł zapłonów w przeciągu milisekund automatycznie aktywowane jest gaszenie, eliminując przy tym ryzyko pożaru i wybuchu pyłu. Detektory Firefly wykrywają wszystkie źródła zapłonu posiadające wystarczającą temperaturę i energię do zainicjowania pożaru czy wybuchu. Zastosowana technologia detekcji pozwala na wykrycie odpowiednich temperatur zapłonów oraz poziomu energii dla zastosowanych w procesie materiałów. Zainstalowane detektory podczerwieni pozwalają na wykrycie niebezpiecznych cząstek przy prędkościach transportowych do 50m/s o temperaturze od 400 lub 250°C wzwyż. Każdy z detektorów posiada 7 stref pomiaru. Aby uruchomić alarm, źródło zapłonu musi zostać zarejestrowane w 3 strefach pomiarowych. System gaszenia podzielono na strefy. Rozdrabniacz METSO M&J PreShred 4000S wraz przenośnikami transportującymi wstępnie rozdrobniony materiał do magnetyzera znajdują się w 1,2 i 3 strefie działania systemu.

d) Samoczynne urządzenia oddymiające

W hali zastosowano system oddymiania z zastosowaniem klap dymowych. Uruchamianie klap dymowych odbywa się:

- automatycznie – poprzez koincydencję czujki zasysającej dymu i liniowej czujki temperatury systemu sygnalizacji pożaru,
- lokalnie poprzez elementy termoczute w siłownikach pneumatycznych klap dymowych,
- ręcznie przez stację wyzwalania awaryjnego.

Otwarcie otworów wlotowych powietrza do danej strefy oddymiania realizowane jest przez system sygnalizacji pożaru

e) Półstała instalacja gaśnicza

Dla zabezpieczenia obszaru hali produkcyjno – magazynowej jako dodatkowe zabezpieczenie wykonano półstałą instalację gaśniczą z 4 prądownicami wodnymi zlokalizowanymi na podestach przy ścianach zewnętrznych hali. Do prądownic doprowadzony jest tzw. suchy pion, do którego można się podpiąć wężem z najbliższego hydrantu zewnętrznego.

V.2.3 Pozostałe miejsca magazynowania odpadów

W wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów w budynku laboratorium kontroli jakości, w magazynie olejów i smarów, w magazynie technicznym, w paletyzarni nr 4 (rampa przy paletyzarni) w budynku mazutowni oraz w silosie mączki mięsno-kostnej nie występują instalacje i urządzenia przeciwpożarowe.

PUSTA STRONA



Na otwartych placach magazynowych na terenie kopalni nie występują instalacje i urządzenia przeciwpożarowe.

Na potrzeby działań ratowniczo-gaśniczych zakład jest wyposażony w zestaw sprzętu PPOŻ : węże W52, W75 prądownice wodne regulowane, prądownice pianowe, zasysacze liniowe, środek pianotwórczy, lance wodne, przełączniki, rozdzielacze, dwa działka wodno-pianowe DWP 16 hl/min”

V.3 Hydranty wewnętrzne - opis

Hydranty 52 muszą być stosowane:

- 1) w strefie pożarowej produkcyjnej i magazynowej o gęstości obciążenia ogniowego przekraczającej 500 MJ/m^2 i powierzchni przekraczającej 200 m^2 ;
 - 2) w strefie pożarowej produkcyjnej i magazynowej o gęstości obciążenia ogniowego nieprzekraczającej 500 MJ/m^2 , w której znajduje się pomieszczenie o powierzchni przekraczającej 100 m^2 i gęstości obciążenia ogniowego przekraczającej 1000 MJ/m^2 ;
- Instalacja wodociągowa przeciwpożarowa powinna zapewniać możliwość jednoczesnego poboru wody na jednej kondygnacji budynku lub w jednej strefie pożarowej z:

- 1) jednego hydrantu wewnętrznego - w budynku niskim lub średniowysokim, jeżeli powierzchnia strefy pożarowej nie przekracza 500 m^2 ;
- 2) dwóch sąsiednich hydrantów wewnętrznych lub dwóch sąsiednich zaworów 52 - w budynkach niewymienionych w pkt 1 i 3 oraz w budynku wysokim z jedną klatką schodową;
- 3) czterech sąsiednich hydrantów wewnętrznych lub zaworów 52:
 - a) w budynku wysokim i wysokościowym na kondygnacjach podziemnych i kondygnacjach położonych na wysokości powyżej 25 m,
 - b) w strefie pożarowej produkcyjnej i magazynowej o gęstości obciążenia ogniowego przekraczającej 500 MJ/m^2 i powierzchni przekraczającej 3000 m^2 .

Hydranty wewnętrzne muszą spełniać wymagania Polskich Norm dotyczących tych urządzeń. Zasilanie hydrantów wewnętrznych musi być zapewnione co najmniej przez 1 godzinę.

Hydranty wewnętrzne zamontowane są:

- 1) w hali paliw znajduje się instalacja przeciwpożarowa wodociągowa z hydrantami 52 z węzłem płasko składanym. Rurociąg zaopatrujący hydranty w wodę jest ogrzewany elektrycznie, przewodem ułożonym na rurociągu. Na ścianie północnej magazynu usytuowany jest zawór główny odcinający dopływ wody do rurociągu hydrantowego.
- 2) w hali ZPPA wykonano instalacje hydrantów wewnętrznych 52 z węzłem płasko składanym. Instalacja została zaprojektowana w taki sposób aby była możliwość jednoczesnego poboru wody z czterech hydrantów. Hydranty zostały rozmieszczone, w taki sposób, aby każde miejsce w hali znajdowało się w zasięgu co najmniej jednego hydrantu. Hydranty umieszczone są w ogrzewanych szafkach hydrantowych.

V.4 Przeciwpożarowy wyłącznik prądu - opis

Wyłącznik odcinający dopływ prądu do wszystkich obwodów, z wyjątkiem obwodów zasilających instalacje i urządzenia, których funkcjonowanie jest niezbędne podczas pożaru, należy stosować w strefach pożarowych o kubaturze przekraczającej 1.000 m^3 lub zawierających strefy zagrożone wybuchem.

Przeciwpożarowy wyłącznik prądu powinien być umieszczony w pobliżu głównego wejścia do obiektu lub złącza i odpowiednio oznakowany.

Odcięcie dopływu prądu przeciwpożarowym wyłącznikiem nie może powodować samoczynnego załączenia drugiego źródła energii elektrycznej, w tym zespołu

PUSTA STRONA



prądotwórczego, z wyjątkiem źródła zasilającego oświetlenie awaryjne, jeżeli występuje ono w budynku.

Przeciwpożarowe wyłączniki prądu są zainstalowane dla hali paliw wraz z budynkiem zespołu urządzeń dozujących i transportujących paliwa alternatywne i hali ZPPA.

V.5 Awaryjne oświetlenie ewakuacyjne - opis

Budynek, w którym zanik napięcia w elektrycznej sieci zasilającej może spowodować zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, poważne zagrożenie środowiska, a także znaczne straty materialne, należy zasilac co najmniej z dwóch niezależnych, samoczynnie załączających się źródeł energii elektrycznej, oraz wyposażać w samoczynnie załączające się oświetlenie awaryjne (bezpieczeństwa i ewakuacyjne).

Awaryjne oświetlenie ewakuacyjne należy stosować:

- 1) w pomieszczeniach o powierzchni netto ponad 2000 m² w budynkach użyteczności publicznej, budynkach zamieszkania zbiorowego oraz w budynkach produkcyjnych i magazynowych,
- 2) na drogach ewakuacyjnych z pomieszczeń wymienionych w pkt 1 oraz oświetlonych wyłącznie światłem sztucznym,

Awaryjne oświetlenie ewakuacyjne powinno działać przez co najmniej 1 godzinę od zaniku oświetlenia podstawowego oraz zapewnić natężenie światła 1 lx na poziomej drodze ewakuacyjnej i 5 lx przy hydrantach wewnętrznych.

Awaryjne oświetlenie ewakuacyjne zainstalowane jest w hali ZPPA oraz w hali paliw z budynkiem zespołu urządzeń dozujących i transportujących paliwa alternatywne.

V.6 Instalacja odgromowa - opis

Budynki i place magazynowe należy wyposażać w instalację chroniącą od wyładowań atmosferycznych. Obowiązek ten odnosi się do budynków wyszczególnionych w Polskiej Normie dotyczącej ochrony odgromowej obiektów budowlanych. Budynki i Place Magazynowe wyposażone są w instalację odgromową.

VI. OCHRONA PRZECIWPOŻAROWA

Wymagania w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów zostały określone w Rozporządzeniu Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19.02.2020r. [1].

Zgodnie z § 5.3 ww rozporządzenia jeżeli łączna objętość lub masa stałych odpadów palnych nie przekracza odpowiedni 200 m³ lub 50 Mg nie stosuje się wymogów dla strefy pożarowej z odpadami stałymi oraz zgodnie z § 20.3 jeżeli łączna objętość ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C, w obiekcie budowlanym lub na terenie nie przekracza 5 m³, lub jeżeli łączna objętość ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60°C, w obiekcie budowlanym lub na terenie nie przekracza 0,4 m³ nie stosuje się wymogów dla strefy pożarowej z odpadami ciekłymi.

W tzw starej hali magazynowane jest ponad 50 MG odpadów stałych, również w hali ZPPA i na placach magazynowych nr 1 i nr 2 magazynowane jest ponad 50 MG odpadów stałych. W pozostałych miejscach magazynowania odpadów stałych i ciekłych, magazynowane są odpady ilościach mniejszych niż mowa w § 5.3 i § 20.3 ww rozporządzenia.

W związku z powyższym zapisy Rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19.02.2020r.[5] dotyczą tzw. starej hali i hali ZPPA oraz placów

PUSTA STRONA



magazynowych nr 1 i nr 2, pozostałe miejsca magazynowania muszą spełniać wymagania w zakresie bezpieczeństwa pożarowego określone w ogólnych przepisach p-poż..

VI.1 Dane budynków

Zgodnie z § 209.1 rozporządzenia [2] budynki oraz części budynków, stanowiące odrębne strefy pożarowe w rozumieniu § 226, z uwagi na przeznaczenie i sposób użytkowania, dzieli się na:

- mieszkalne, zamieszkania zbiorowego i użyteczności publicznej charakteryzowane kategorią zagrożenia ludzi, określane dalej jako ZL,
- produkcyjne i magazynowe, określane jako PM.

Lp.	Budynek	Powierzchnia użytkowa [m ²]	Wysokość [m]	Ilość kondygnacji	Grupa wysokościowa N - niski, SW - średniowysoki	KZL/PM	Gęstość obciążenia ogniowego [MJ/m ²]
1	hala ZPPA	4458,00	ok.10,00	1	N	PM	> 4000
2	plac magazynowy nr 1	1635,00	-	-	-	PM	> 4000
3	plac magazynowy nr 2	946,00	-	-	-	PM	> 4000
4	hala paliw + kontener	2978,24	15,90	1	SW	PM	> 4000
5	zespół urządzeń dozujących	371,06	ok.3,00	1	N	PM	> 4000
6	magazyn olejów i smarów przy budynku utrzymania ruchu	ok.100	ok.3,00	1	N	PM	< 500
7	paletyzarnia nr 4	1492 w tym rampa 100	ok. 8,00	1	N	PM	< 500
8	boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu	16	-	-	-	PM	< 1000
9	Zamykany boks na terenie wydziału produkcji mączek wapiennych i produkcji grysów i mieszanek drogowych	30	ok.2,00	-	N	PM	< 500
10	place magazynowe na terenie kopalni	ok. 50	-	-	-	PM	< 500
11	Budynek Laboratorium Kontroli Jakości	1814	9,54	3	N	ZL III	-
12	Magazyn techniczny	1873	ok. 6,0	2	N	PM	< 500
13	Budynek mazutowni	1040	14,00	1/3	N	PM/ZL III	< 500

PM – budynki produkcyjno magazynowe,

ZL – budynki, pomieszczenia zaliczone do kategorii zagrożenia ludzi

Gęstość obciążenia wg danych otrzymanych od inwestora.

Uwaga!

Silos na mączkę mięsno-kostną jest zlokalizowany poza budynkiem. Nie jest to budynek ani plac magazynu tylko urządzenie technologiczne, w którym występuje zagrożenie pożarowe jak na linii

PUSTA STRONA



technologicznej. Zgodnie z PN [7] gęstości obciążenia ogniowego nie oblicza się dla stałych materiałów palnych znajdujących się w zamkniętych silosach lub zasobnikach wykonanych z materiałów niepalnych zlokalizowanych na zewnątrz budynku. Zbiornik na olej Ekstrem jest typowym zbiornikiem, olej opałowy posiada temperaturę zapłonu powyżej 55 °C.

VI.2 Lokalizacja budynków

Zgodnie z § 12.1. rozporządzenia [2] budynek na działce budowlanej należy sytuować od granicy tej działki w odległości nie mniejszej niż:

- 1) 4 m - w przypadku budynku zwróconego ścianą z oknami lub drzwiami w stronę tej granicy;
- 2) 3 m - w przypadku budynku zwróconego ścianą bez okien i drzwi w stronę tej granicy.

Lokalizacja budynków względem granicy działki:

Budynki zlokalizowane są w odległości ponad 4,0 m od granicy własnej działki.

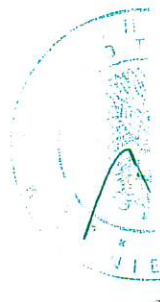
Odległości pomiędzy budynkami.

Zgodnie § 271. 1. rozporządzenia [2] odległość między zewnętrznymi ścianami budynków niebędącymi ścianami oddzielenia przeciwpożarowego, a mającymi na powierzchni większej niż 65% klasę odporności ogniowej(E), określoną w § 216 ust. 1 w 5 kolumnie tabeli, nie powinna, z zastrzeżeniem ust. 2 i 3, być mniejsza niż odległość w metrach określona w poniższej tabeli:

Rodzaj budynku oraz dla budynku PM maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej PM Q w MJ/m ²	Rodzaj budynku oraz dla budynku PM maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej PM				
	Q w MJ/m ²				
	ZL	IN	PM		
			Q ≤ 1000	1000 < Q ≤ 4000	Q > 4000
1	2	3	4	5	6
PM Q ≤ 1000	8	8	8	15	20
PM 1000 < Q ≤ 4000	15	15	15	15	20
PM Q > 4000	20	20	20	20	20

1. Jeżeli ściana zewnętrzna budynku ma na powierzchni nie większej niż 65%, lecz nie mniejszej niż 30%, klasę odporności ogniowej (E), określoną w § 216 ust. 1 w 5 kolumnie tabeli, wówczas odległość między tą ścianą lub jej częścią a ścianą zewnętrzną drugiego budynku należy zwiększyć w stosunku do określonej w ust. 1 i 2 o 50%.
2. Jeżeli ściana zewnętrzna budynku ma na powierzchni mniejszej niż 30% klasę odporności ogniowej (E), określoną w § 216 ust. 1 w 5 kolumnie tabeli, wówczas odległość między tą ścianą lub jej częścią a ścianą zewnętrzną drugiego budynku należy zwiększyć w stosunku do określonej w ust. 1 i 2 o 100%.
3. Odległość między ścianami zewnętrznymi budynków lub częściami tych ścian może być zmniejszona o 50%, w stosunku do określonej w ust. 1-5, jeżeli we wszystkich strefach pożarowych budynków, przylegających odpowiednio do tych ścian lub ich części, są stosowane stałe urządzenia gaśnicze wodne.

PUSTA STRONA



4. Odległość od ściany zewnętrznej budynku lub jej części do ściany zewnętrznej drugiego budynku może być zmniejszona o 25%, w stosunku do określonej w ust. 1-5, jeżeli we wszystkich strefach pożarowych budynku, przylegających odpowiednio do tej ściany lub jej części, są stosowane stałe urządzenia gaśnicze wodne.
8. Najmniejszą odległość budynków ZL, PM, IN od granicy (konturu) lasu, rozumianego jako grunt leśny (Ls) określony na mapie ewidencyjnej lub teren przeznaczony w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego jako leśny, przyjmuje się jako odległość ścian tych budynków od ściany budynku ZL z przekryciem dachu rozprzestrzeniającym ogień.
10. W pasie terenu o szerokości określonej w ust. 1-7, otaczającym ściany zewnętrzne budynku, niebędące ścianami oddzielenia przeciwpożarowego, ściany zewnętrzne innego budynku powinny spełniać wymagania określone w § 232 ust. 4 i 5 dla ścian oddzielenia przeciwpożarowego obu budynków.
11. Wymaganie, o którym mowa w ust. 10, dotyczy pasa terenu o szerokości zmniejszonej o 50% w odniesieniu do tych ścian zewnętrznych obu budynków, które tworzą między sobą kąt 60° lub większy, lecz mniejszy niż 120° .
12. Wymaganie, o którym mowa w ust. 10, nie dotyczy budynków, które:
 - 1) są oddzielone od siebie ścianą oddzielenia przeciwpożarowego, spełniającą dla obu budynków wymagania określone w § 232 ust. 4 i 5, z zastrzeżeniem § 218, lub
 - 2) mają ściany zewnętrzne tworzące między sobą kąt nie mniejszy niż 120° .
13. Otwarte składowisko, ze względu na usytuowanie, należy traktować jak budynek PM.

Hala paliw łączy się z budynkiem surowca oraz z budynkiem rozdzielni energetycznej.

Hala paliw wraz z budynkiem z urządzeniami odbierającymi i transportującymi paliwa alternatywne stanowi oddzielną strefę pożarową.

Hal ZPPA jest obiektem wolnostojącym, place magazynowe nr 1 i 2 są oddalone od hali i innych budynków w odległości > 20 m.

Działka, na której zlokalizowana jest hala ZPPA od strony południa, północy i zachodu graniczy z działkami leśnymi. Hala znajduje się w odległości > 30 m od granicy działki.

Magazyn smarów i olejów przy budynku utrzymania ruchu zajmuje połowę budynku, w drugiej części znajduje się pomieszczenie magazynowo – gospodarcze. Magazyn olejów i smarów stanowi oddzielną strefę pożarową.

Budynek mazutowi jest obiektem wolnostojącym zlokalizowanym w odległości > 20 od budynku ZPPA.

Zamykany boks na terenie wydziału produkcji mączek wapiennych i produkcji grysów i mieszanek drogowych razem z pomieszczeniem gospodarczym stanowi jedną przestrzeń i jedną strefę pożarową. Magazynowane przy magazynie odpady palne wspólnie z magazynem stanowią jedną strefę pożarową. (zdjęcie nr 8)

VI.3 Ocena zagrożenia wybuchem pomieszczeń oraz przestrzeni zewnętrznych

Ocenę zagrożenia wybuchem dokonuje się na podstawie § 37 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 roku w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów wraz z załącznikami. (Dz. U. Nr 109 Poz. 719). W myśl tego rozporządzenia ocena zagrożenia wybuchem jest wymagana w obiektach i na terenach przyległych, gdzie są prowadzone procesy technologiczne z użyciem materiałów mogących tworzyć mieszaniny wybuchowe lub w których materiały takie są magazynowane. Jednym z kryteriów brzegowych wskazujących na obowiązek przeprowadzania przedmiotowej oceny (konieczność wyznaczania stref zagrożenia wybuchem) jest możliwość wytworzenia się mieszaniny wybuchowej o objętości $0,01 \text{ m}^3$ w zwartej przestrzeni.

PUSTA STRONA



Zgodnie z w/w rozporządzeniem [2] przez:

- zagrożenie wybuchem rozumie się możliwość tworzenia przez palne gazy, pary palnych cieczy, pyły lub włókna palnych ciał stałych w różnych warunkach, mieszanin z powietrzem, które pod wpływem czynnika inicjującego zapłon (iskra, łuk elektryczny lub przekroczenie temperatury samozapalenia) wybuchają czyli ulegają gwałtownemu spalaniu połączonemu ze wzrostem ciśnienia,
 - pomieszczenie zagrożone wybuchem rozumie się pomieszczenie, w którym może wytworzyć się mieszanina wybuchowa, powstała z wydzielającej się takiej ilości palnych gazów, par, mgieł i pyłów, której wybuch mógłby spowodować przyrost ciśnienia w tym pomieszczeniu przekraczający 5 kPa,
 - ocenę zagrożenia wybuchem pomieszczeń oraz przestrzeni zewnętrznych rozumie się wskazanie pomieszczeń zagrożonych wybuchem, a także wyznaczenie w pomieszczeniach i przestrzeniach zewnętrznych odpowiednich stref zagrożenia wybuchem oraz wskazanie czynników mogących w nich zainicjować zapłon, przy czym należy wyznaczyć strefę zagrożenia wybuchem w pomieszczeniu, jeżeli może w nim nastąpić mieszanina wybuchowa o objętości co najmniej 0,01 m³ w zwartej przestrzeni,
 - strefę zagrożenia wybuchem rozumie się przestrzeń, w której może występować mieszanina wybuchowa substancji palnych z powietrzem lub innymi gazami utleniającymi, o stężeniu zawartym między dolną i górną granicą wybuchowości,
- oraz
- przestrzeń zagrożona wybuchem – to przestrzeń, w której występuje gazowa atmosfera wybuchowa lub w której można spodziewać się jej wystąpienia w takich ilościach, że wymaga to specjalnych środków zapobiegawczych dotyczących konstrukcji, instalowania i stosowania urządzeń,
 - przestrzeń niezagrożona wybuchem – to przestrzeń, w której nie przewiduje się występowania gazowej atmosfery wybuchowej w ilościach wymagających specjalnych środków zapobiegawczych dotyczących konstrukcji, instalowania i stosowania urządzeń.

Strefy zagrożenia wybuchem

- Strefa 0 – miejsce, w którym atmosfera wybuchowa zawierająca mieszaninę substancji palnych, w postaci gazu, pary albo mgły, z powietrzem występuje stałe lub przez długie okresy, lub często,
- Strefa 1 – miejsce, w którym atmosfera wybuchowa zawierająca mieszaninę substancji postaci gazu, pary albo mgły z powietrzem może czasami wystąpić w trakcie normalnego działania,
- Strefa 2 – miejsce, w którym atmosfera wybuchowa zawierająca mieszaninę substancji w postaci gazu, pary lub mgły z powietrzem nie występuje w trakcie normalnego działania, a w przypadku wystąpienia trwa krótko,
- Strefa 20 – miejsce, w którym atmosfera wybuchowa w postaci obłoku palnego, pyłu w powietrzu występuje stałe, lub przez długie okresy, lub często,
- Strefa 21 – miejsce, w którym atmosfera wybuchowa w postaci obłoku palnego pyłu w powietrzu może czasami wystąpić w trakcie normalnego działania,
- Strefa 22 – miejsce, w którym atmosfera wybuchowa w postaci obłoku palnego pyłu w powietrzu nie występuje w trakcie normalnego działania, a w przypadku wystąpienia trwa tylko przez krótki czas.

Na podstawie informacji otrzymanych od inwestora, nie występują strefy zagrożenia wybuchem w hali paliw oraz w magazynach olejów i smarów, w budynku mazutowni. Wewnątrz silosa mączki mięsno-kostnej występuje strefa zagrożenia wybuchem 21.

PUSTA STRONA



Dla hali ZPPA zostało wykonane opracowanie pt. „Dokument zabezpieczenia przed wybuchem dla platformy paliw alternatywnych”, z którego wynika, że w hali występują strefy zagrożenia wybuchem 20,21 i 22 i w związku z powyższym zostały wprowadzone procedury postępowania i zabezpieczenia między innymi:

- systemem gaszenia iskier
- kłapa zwrotna na ścieżce rurociągu do filtra uniemożliwiająca cofnięcie się wybuchu do urządzenia,
- system bezpłomieniowego odciążania wybuchu ANTIDET FQ Relief pomiędzy stołem tnącym a komorą filtrów,
- zastosowanie tłumienia wybuchu w postaci butli HRD,
- instalacja oświetlenia w wykonaniu EX.

VI.4 Klasa odporności pożarowej. Wykończenie wnętrz i wyposażenie stałe

Zgodnie z § 212. 1. rozporządzenia [2] ustanawia się pięć klas odporności pożarowej budynków lub ich części, podanych w kolejności od najwyższej do najniższej i oznaczonych literami: "A", "B", "C", "D" i "E", a scharakteryzowanych w § 216.

2. Wymaganą klasę odporności pożarowej dla budynku, zaliczonego do jednej kategorii ZL, określa poniższa tabela:

Budynek	ZL I	ZL II	ZL III	ZL IV	ZL V
1	2	3	4	5	6
niski (N)	"B"	"B"	"C"	"D"	"C"
średniowysoki (SW)	"B"	"B"	"B"	"C"	"B"
wysoki (W)	"B"	"B"	"B"	"B"	"B"
wysokościowy (WW)	"A"	"A"	"A"	"B"	"A"

3. Dopuszcza się obniżenie wymaganej klasy odporności pożarowej w budynkach wymienionych w poniższej tabeli do poziomu w niej określonego.

Liczba kondygnacji nadziemnych	ZL I	ZL II	ZL III
1	2	3	4
1	"D"	"D"	"D"
2*)	"C"	"C"	"D"

*) Gdy poziom stropu nad pierwszą kondygnacją nadziemną jest na wysokości nie większej niż 9 m nad poziomem terenu.

PUSTA STRONA



4. Wymaganą klasę odporności pożarowej dla budynku PM oraz IN, z zastrzeżeniem § 282, określa poniższa tabela:

Maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej w budynku Q [MJ/m ²]	Budynek o jednej kondygnacji nadziemnej (bez ograniczenia wysokości)	Budynek wielokondygnacyjny			
		niski (N)	średniowysoki (SW)	wysoki (W)	wysokościowy (WW)
1	2	3	4	5	6
$500 < Q \leq 1000$	"D"	"D"	"C"	"B"	"B"
$1000 < Q \leq 2000$	"C"	"C"	"C"	"B"	"B"
$Q > 4000$	"A"	"A"	"A"	*	*

* – zgodnie z § 228 ust. 1, nie mogą występować takie budynki.

9. Pomieszczenia, w których są umieszczone przeciwpożarowe zbiorniki wody lub innych środków gaśniczych, pompy wodne instalacji przeciwpożarowych, maszynownie wentylacji do celów przeciwpożarowych oraz rozdzielnie elektryczne, zasilające, niezbędne podczas pożaru, instalacje i urządzenia, powinny stanowić odrębną strefę pożarową.

Zgodnie z § 214. rozporządzenia [1] w budynkach wyposażonych w stałe samoczynne urządzenia gaśnicze wodne, dopuszcza się:

1) obniżenie klasy odporności pożarowej budynku o jedną w stosunku do wynikającej z § 212,

2) przyjęcie klasy „E” odporności pożarowej dla budynku jednokondygnacyjnego.

Zgodnie z § 215. 1. rozporządzenia [1] dopuszcza się przyjęcie klasy "E" odporności pożarowej dla jednokondygnacyjnego budynku PM o gęstości obciążenia ogniowego przekraczającej 500 MJ/m², pod warunkiem zastosowania:

1) wszystkich elementów budynku nierozprzestrzeniających ognia,

2) samoczynnych urządzeń oddymiających w strefach pożarowych o powierzchni przekraczającej 1.000 m².

2. Obniżenie klasy odporności pożarowej budynku, w przypadkach wymienionych w ust. 1 oraz w § 214, nie zwalnia z zachowania wymaganej pierwotnie klasy odporności ogniowej elementów oddzielenia przeciwpożarowego, określonej w § 232.

Zgodnie z § 216. 1. rozporządzenia [2] elementy budynku, odpowiednio do jego klasy odporności pożarowej, powinny spełniać, z zastrzeżeniem § 213 oraz § 237 ust. 9,

PUSTA STRONA

co najmniej wymagania określone w poniższej tabeli:

Klasa odporności pożarowej budynku	Klasa odporności ogniowej elementów budynku ⁵⁾ *)					
	główna konstrukcja nośna	konstrukcja dachu	strop ¹⁾	ściana zewnętrzna ^{1), 2)}	ściana wewnętrzna ¹⁾	przekrycie dachu ³⁾
1	2	3	4	5	6	7
"A"	R 240	R 30	REI 120	EI 120 (o ↔ i)	EI 60	RE 30
"B"	R 120	R 30	REI 60	EI 60 (o ↔ i)	EI 30 ⁴⁾	RE 30
"C"	R 60	R 15	REI 60	EI 30 (o ↔ i)	EI 15 ⁴⁾	RE 15
"D"	R 30	(-)	REI 30	EI 30 (o ↔ i)	(-)	(-)
"E"	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)

*) Z zastrzeżeniem § 219 ust. 1.

Oznaczenia w tabeli:

R - nośność ogniowa (w minutach), określona zgodnie z Polską Normą dotyczącą zasad ustalania klas odporności ogniowej elementów budynku,

E - szczelność ogniowa (w minutach), określona jw.,

I - izolacyjność ogniowa (w minutach), określona jw.,

(-) – nie stawia się wymagań

1) Jeżeli przegroda jest częścią głównej konstrukcji nośnej, powinna spełniać także kryteria nośności ogniowej (R) odpowiednio do wymagań zawartych w kol. 2 i 3 dla danej klasy odporności pożarowej budynku.

2) Klasa odporności ogniowej dotyczy pasa między kondygnacyjnego wraz z połączeniem ze stropem.

3) Wymagania nie dotyczą naświetli dachowych, świetlików, lukarn i okien połaciowych (z zastrzeżeniem § 218), jeśli otwory w połaci dachowej nie zajmują więcej niż 20% jej powierzchni; nie dotyczą także budynku, w którym nad najwyższą kondygnacją znajduje się strop albo inna przegroda, spełniająca kryteria określone w kol. 4.

4) Dla ścian komór zsypu wymaga się klasy EI 60, a dla drzwi komór zsypu klasy EI 30.

5) Klasa odporności ogniowej dotyczy elementów wraz z uszczelnieniami złączy i dylatacjami.

2. Elementy budynku, o których mowa w ust. 1, powinny być nierozprzestrzeniające ognia, przy czym dopuszcza się zastosowanie słabo rozprzestrzeniających ogień.

PUSTA STRONA



Składowisk zewnętrznych nie obowiązuje rozporządzenie Ministra Infrastruktury [1] w zakresie określenia klasy odporności pożarowej, klasy odporności ogniowej i stopnia rozprzestrzeniania ognia elementów budowlanych.

Poniższa tabela przedstawia klasy odporności pożarowej budynków.

Lp.	Budynek	KZL/PM	Gęstość obciążenia ogniowego [MJ/m ²]	Klasa odporności pożarowej wymagana (zgodnie z § 214)	Klasa odporności pożarowej istniejąca
1	hala ZPPA	PM	> 4000	E	E
2	plac magazynowy nr 1	PM	> 4000	-	-
3	plac magazynowy nr 2	PM	> 4000	-	-
4	hala paliw + kontener	PM	> 4000	E	E
5	zespół urządzeń dozujących i transportujących	PM	> 4000	E	E
6	magazyn smarów	PM	< 500	E	E
7	paletyzarnia nr 4 z rampą	PM	< 500	E	E
8	boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu	PM	< 1000	-	-
9	Zamykany boks magazynowy na terenie wydziału produkcji maczek wapiennych i produkcji grysów i mieszanek drogowych	PM	< 500	E	E
10	place magazynowe na terenie kopalni	PM	< 500	-	-
11	Budynek Laboratorium Kontroli Jakości	ZL III	-	C	C
12	Magazyn techniczny	PM	< 500	D	D
13	Budynek mazutowni	PM/ZL	< 500	C	C

VI.5 Podział na strefy pożarowe

Zgodnie z § 209 rozporządzenia [2] :

1. Budynki oraz części budynków, stanowiące odrębne strefy pożarowe w rozumieniu § 226, z uwagi na przeznaczenie i sposób użytkowania, dzieli się na:

- 1) mieszkalne, zamieszkania zbiorowego i użyteczności publicznej charakteryzowane kategorią zagrożenia ludzi, określane dalej jako ZL,
- 2) produkcyjne i magazynowe, określane dalej jako PM,
- 3) inwentarskie (służące do hodowli inwentarza), określane dalej jako IN.

Zgodnie z § 7 rozporządzenia [1] strefę pożarową z odpadami stałymi w budynku lokalizuje się na pierwszej kondygnacji nadziemnej, jeżeli łączna objętość lub masa odpadów palnych magazynowanych w strefie pożarowej przekracza odpowiednio 200 m³ lub 50 Mg.

PUSTA STRONA



Zgodnie z § 8.1 rozporządzenia [1] powierzchnia strefy pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, nie może przekraczać:

- 1) 2000 m² – w przypadku stałych odpadów palnych z tworzyw sztucznych, gumy naturalnej lub syntetycznej, w tym całych lub rozdrobnionych opon, lub stałych odpadów palnych zawierających w ponad 20% swojej masy odpady z tworzyw sztucznych, gumy naturalnej lub syntetycznej, w tym całych lub rozdrobnionych opon;
 - 2) 4000 m² – w przypadku stałych odpadów palnych innych niż określone w pkt 1.
2. Dopuszcza się powiększenie powierzchni, o których mowa w ust. 1:
- 1) o 1000 m² – w przypadku:
 - a) zapewnienia drogi pożarowej z dwóch przeciwległych stron, wzdłuż największej rozpiętości strefy pożarowej, oraz
 - b) zachowania szerokości strefy pożarowej mierzonej w kierunku prostopadłym do drogi pożarowej – nie większej niż 45 m;
 - 2) o 50% – w przypadku zapewnienia ochrony strefy pożarowej półstałym urządzeniem gaśniczym wodnym lub pianowym, jeżeli zostanie zapewniona woda do celów przeciwpożarowych, zgodnie z § 41 ust. 1 i 3;
 - 3) o 100% – w przypadku zapewnienia ochrony strefy pożarowej stałym samoczynnym urządzeniem gaśniczym wodnym lub pianowym.
3. Powiększenia, o których mowa w ust. 2, nie podlegają sumowaniu.

Zgodnie z § 10 rozporządzenia [1] dla stref pożarowych z odpadami stałymi określa się dopuszczalne ilości magazynowanych stałych odpadów palnych, z uwzględnieniem projektowanej gęstości obciążenia ogniowego. Obliczenia w tym zakresie przeprowadza się zgodnie z zasadami określonymi w Polskiej Normie dotyczącej obliczania gęstości obciążenia ogniowego i zawiera się w operacji przeciwpożarowym oraz w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, jeżeli jest ona wymagana.

Zgodnie z § 228. 1. rozporządzenia [2] dopuszczalne powierzchnie stref pożarowych PM, z wyjątkiem garaży, określa poniższa tabela:

Rodzaj stref pożarowych	Gęstość obciążenia ogniowego Q [MJ/m ²]	Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej w m ²		
		w budynku o jednej kondygnacji nadziemnej (bez ograniczenia wysokości)	w budynku wielokondygnacyjnym	
			niskim i średniowysokim (N) i (SW)	wysokim i wysokościowym (W) i (WW)
1	2	3	4	5
Strefy pożarowe pozostałe	$Q > 4.000$	2.000	1.000	*
	$2.000 < Q < 4.000$	4.000	2.000	*
	$1.000 < Q < 2.000$	8.000	4.000	1.000
	$500 < Q < 1.000$	15.000	8.000	2.500
	$Q < 500$	20.000	10.000	5.000

* Nie dopuszcza się takich przypadków.

Zgodnie z § 229.1. rozporządzenia [2] dopuszcza się powiększenie powierzchni stref pożarowych, o których mowa w § 228, pod warunkiem ich ochrony:

- 1) stałymi samoczynnymi urządzeniami gaśniczymi wodnymi – o 100%,
- 2) samoczynnymi urządzeniami oddymiającymi – o 50%.

PUSTA STRONA



2. Przy jednoczesnym stosowaniu urządzeń wymienionych w ust. 1 dopuszcza się powiększenie stref pożarowych o 150%.

Zgodnie § 230. 1. rozporządzenia [1] w budynku jednokondygnacyjnym lub na ostatniej kondygnacji budynku wielokondygnacyjnego wielkości stref pożarowych PM, z wyjątkiem garaży, można powiększyć o 100%, jeżeli budynek nie zawiera pomieszczenia zagrożonego wybuchem i jest wykonany z elementów nierozprzestrzeniających ognia oraz zastosowano samoczynne urządzenia oddymiające.

2. W budynku jednokondygnacyjnym wielkości stref pożarowych PM, z wyjątkiem garażu, nie ogranicza się, pod warunkiem zastosowania stałych samoczynnych urządzeń gaśniczych wodnych i samoczynnych urządzeń oddymiających.

Podział na strefy pożarowe

Lp.	Strefa pożarowa obejmująca budynki	Powierzchnia strefy pożarowej [m ²]
1	hala ZPPA	4458,00
2	plac magazynowy nr 1 i nr 2	2400,00
3	hala paliw z kontenerem + budynek zespołu urządzeń dozujących i transportujących	3349,30
4	magazyn olejów i smarów	140
5	paletyzarnia nr 4 z rampą	1492
6	boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu	16
7	zamykany boks na terenie wydziału produkcji mączek wapiennych i produkcji grysów i mieszanek drogowych	30
8	place magazynowe w kopalni	50
9	budynek Laboratorium Kontroli Jakości	1814
10	magazyn techniczny	1873
11	budynek mazutowni	1040

Wymagania i wnioski dla przyjętego podziału na strefy pożarowe.

Zgodnie § 34. 1 rozporządzenia [1] strefę pożarową z odpadami stałymi o gęstości obciążenia ogniowego przekraczającej 1000 MJ/m² i powierzchni przekraczającej 2000 m², która znajduje się w budynku, wyposaża się w system sygnalizacji pożarowej oraz urządzenia alarmowe zapewniające automatyczne przekazanie informacji o pożarze do osób, które są odpowiedzialne za jego weryfikację oraz niezwłoczne zawiadomienie centrum powiadamiania ratunkowego lub jednostki ochrony przeciwpożarowej.

2. Wymagania, o których mowa w ust. 1, stosuje się niezależnie od określonych w nich wartości gęstości obciążenia ogniowego i powierzchni strefy pożarowej, jeżeli gęstość obciążenia ogniowego na przynajmniej jednej dowolnie wybranej jednostce 1000 m² powierzchni strefy pożarowej przekracza 2000 MJ/m².

3. Strefy pożarowe z odpadami stałymi wyposażone w stałe samoczynne urządzenia gaśnicze wodne lub pianowe nie muszą być wyposażone w system sygnalizacji pożarowej, jeżeli nie jest on niezbędny do uruchamiania urządzeń przewidzianych do funkcjonowania podczas pożaru. Dopuszczenie to nie zwalnia ze stosowania urządzeń alarmowych, o których mowa w ust. 1.

PUSTA STRONA



Zgodnie § 35. 1 rozporządzenia [1] strefę pożarową z odpadami stałymi o gęstości obciążenia ogniowego przekraczającej 2000 MJ/m² i powierzchni przekraczającej 2000 m², która znajduje się w budynku, wyposaża się w stałe urządzenia gaśnicze wodne lub pianowe, uruchamiane automatycznie lub ręcznie – w przypadku zapewnienia stałej obsługi tych urządzeń lub posiadania zakładowej straży pożarnej.

Hala ZZPA oraz tzw. stara hala wyposażone są w system sygnalizacji pożaru, urządzenia oddymiające oraz w stałe urządzenia gaśnicze wodne.

W związku z zastosowaniem w budynkach urządzeń przeciwpożarowych wymagania w zakresie dopuszczalnej wielkości strefy pożarowej są następujące:

Lp.	Strefa pożarowa/budynek wchodzący skład strefy pożarowej	Powierzchnia strefy pożarowej [m ²]	Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej [m ²]	Urządzenia, elementy przeciwpożarowe w strefie pożarowej pozwalające na powiększenie wielkości strefy pożarowej
1	hala ZPPA	4458,00	bez ograniczeń – § 230.2 [2]	- stałe samoczynne urządzenia gaśnicze wodne - samoczynne urządzenia oddymiające, - budynek jednokondygnacyjny
2	place magazynowe nr 1 i nr 2	2400,00	3000 - § 8.2 ppkt.1 [1]	-
3	hala paliw + budynek zespołu urządzeń dozujących i transportujących	3349,30	bez ograniczeń § 230.2	- stałe samoczynne urządzenia gaśnicze wodne - samoczynne urządzenia oddymiające, - budynek jednokondygnacyjny
4	magazyn olejów i smarów	100	20 000	-
5	paletyzarnia nr 4 z rampą	1492	20 000	-
6	boks magazynowy	16	20 000	-
7	zamykany boks na terenie wydziału produkcji mączek wapiennych i produkcji grysów i mieszanek drogowych	30	20 000	-
8	place magazynowe w Kopalni	ok. 50	20 000	-
9	Budynek Laboratorium Kontroli Jakości	1814	8 000	-

PUSTA STRONA



10	magazyn techniczny	18773	10 000	-
11	Budynek mazutowni	1040	10 000	-

Dopuszczalne powierzchnie strefy pożarowych nie są przekroczone.

VI.6 Oddzielenia przeciwpożarowe

Zgodnie z § 11.1 rozporządzenia [1] magazynowanie odpadów palnych w strefie pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, prowadzi się w sekcjach magazynowych o powierzchni nie większej niż 400 m².

2. Dopuszcza się powiększenie powierzchni sekcji magazynowych:

1) o 50% – w przypadku:

a) zapewnienia drogi pożarowej wzdłuż miejsca załadunku sekcji magazynowej, a jeżeli rozpiętość sekcji mierzona w głąb od miejsca jej załadunku jest większa niż 10 m – wzdłuż miejsca załadunku sekcji magazynowej i przeciwległego jej boku, lub

b) gdy gęstość obciążenia ogniowego w sekcji magazynowej nie przekracza 500 MJ/m², lub

c) zapewnienia ochrony sekcji magazynowej półstałym urządzeniem gaśniczym wodnym lub pianowym i zapewnienia wody do celów przeciwpożarowych, zgodnie z § 41 ust. 1 i 3;

2) o 100% – w przypadku zapewnienia ochrony strefy pożarowej stałym samoczynnym urządzeniem gaśniczym wodnym lub pianowym. 3

3. Powiększenia, o których mowa w ust. 2, nie podlegają sumowaniu.

Zgodnie z § 12 rozporządzenia [1] rozpiętość sekcji magazynowej mierzona w głąb od miejsca jej załadunku nie może przekraczać:

1) 20 m – w przypadku zapewnienia dostępności do sekcji magazynowej z co najmniej dwóch jej przeciwległych boków;

2) 10 m – w pozostałych przypadkach.

Zgodnie z § 13.1 rozporządzenia [1] sekcje magazynowe oddziela się między sobą ścianami separacyjnymi lub pasami wolnego terenu o szerokości co najmniej:

1) 2 m – w przypadku magazynowania odpadów w kontenerach stalowych o pojemności do 40 m³, ze ścianami pełnymi, wykonanymi z blachy o grubości co najmniej 2 mm, w których wysokość magazynowanych odpadów nie przekracza krawędzi ograniczającej przestrzeń ładunkową i górnych krawędzi ścian bocznych kontenera;

2) 5 m – w pozostałych przypadkach.

2. W przypadku magazynowania w sekcji magazynowej całych lub rozdrobnionych opon poza kontenerami stalowymi, o których mowa w ust. 1 pkt 1, do jej oddzielenia od innych sekcji magazynowych stosuje się wyłącznie pasy wolnego terenu.

3. W pasie wolnego terenu pomiędzy sekcjami magazynowymi niezawierającymi całych lub rozdrobnionych opon dopuszcza się magazynowanie odpadów niepalnych.

Zgodnie z § 16.1 rozporządzenia [1] ściany oddzielenia przeciwpożarowego oddzielające strefy pożarowe z odpadami stałymi, które znajdują się poza budynkami, wykonuje się z materiałów niepalnych. Ściany te posiadają klasę odporności ogniowej co najmniej:

1) REI 120-M lub REI 240 – w przypadku stref pożarowych o gęstości obciążenia ogniowego do 4000 MJ/m²,

2) REI 240 – w pozostałych przypadkach.

PUSTA STRONA



2. Ściany separacyjne pomiędzy sekcjami magazynowymi wykonuje się z materiałów niepalnych. Ściany te posiadają klasę odporności ogniowej co najmniej REI 120.
3. Ściany oddzielenia przeciwpożarowego oddzielające strefy pożarowe z odpadami stałymi, które znajdują się poza budynkami, oraz ściany separacyjne pomiędzy sekcjami magazynowymi:
 - 1) posiadają wysokość większą o co najmniej 1 m niż maksymalna wysokość magazynowanych odpadów;
 - 2) są wysunięte co najmniej o 1 m poza obrys magazynowanych odpadów.

Zgodnie z § 19 rozporządzenia [1] odległość strefy pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, od sąsiedniego budynku lub sąsiedniej strefy pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, zapewniająca zachowanie pasa wolnego terenu, o którym mowa w § 5 ust. 1, nie może być mniejsza niż odległość w metrach określona w poniższej tabeli:

Maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej z odpadami stałymi "Q" w MJ/m ²	Rodzaj budynku oraz dla budynku PM i strefy pożarowej z odpadami stałymi - maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej "Q" w MJ/m ²				
	ZL	IN	PM lub strefa pożarowa z odpadami stałymi		
			Q ≤ 1000	1000 < Q ≤ 4000	Q > 4000
Q ≤ 1000	8	8	8	15	20
1000 < Q ≤ 4000	15	15	15	15	20
Q > 4000	20	20	20	20	20

Place magazynowe nr 1 i nr 2 stanowiące jedną strefę pożarową zlokalizowane są w wymaganych odległościach od budynków.

- Zgodnie z § 232. 1. rozporządzeniem [2] ściany i stropy stanowiące elementy oddzielenia przeciwpożarowego powinny być wykonane z materiałów niepalnych, a występujące w nich otwory - obudowane przedsionkami przeciwpożarowymi lub zamykane za pomocą drzwi przeciwpożarowych bądź innego zamknięcia przeciwpożarowego.
2. W ścianie oddzielenia przeciwpożarowego łączna powierzchnia otworów, o których mowa w ust. 1, nie powinna przekraczać 15% powierzchni ściany, a w stropie oddzielenia przeciwpożarowego - 0,5% powierzchni stropu.
3. Przedsionek przeciwpożarowy powinien mieć wymiary rzutu poziomego nie mniejsze niż 1,4x1,4 m, ściany i strop, a także osłony lub obudowy przewodów i kabli elektrycznych z wyjątkiem wykorzystywanych w przedsionku - o klasie odporności ogniowej co najmniej E I 60 wykonane z materiałów niepalnych oraz być zamykany drzwiami i wentylowany co najmniej grawitacyjnie, z zastrzeżeniem § 246 ust. 2 i 3.
4. Wymaganą klasę odporności ogniowej elementów oddzielenia przeciwpożarowego oraz zamknięć znajdujących się w nich otworów określa poniższa tabela:

PUSTA STRONA



Klasa odporności pożarowej budynku	Klasa odporności ogniowej				
	elementów oddzielenia przeciwpożarowego		drzwi przeciwpożarowych lub innych zamknięć przeciwpożarowych	drzwi z przedsionka przeciwpożarowego	
	ścian i stropów, z wyjątkiem stropów w ZL	stropów w ZL		na korytarz i do pomieszczenia	na klatkę schodową*)
1	2	3	4	5	6
"A"	REI 240	REI 120	EI 120	EI 60	E 60
"B" i "C"	REI 120	REI 60	EI 60	EI 30	E 30
"D" i "E"	REI 60	REI 30	EI 30	EI 15	E 15

*) Dopuszcza się osadzenie tych drzwi w ścianie o klasie odporności ogniowej, określonej dla drzwi w kol. 6, znajdującej się między przedsionkiem a klatką schodową.
 6. W ścianie oddzielenia przeciwpożarowego dopuszcza się wypełnienie otworów materiałem przepuszczającym światło, takim jak luksfery, cegła szklana lub inne przeszklenie, jeżeli powierzchnia wypełnionych otworów nie przekracza 10% powierzchni ściany, przy czym klasa odporności ogniowej wypełnień nie powinna być niższa niż:

Wymagana klasa odporności ogniowej ściany oddzielenia przeciwpożarowego	Klasa odporności ogniowej wypełnienia otworu w ścianie	
	będącej obudową drogi ewakuacyjnej	innej
1	2	3
REI 240	EI 120	E 120
REI 120	EI 60	E 60
REI 60	EI 30	E 30

Zgodnie z § 234. 1. rozporządzeniem [2] przepusty instalacyjne w elementach oddzielenia przeciwpożarowego powinny mieć klasę odporności ogniowej (E I) wymaganą dla tych elementów.

2. Dopuszcza się nieinstalowanie przepustów, o których mowa w ust. 1, dla pojedynczych rur instalacji wodnych, kanalizacyjnych i ogrzewczych, wprowadzanych przez ściany i stropy do pomieszczeń higieniczno sanitarnych.

3. Przepusty instalacyjne o średnicy większej niż 0,04 m w ścianach i stropach pomieszczenia zamkniętego, dla których wymagana klasa odporności ogniowej jest nie niższa niż EI 60 lub REI 60, a niebędących elementami oddzielenia przeciwpożarowego, powinny mieć klasę odporności ogniowej (E I) ścian i stropów tego pomieszczenia.

4. Przejścia instalacji przez zewnętrzne ściany budynku, znajdujące się poniżej poziomu terenu, powinny być zabezpieczone przed możliwością przenikania gazu do wnętrza budynku.

Zgodnie z § 235. 1. rozporządzeniem [2] ścianę oddzielenia przeciwpożarowego należy wznosić na własnym fundamencie lub na stropie, opartym na konstrukcji nośnej o klasie odporności ogniowej nie niższej od odporności ogniowej tej ściany.

2. Ścianę oddzielenia przeciwpożarowego należy wysunąć na co najmniej 0,3 m poza lico ściany zewnętrznej budynku lub na całej wysokości ściany zewnętrznej zastosować pionowy pas z materiału niepalnego o szerokości co najmniej 2 m i klasie odporności ogniowej EI 60.

PUSTA STRONA



3. W budynku z przekryciem dachu rozprzestrzeniającym ogień, ściany oddzielenia przeciwpożarowego należy wyprowadzić ponad pokrycie dachu na wysokość co najmniej 0,3 m lub zastosować wzdłuż ściany pas z materiału niepalnego o szerokości co najmniej 1 m i klasie odporności ogniowej EI 60, bezpośrednio pod pokryciem; przekrycie na tej szerokości powinno być nierozprzestrzeniające ognia.

4. W budynku, z wyjątkiem zabudowy jednorodzinnej, w dachu którego znajdują się świetliki lub klapy dymowe, ściany oddzielenia przeciwpożarowego usytuowane od nich w odległości poziomej mniejszej niż 5 m, należy wyprowadzić ponad górną ich krawędź na wysokość co najmniej 0,3 m, przy czym wymaganie to nie dotyczy świetlików nieotwieranych o klasie odporności ogniowej co najmniej E 30.

Istniejące i projektowane elementy oddzielenia przeciwpożarowych

Hala paliw łączy się z halą surowców, Ściana między budynkami jest ścianą murowaną posiadającą klasie odporności ogniowej REI 240.

Hala surowca jest budynkiem wyższym od hali paliw, w ścianę ponad dachem hali paliw znajdują się otwory okienne. Dach hali paliw wykonany jest z płyt korytkowych, w dachu hali paliw w odległości powyżej 10 m od ściany hali surowca wysuniętej ponad dach hali paliw znajdują się naswietla i klapy dymowe. Budynek hali surowca jest dłuższy hali paliw, w związku z powyższym ściany szczytowe hali paliw pod kątem 90° łączą się ze ścianą hali surowca. Na szerokości > 10 m znajduje się ściana oddzielenia przeciwpożarowego.

Otwory okienne w ścianie hali surowca znajdujące się ponad dachem hali paliw zostały zmurowane elementami o klasie odporności ogniowej EI 120.

Hala ZPPA, budynek mazutowi są budynkami wolnostojącym.

Place magazynowe nr 1 i nr 2 stanowią jedną strefę pożarową, która zostanie podzielna na sekcje magazynowe o powierzchni 400m². Między sekcjami zostaną zastosowane pasy wolnego terenu zgodnie z § 13 rozporządzenia [1] lub ściany oddzielenia przeciwpożarowego o wymaganej klasie odporności ogniowej zgodnie z § 16 rozporządzenia [1].

VI.7 Warunki ewakuacji

Odpowiednie warunki ewakuacji – to zespół przedsięwzięć oraz środków techniczno – organizacyjnych zapewniających szybkie i bezpieczne opuszczenie strefy zagrożonej lub objętej pożarem, dostosowane do liczby i stanu sprawności osób przebywających w obiekcie oraz jego funkcji i wymiarów.

Z każdego miejsca w obiekcie, przeznaczonego do przebywania ludzi, zapewnia się odpowiednie warunki ewakuacji, umożliwiające szybkie i bezpieczne opuszczanie strefy zagrożonej lub objętej pożarem, dostosowane do liczby i stanu sprawności osób przebywających w obiekcie oraz jego funkcji, konstrukcji i wymiarów, a także zastosowanie technicznych środków zabezpieczenia przeciwpożarowego, polegających na:

- zapewnieniu dostatecznej liczby, wysokości i szerokości wyjść ewakuacyjnych.
- zachowaniu dopuszczalnej długości, wysokości i szerokości przejść oraz dojść ewakuacyjnych.
- zapewnieniu bezpiecznej pożarowo obudowy i wydzieleni dróg ewakuacyjnych oraz pomieszczeń.
- zabezpieczeniu przed zadymieniem wymienionych w przepisach techniczno-budowlanych dróg ewakuacyjnych, w tym: na stosowaniu urządzeń zapobiegających zadymieniu lub urządzeń i innych rozwiązań techniczno-budowlanych zapewniających usuwanie dymu.

PUSTA STRONA



- zapewnieniu oświetlenia awaryjnego (ewakuacyjnego i zapasowego) w pomieszczeniach i na drogach ewakuacyjnych wymienionych w przepisach techniczno-budowlanych.
- zapewnieniu możliwości rozgłaszania sygnałów ostrzegawczych i komunikatów głosowych przez dźwiękowy system ostrzegawczy w budynkach, dla których jest on wymagany.

Spełnienie wymagań:

- długość przejścia ewakuacyjnego w budynkach PM o jednej kondygnacji nadziemnej bez względu na gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 100 m,
- szerokość przejść ewakuacyjnych wynosi ponad 0,90 m,
- z budynków zapewnione są wyjścia bezpośrednio na zewnątrz budynku w bezpieczne miejsce,
- drzwi wyjściowe z części ZL są o szerokości powyżej 0,90 m i wysokości ponad 2,00 m, szerokość szerszego skrzydła w drzwiach dwuskrzydłowych wynosi 0,90 m,
- drzwi wyjściowe z budynków PM są o szerokości 0,90 m i wysokości ponad 2,00 m.
- szerokość ciągów komunikacyjnych (dotyczy korytarzy w ZL) jest powyżej 1,20 m (ewakuacja do 20 osób),
- wysokość dróg ewakuacyjnych jest większa niż 2,20 m,
- długości dojsć ewakuacyjnych w części ZL nie przekracza 30m,
- długości dojsć ewakuacyjnych w budynkach PM nie przekracza 100m.
- na zewnątrz budynków zainstalowane jest oświetlenie zewnętrzne.
- w budynkach zamontowane jest oświetlenie awaryjne ewakuacyjne spełniające wymagania PN,
- wskazania kierunków wyjść ewakuacyjnych zawierają plany ewakuacyjne,
- wyjścia i drogi ewakuacyjne są oznakowane znakami ewakuacyjnymi zgodnie z PN.

VII. ZAOPATRZENIE W WODĘ DO ZEWNĘTRZNEGO GASZENIA POŻARU

Zgodnie z § 41.1 rozporządzenia [1] wodę do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru dla stref pożarowych z odpadami stałymi, które znajdują się poza budynkami, zapewnia się zgodnie z tabelą:

Lp.	Gęstość obciążenia ogniowego w strefie pożarowej [MJ/m ²]		Powierzchnia strefy pożarowej z odpadami stałymi [m ²]					
			powyżej	200	500	1000	2000	3000
	powyżej	do	do	500	1000	2000	3000	
			wydajność wodociągu [dm ³ /s]					
1		500	10		10	10	20	20
2	500	2000	10		20	20	30 ¹⁾	30 ¹⁾
3	2000	4000	20		20	30	30	40
4	4000		20		30	30	40	40

Objaśnienia:

¹⁾ Dla strefy pożarowej z odpadami stałymi, przeznaczonej do magazynowania wyłącznie:

- 1) pojazdów wycofanych z eksploatacji przy stacjach demontażu lub
- 2) zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy zakładach przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, lub
- 3) zużytych baterii i akumulatorów przy zakładach przetwarzania baterii i

PUSTA STRONA



akumulatorów

- zapewnia się co najmniej $20 \text{ dm}^3/\text{s}$.

2. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru nie jest wymagane dla strefy pożarowej z odpadami stałymi o powierzchni nieprzekraczającej 500 m^2 , która znajduje się poza budynkiem, jeżeli strefa ta jest zlokalizowana poza granicami jednostki osadniczej o liczbie mieszkańców przekraczającej 100 osób, niestanowiącej zabudowy kolonijnej.
3. W przypadku gdy wydajność wodociągu stanowiącego źródło wody do celów przeciwpożarowych nie zapewnia ilości wody określonej w ust. 1, zapewnia się uzupełniający zapas wody w zbiornikach przeciwpożarowych, technologicznych lub naturalnych, przystosowanych do poboru wody przez pompy pożarnicze, w ilości równej iloczynowi brakującej wydajności wodociągu i czasu 4 godzin.

Zgodnie z § 6.3 rozporządzenia [3] do budynków zaliczonych do PM wymagane zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru zależy od gęstości obciążenia ogniowego i powierzchni strefy pożarowej.

Zgodnie z § 7.1 rozporządzenia [3] wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych dla stref pożarowych wyposażonych w stałe urządzenia gaśnicze i zabezpieczające zarówno przy wspólnym, jak i oddzielnym wykorzystywaniu wodociągu lub zapasu wody do zasilania tych urządzeń i zewnętrznego gaszenia pożaru w obiektach budowlanych jest równa:

- 1) przy zastosowaniu urządzeń zraszaczowych zabezpieczających - sumie ilości wody do zasilania tych urządzeń i do zewnętrznego gaszenia pożaru;
 - 2) przy zastosowaniu urządzeń gaśniczych tryskaczowych, zraszaczowych i mgłowych oraz sieci stałych działek gaśniczych - sumie ilości wody do zasilania tych urządzeń i zmniejszonej o 50 % ilości wody do zewnętrznego gaszenia pożaru, z tym że wymagana ilość wody powinna być nie mniejsza niż ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru;
- Zgodnie z § 6.10 Rozporządzenia [3] w przypadku gdy wydajność wodociągu stanowiącego źródło wody do celów przeciwpożarowych nie zapewnia ilości określonej w ust. 3-5 i 7-9, należy zapewnić uzupełniający zapas wody w zbiornikach przeciwpożarowych, technologicznych lub naturalnych, przystosowanych do poboru wody przez pompy pożarnicze:

- 1) dla obiektów budowlanych produkcyjnych i magazynowych wymienionych w ust. 3, w ilości równej iloczynowi brakującej wydajności wodociągu przez czas trwania pożaru przewidziany dla rozpatrywanej strefy pożarowej, ustalony w Polskiej Normie dotyczącej obliczania gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczania względnego czasu trwania pożaru, jednak nie większy niż 4 godziny.

Zgodnie z § 9.1 rozporządzenia [3] sieć wodociągowa stanowiąca źródło wody do celów przeciwpożarowych, zwana dalej "siecią wodociagową przeciwpożarową", powinna być zasilana z pompowni przeciwpożarowej, zbiornika wieżowego, studni lub innych urządzeń, zapewniających wymaganą wydajność i ciśnienie w hydrantach zewnętrznych, nawet tych niekorzystnie ulokowanych, przez co najmniej 2 godziny.

2. Sieć wodociągowa przeciwpożarowa powinna zapewniać wydajność nie mniejszą niż $5 \text{ dm}^3/\text{s}$ i ciśnienie w hydrancie zewnętrznym nie mniejsze niż $0,1 \text{ MPa}$ (megapaskala), przez co najmniej 2 godziny.
3. Sieć wodociagową przeciwpożarową należy wykonywać jako sieć obwodową. Dopuszcza się budowę sieci wodociagowej przeciwpożarowej rozgałęzieniowej poza obszarami miejskimi oraz tam, gdzie łączna wymagana ilość wody nie przekracza $20 \text{ dm}^3/\text{s}$.
4. Dopuszcza się budowę odgałęzień z sieci obwodowej w celu zasilania hydrantów zewnętrznych.

PUSTA STRONA



5. W przypadku gdy łączna wymagana ilość wody przekracza $30 \text{ dm}^3/\text{s}$, sieć obwodową zasila się w dwóch punktach znajdujących się w możliwie największej odległości od siebie, nie mniejszej jednak niż $1/4$ obwodu sieci.
6. Sieć wodociągową przeciwpożarową, dla której łączna wymagana ilość wody przekracza $20 \text{ dm}^3/\text{s}$, należy tak zaprojektować i budować, aby możliwe było jednoczesne pobieranie wody z dwóch sąsiednich hydrantów zewnętrznych.

Największa strefą pożarową jest strefa obejmująca halę produkcyjno magazynową, w której podobnie jak w hali paliw i na placach składowych gęstość obciążenia ogniowego przekracza $4000 \text{ MJ}/\text{m}^2$. W hali produkcyjno magazynowej zamontowana jest samoczynna stała instalacja mgłowa oraz półstała instalacja gaśnicza wodna.

Wymagane zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 50 l/s . Na terenie zakładu znajdują się dwa przeciwpożarowe zbiorniki wody o pojemności 520 m^3 i 938 m^3 oraz dwie pompownie przeciwpożarowe, które zasilają przeciwpożarową sieć z hydrantami zewnętrznymi DN 110.

Hydranty rozmieszczone są na terenie całego zakładu.

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru jest zapewniona.

Na terenie Kopalni odpady magazynowane są w zamykany boks na terenie wydziału produkcji mączek wapiennych i produkcji grysów i mieszanek drogowych oraz na otwartych placach magazynowych. W magazynie oraz na otwartych placach magazynowych gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza $500 \text{ MJ}/\text{m}^2$.

Dla ww miejsc zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 10 l/s .

Na terenie kopalni znajduje się sieć wodociągowa zapewniająca wymagana ilość wody.

VIII. WYPOSAŻENIE W GAŚNICE

Zgodnie z § 32 ust. 1 i 3 rozporządzenia [3] budynki powinny być wyposażone w gaśnice przenośne, przy czym jedna jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm^3) zawartego w gaśnicach powinna przypadać w częściach zakwalifikowanych do kategorii ZL III zagrożenia ludzi i w strefach pożarowych PM o gęstości obciążenia ogniowego $> 500 \text{ MJ}/\text{m}^2$ na każde 100 m^2 powierzchni, a w strefach pożarowych PM o gęstości obciążenia ogniowego $< 500 \text{ MJ}/\text{m}^2$ na każde 300 m^2 .

Zaleca się wyposażenie budynku w gaśnice proszkowe typu ABC.

Budynki są wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy.

Ponadto w zakładzie znajdują się zestawy sprzętu PPOŻ wyposażone w węże W52, W75 prądownice wodne regulowane, prądownice pianowe, zasysacze liniowe, środek pianotwórczy, lance wodne, przełączniki, rozdzielacze, dwa działka wodno-pianowe DWP 16 hl/min

Na terenie kopalni budynki wyposażone są w podręczny sprzęt gaśniczy.

IX. DROGI POŻAROWE

Zgodnie § 43.1 rozporządzenia [1] 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 $500 \text{ MJ}/\text{m}^2$ 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 $2000 \text{ MJ}/\text{m}^2$ lub

PUSTA STRONA



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..

Zgodnie z § 12 rozporządzenia [4]:

1. Drogę pożarową o utwardzonej nawierzchni, umożliwiającą dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej do obiektu budowlanego o każdej porze roku, należy doprowadzić do:
 - 3) budynku zawierającego strefę pożarową produkcyjną lub magazynową oraz do strefy pożarowej poza budynkiem, obejmującej urządzenia technologiczne, plac składowy lub wiatę, jeżeli gęstość obciążenia ogniowego wymienionych stref pożarowych przekracza 500 MJ/m² i zachodzi co najmniej jeden z warunków:
 - a) powierzchnia strefy pożarowej przekracza 1.000 m²,
 - b) występuje pomieszczenie zagrożone wybuchem;
2. Droga pożarowa powinna przebiegać wzdłuż dłuższego boku budynku, o którym mowa w ust. 1 pkt 1-4, na całej jego długości, a w przypadku gdy krótszy bok budynku ma więcej niż 60 m - z jego dwóch stron, przy czym bliższa krawędź drogi pożarowej musi być oddalona od ściany budynku o 5-15 m dla obiektów zaliczanych do kategorii zagrożenia ludzi i o 5-25 m dla pozostałych obiektów. Pomiędzy tą drogą i ścianą budynku nie mogą występować stałe elementy zagospodarowania terenu lub drzewa i krzewy o wysokości przekraczającej 3 m, uniemożliwiające dostęp do elewacji budynku za pomocą podnośników i drabin mechanicznych.
9. Droga pożarowa powinna zapewniać przejazd bez cofania lub powinna być zakończona placem manewrowym o wymiarach 20 m x 20 m, względnie można przewidzieć inne rozwiązania umożliwiające zawrócenie pojazdu, z zastrzeżeniem ust. 10.
10. Dopuszcza się wykonanie odcinka drogi pożarowej o długości nie większej niż 15 m, z którego wyjazd jest możliwy jedynie przez cofanie pojazdu.
11. Najmniejszy promień zewnętrznego łuku drogi pożarowej nie może wynosić mniej niż 11 m.
12. Drogi pożarowe oraz place manewrowe w miejscach innych niż wymienione w ust. 2 i 3 mogą być usytuowane w odległości mniejszej niż 5 m od chronionego budynku, pod warunkiem że ściana zewnętrzna budynku na tym odcinku oraz w odległości do 5 m od niego posiada klasę odporności ogniowej wymaganą dla ściany oddzielenia pożarowego tego budynku.

Droga pożarowa do analizowanych obiektów jest zapewniona.

X. POSTĘPOWANIE NA WYPADEK POŻARU BĄDŹ INNEGO ZAGROŻENIA

Dla hali paliw i hali produkcyjno magazynowej został opracowany scenariusz pożarowy określający zasady współdziałania instalacji i urządzeń przeciwpożarowych.

Dla firmy została opracowana jest Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego zawierająca szczegółowe rozwiązania organizacyjne w zakresie ochrony przeciwpożarowej ze wskazaniem poszczególnych poziomów odpowiedzialności i decyzyjności osób funkcyjnych w zakładzie. Każdy nowo zatrudniony pracownik przechodzi stosowne szkolenia w zakresie ochrony przeciwpożarowej oraz jest zapoznany z treścią Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego.

Rozpoczęcie działań ratowniczo – gaśniczych

Właściwe i zdecydowane postępowanie w chwili zauważenia pożaru oraz szybkie i prawidłowe uruchomienie sprzętu gaśniczego umożliwia ugaszenie pożaru w zarodku. W tym celu należy

PUSTA STRONA



przystąpić do gaszenia pożaru za pomocą hydrantu wewnętrznego oraz gaśnic będących na wyposażeniu obiektu.

Gaszenie pożaru przed lub równocześnie z ewakuacją ludzi należy przeprowadzać wyłącznie, jeżeli jest on w początkowej fazie powstania i istnieje realne prawdopodobieństwo jego likwidacji. W przeciwnym wypadku pracownicy przeprowadzają gaszenie pożaru, (jeżeli jest to możliwe) po ewakuacji.

Wszyscy pracownicy powinni pamiętać, że podczas palących się materiałów występują szczególnie niebezpieczne zjawiska takie jak:

- gęsty i czarny dym bardzo utrudniający widoczność,
- bardzo duszące, żrące oraz toksyczne gazowe produkty spalania, topiące i ściekające krople mogące spowodować omdlenia oraz ciężkie i bolesne oparzenia.

Postępowanie kierującego akcją z chwilą przybycia straży pożarnej.

Dowódca jednostki ratowniczo-gaśniczej, która przybyła na miejsce zdarzenia obejmuje kierownictwo akcją. Kierujący wstępnie akcją ratowniczą zobowiązany jest udzielić dowódcy informacji dotyczących:

- źródła pożaru,
- pomieszczeń objętych pożarem,
- punktów czerpania wody (hydrantów zewnętrznych i ich lokalizacji),
- zagrożenia ludzi oraz ewentualnych dróg ewakuacji,
- miejsc najbardziej niebezpiecznych,
- podjętych działań.

Pomimo przejęcia dowodzenia akcją ratowniczo-gaśniczą przez straż pożarną, kierujący wstępnie akcją współpracuje nadal ściśle z dowódcą Straży w zakresie dalszej likwidacji pożaru i udziela mu potrzebnych informacji.

Przybycie Straży Pożarnej nie zwalnia pracowników od udziału w zwalczaniu pożaru, chyba, że dowódca akcji uzna, że udział pracowników jest zbędny.

Obowiązki w zakresie ochrony przeciwpożarowej

Wszyscy pracownicy obowiązani będą do przestrzegania zakazów i nakazów dotyczących zabezpieczenia przeciwpożarowego obiektu, a w szczególności będą musieli:

1. Znać obowiązujące przepisy przeciwpożarowe w zakresie zapobiegania i zwalczania pożarów.
2. Umieć posługiwać się sprzętem gaśniczym oraz znać jego lokalizację w stosunku do swego stanowiska pracy.
3. Znać rozmieszczenie głównych i przeciwpożarowych wyłączników prądu oraz tablic rozdzielczych prądu w swoim rejonie pracy.
4. Nie wnosić na teren zakładu materiałów pirotechnicznych i niebezpiecznych pożarowo.
5. Przestrzegać zakazu palenia tytoniu i używania ognia otwartego na terenie zakładu poza miejscami do tego celu wyznaczonych.
6. Przestrzegać zakazów:
 - a) prowizorycznego instalowania urządzeń elektrycznych,
 - b) dokonywania napraw urządzeń i instalacji elektrycznych o ile nie posiadają odpowiednich uprawnień,
 - c) włączania jednocześnie do sieci kilku urządzeń elektrycznych powodujących przeciążenie instalacji elektrycznej,
 - d) pozostawiania bez dozoru włączonych urządzeń, które nie przystosowane są do pracy ciągłej,
7. zapewniać dostęp do:
 - a) drzwi i wyjść ewakuacyjnych,
 - b) gaśnic i hydrantów,

PUSTA STRONA



- c) drzwi przeciwpożarowych,
- d) przeciwpożarowego wyłącznika prądu obiektu,
- e) tablic rozdzielczych prądu elektrycznego,
- 8. Nie składować na drogach ewakuacyjnych materiałów palnych oraz innych materiałów i przedmiotów ograniczających szerokość przejść ewakuacyjnych.
- 9. Nie ustawiać na drogach ewakuacyjnych jakichkolwiek przedmiotów.
- 10. Usuwać systematycznie odpadki, makulaturę itp. do wyznaczonych miejsc.
- 11. Dbać o właściwy stan bezpieczeństwa pożarowego swojego miejsca pracy.
- 12. Brać udział w szkoleniach i zarządzonych ćwiczeniach z zakresu ochrony przeciwpożarowej.
- 12. Brać udział w akcjach ratowniczych w przypadku pożaru lub innego miejscowego zagrożenia, podporządkowując się kierującemu akcją ratowniczą.
- 13. Informować bezpośredniego przełożonego o wszelkich nieprawidłowościach mogących być przyczyną pożaru w obiekcie.
- 14. Wykonywać inne polecenia wydawane przez bezpośredniego przełożonego lub przedstawiciela administratora, dotyczące zachowania zasad bezpieczeństwa pożarowego.

Obowiązki pracowników technicznych

1. Reagowania na stany alarmowe zgodnie z procedurami postępowania w przypadku zagrożenia, określonymi w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego, a także zgodnie z posiadaną wiedzą i doświadczeniem.
2. Reagowania na alarmy o uszkodzeniach w instalacjach i urządzeniach technicznych, zgodnie z przyjętą instrukcją ich obsługi.
3. Wyłączenia dopływu prądu do poszczególnych części budynku jeśli nastąpił tam pożar lub inne zagrożenie.
4. Współdziałania z dowódcami jednostek ratowniczych, Kierownikiem Działów ratowniczych (KDR) przy prowadzonych działaniach ratowniczych lub ewakuacyjnych.
5. Wykonywania innych zadań w zakresie ochrony przeciwpożarowej wynikających z treści Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego, przepisów przeciwpożarowych lub zaistniałej sytuacji pożarowej.

Właściciel/Zarządzający jest odpowiedzialny za utrzymanie właściwych warunków ochrony przeciwpożarowej w budynkach i na terenie zakładu, a w szczególności za:

1. Utrzymywanie pomieszczeń w należyтым stanie technicznym pod względem bezpieczeństwa pożarowego lub też egzekwowanie takiego stanu.
2. Nadzór nad nieruchomością w zakresie ochrony przeciwpożarowej przez wyposażenie w gaśnice, oznakowanie miejsc ich usytuowania oraz za terminowe przeprowadzanie przeglądów i napraw tego sprzętu.
3. Zapewnienie konserwacji i okresowych przeglądów instalacji i urządzeń technicznych służących ochronie przeciwpożarowej obiektów.
4. Zapewnienie konserwacji i okresowych przeglądów instalacji elektrycznych, zabezpieczających oraz prowadzenia stosownej dokumentacji w tym zakresie.
5. Uwzględnianie wymagań technicznych i ochrony przeciwpożarowej przy prowadzonych remontach i pracach modernizacyjnych.
6. Zapewnianie właściwego stanu technicznego dróg i wyjść ewakuacyjnych oraz właściwego ich oznakowania.
7. Udziału w pracach komisji zabezpieczenia robót pożarowo niebezpiecznych (szczególnie przy pracach spawalniczych i pracach z otwartym ogniem).
8. Zapewnienie przeprowadzenia szkolenia w zakresie ochrony przeciwpożarowej dla

PUSTA STRONA

- zatrudnionych pracowników.
9. Zapewnienie zapoznania podległych pracowników z postanowieniami Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego.

Obowiązki wszystkich pracowników

1. Utrzymywanie porządku i czystości, przestrzeganie zasady nie zastawiania dróg ewakuacyjnych.
2. Zapewnienie swobodnego dostępu do sprzętu ratowniczo – gaśniczego.
3. Przestrzeganie przepisów przeciwpożarowych oraz znajomość instrukcji sposobów alarmowania na wypadek powstania pożaru i sposobu użycia podręcznego sprzętu oraz środków gaśniczych.
4. Znajomość rozmieszczenia podręcznego sprzętu i urządzeń przeciwpożarowych.
5. Zawiadomienie przełożonych o występujących uszkodzeniach i usterkach w urządzeniach energetycznych i mechanicznych.
6. Udział w szkoleniach w zakresie ochrony przeciwpożarowej organizowanych przez pracodawcę.
7. Znajomość zagrożeń pożarowych występujących na terenie budynków oraz znajomość sposobów przeciwdziałania powstaniu i rozprzestrzenianiu się pożarów.
8. Stosowanie się do wytycznych zabezpieczenia pożarowego budynków.
9. Zgłaszanie przełożonym zaobserwowanych uchybień w przestrzeganiu przepisów przeciwpożarowych.

Podsumowanie

Na terenie zakładu zastosowano szereg rozwiązań wymaganych przepisami techniczno – budowlanymi oraz przepisami przeciwpożarowymi takich jak:

1. Zapewnienie właściwych klas odporności pożarowej dla budynków oraz klas odporności ogniowej dla poszczególnych elementów,
2. Zapewnienie właściwych odległości pomiędzy budynkami uwzględniającymi gęstość obciążenia ogniowego występujące w poszczególnych obiektach,
3. Zapewnienie warunków ewakuacji osób z budynków,
4. Zapewnienie doprowadzenia dróg dojazdowych do obiektów gwarantujących możliwość skutecznego prowadzenia działań ratowniczo – gaśniczych,
5. Zastosowaniu instalacji i urządzeń przeciwpożarowych w obiektach,
6. Zapewnienie wymaganej ilości wody do zewnętrznego gaszenia pożaru.

XI. WNIOSEK DO REALIZACJI

Place magazynowe nr 1 i nr 2 stanowiące jedną strefę pożarową, podzielić na sekcje magazynowe o powierzchni 400m². Między sekcjami należy zastosować pasy wolnego terenu zgodnie z § 13 rozporządzenia [1] lub ściany oddzielenia przeciwpożarowego o wymaganej klasie odporności ogniowej zgodnie z § 16 rozporządzenia [1].

Reasumując, po realizacji ww wniosku, zastosowane zabezpieczenia w pełni zapewniają akceptowalny poziom bezpieczeństwa pożarowego budynków i terenu.

W związku z powyższym wnoszę do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Żninie o uzgodnienie niniejszego Operatu Przeciwpowarowego sporządzonego w trybie art. 42 ust. 4b punkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o

PUSTA STRONA



odpadach (tj. Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.) oraz art. 183c Ustawy Prawo Ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 roku.

XII. PODSTAWY PRAWNE

1. Ustawy:

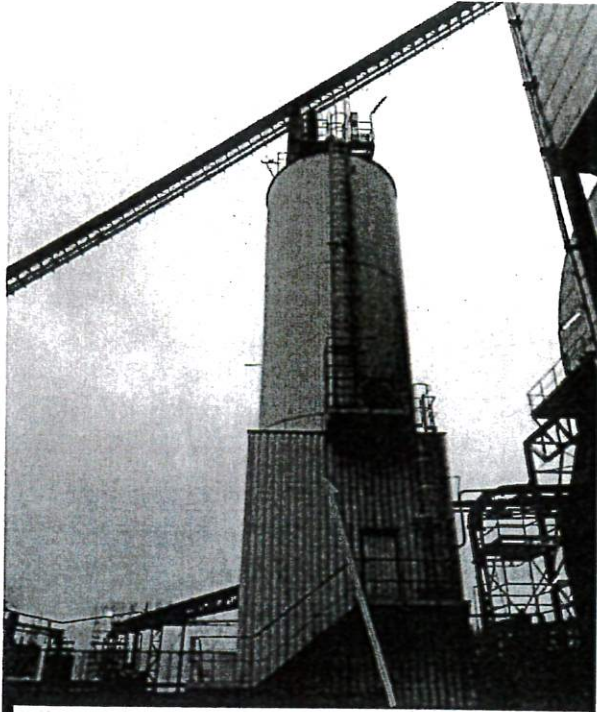
- [1] Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2018r. poz. 992 ze zm.).
- [2] Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2018r. poz. 620).
- [3] Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1332 ze zm.).
- [4] Ustawy Prawo Ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 roku (tekst jednolity Dz.U. nr 62 z 2001 r, poz. 627)

2. Rozporządzenia i Normy:

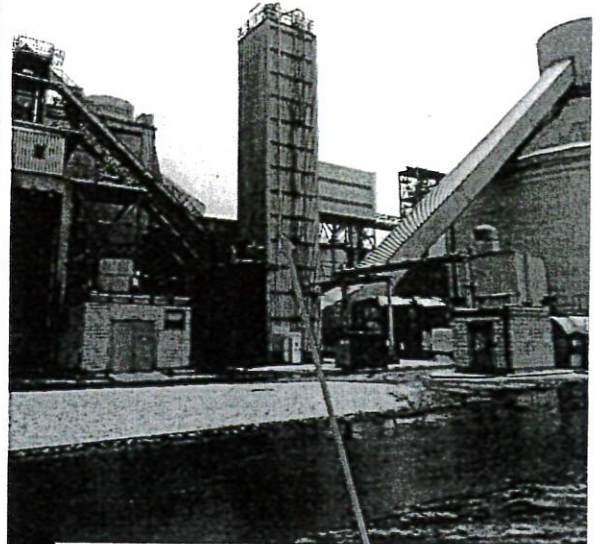
- [1] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19.02.2020 roku, w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz.U. z 2020 roku poz. 296)
- [2] Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (tekst jednolity: Dz. U. z 2019r. poz. 1065 ze zm.),
- [3] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. nr 109 poz. 719 ze zm.),
- [4] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz. U. nr 124, poz. 1030),
- [5] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 17 września 2021r. w sprawie uzgadniania projektu zagospodarowania terenu, projektu architektoniczno-budowlanego, projektu technicznego oraz projektu urządzenia przeciwpożarowego pod względem zgodności z wymogami ochrony przeciwpożarowej (Dz. U. z 2021 r. poz. 1722),
- [6] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 20 czerwca 2007 r. w sprawie wykazu wyrobów służących zapewnieniu bezpieczeństwa publicznego lub ochronie zdrowia i życia oraz mienia, a także zasad wydawania dopuszczenia tych wyrobów do użytkowania (Dz. U. Nr 143 poz. 1002 ze. zm.),
- [7] Rozporządzenie 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. z 2014r., poz. 1169).
- [8] PN-B-02852 Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru

PUSTA STRONA





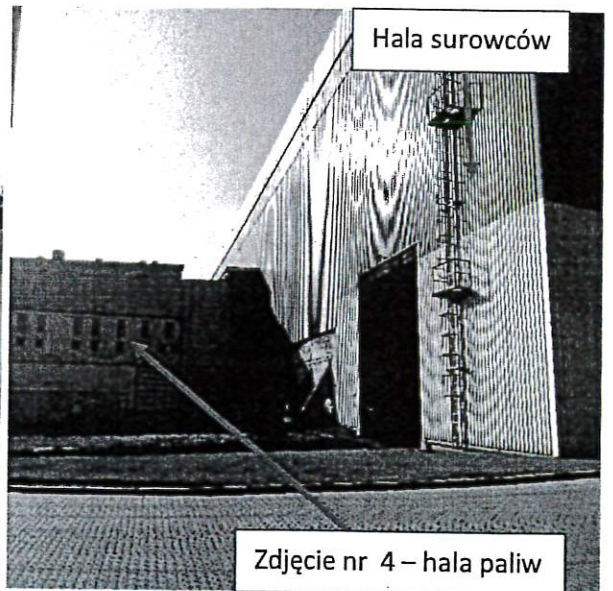
Zdjęcie nr 1 – silos popiołu wysokowęglowego



Zdjęcie nr 2 – silos mączki mięsno-kostnej



Zdjęcie nr 3 – magazyn oleju



Hala surowców

Zdjęcie nr 4 – hala paliw



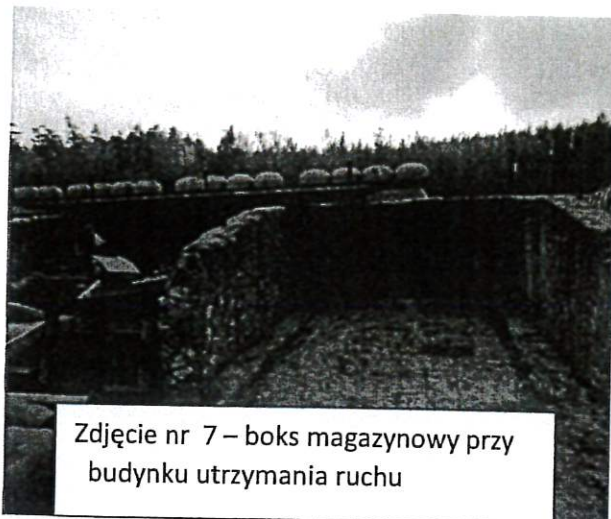
Zdjęcie nr 5 – hala ZPPA



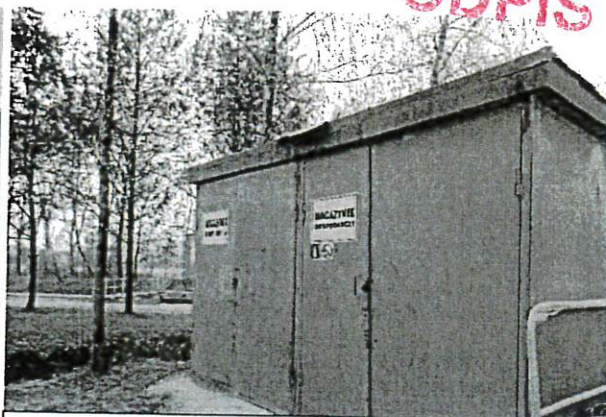
Zdjęcie nr 6 – Rampa przy Paletyzarni nr 4

PUSTA STRONA





Zdjęcie nr 7 – boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu



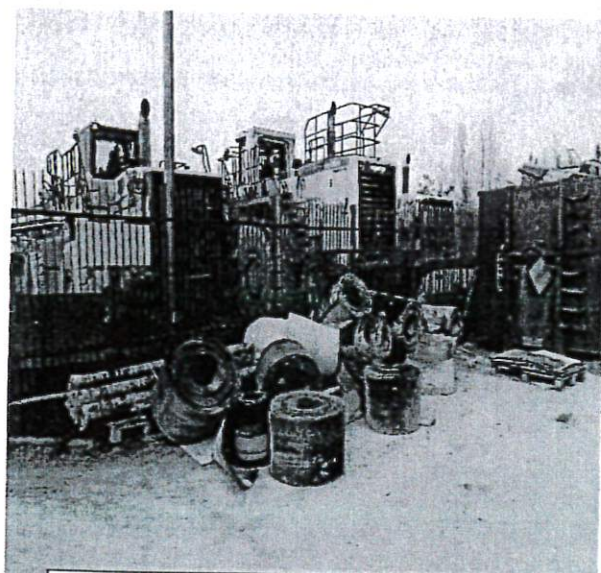
Zdjęcie nr 8 – boks zamykany na terenie wydziału produkcji mączek



Zdjęcie nr 9 – plac mag. na terenie kopalni



Zdjęcie nr 10 – plac mag. na terenie kopalni



Zdjęcie nr 11 – plac mag. na terenie kopalni



Zdjęcie nr 12 – plac mag. na terenie kopalni

PUSTA STRONA

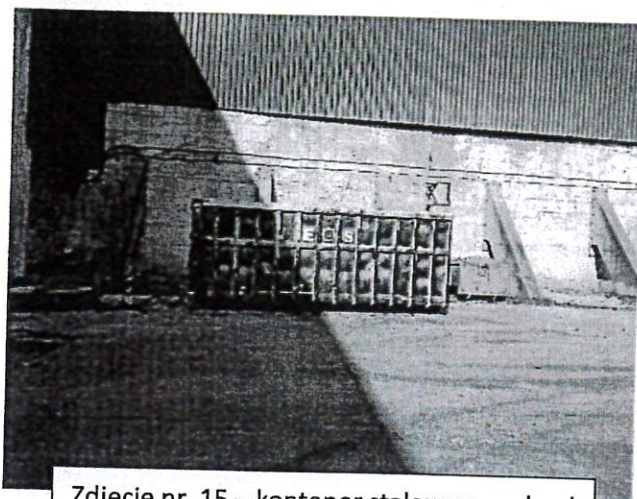




Zdjęcie nr 13 – budynek mazutowni



Zdjęcie nr 14 – szafa na olej w budynku mazutowni



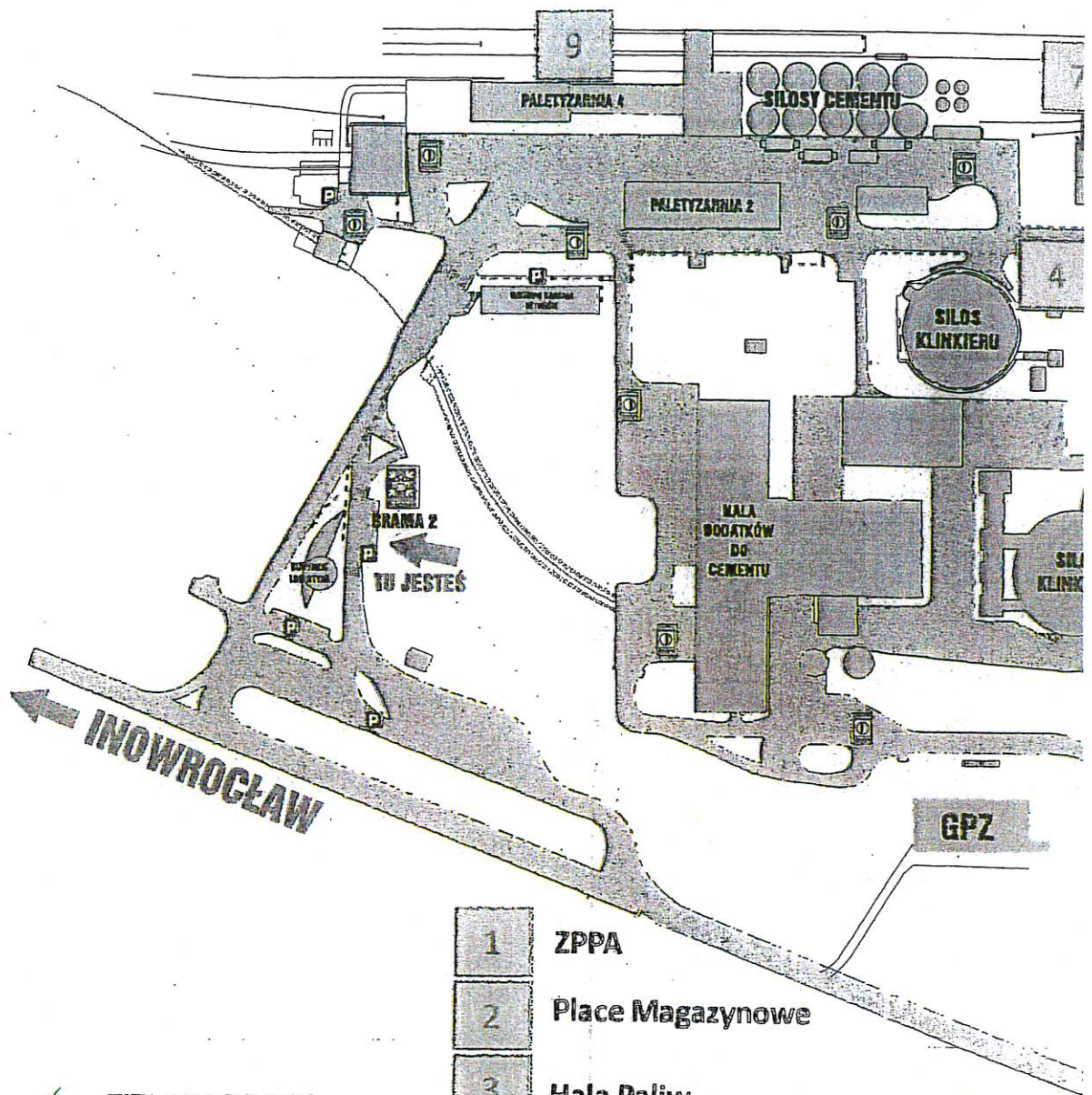
Zdjęcie nr 15 – kontener stalowy na odpad

[Handwritten signature in blue ink]

PUSTA STRONA

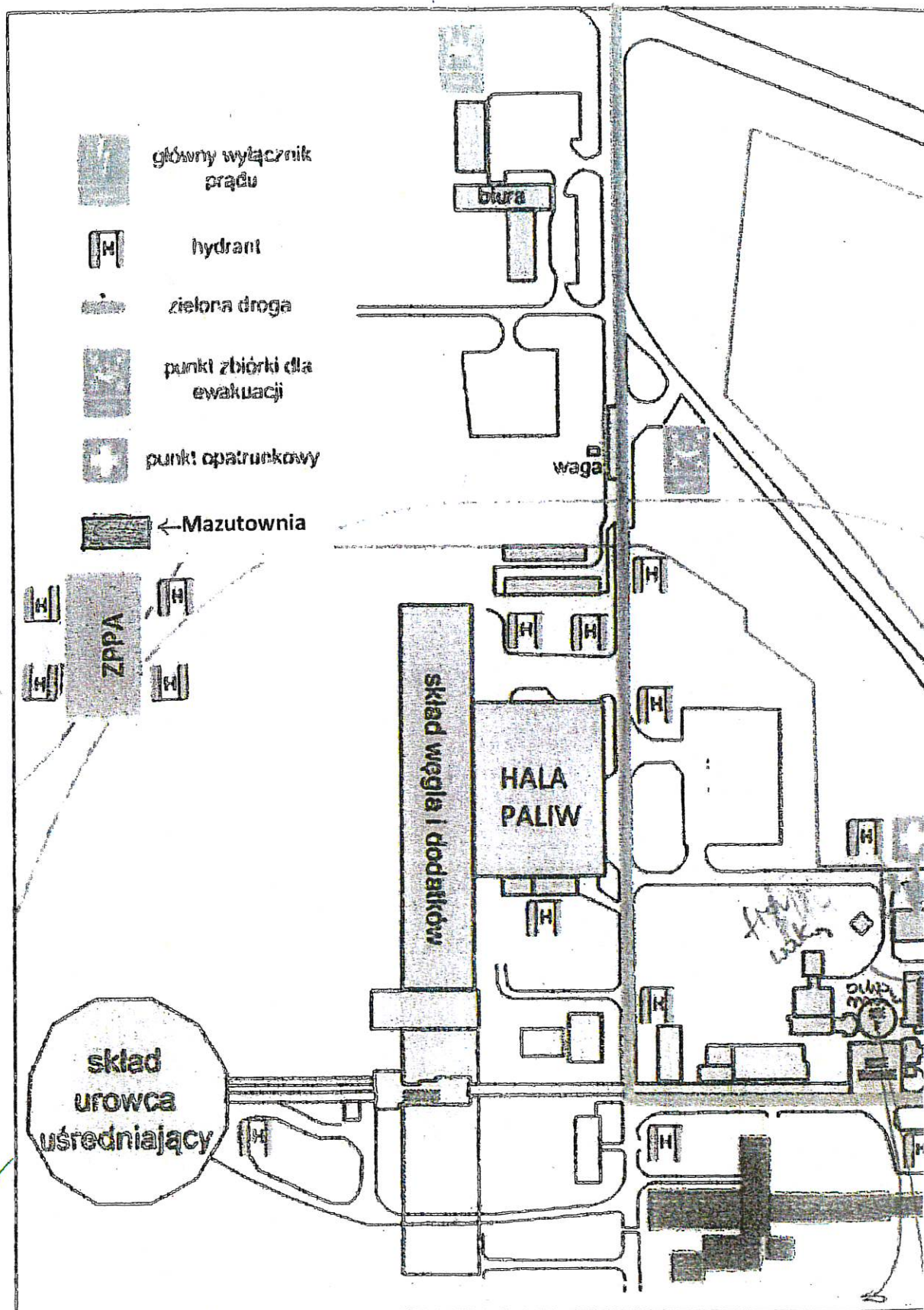


PL LAFARGE CEMENT S.A.



- ZIELONA DROGA
- PRZEJŚCIE DLA PIESZYCH
- TU JESTEŚ
- DEFIBRYLATOR
- PUNKT ZBIÓRKI
- PLAC MANEWRÓWY
- PARKING

- 1 ZPPA
- 2 Place Magazynowe
- 3 Hala Paliw
- 4 Silos Mączki
Mięсно-Kostnej
Silos Popiołów
Wysokowęglowych
- 5 Magazyn Techniczny
- 6 Magazyn olejów
- 7 Boks Magazynowy
przy budynku utrzymania ruchu
- 8 Paleryzarnia
- 9
- 10
- 11



MS e

CZASOWE MIEJSCE SKŁADOWANIA ODPADÓW - PLAC MAGAZYNOWY

Kancelaria Notarialna
Leszek Turek, Michał Turek
spółka cywilna
88-400 Żnin, pl. Wolności 12
tel. 52 30-20-509, 662-005-488

Repertorium A numer 1583/2025.

Michał Turek, notariusz prowadzący Kancelarię Notarialną w Żninie przy placu Wolności numer 12, poświadczają zgodność niniejszego odpisu z okazanym dokumentem. -----

Naliczono do zapłaty:

1/ na podstawie rozporządzenia Ministra Sprawiedliwości z dnia 28 czerwca 2004 roku w sprawie maksymalnych stawek taksy notarialnej:

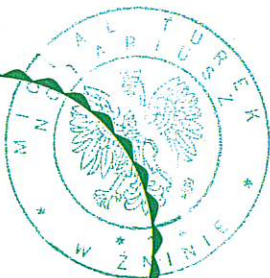
- z § 13 ust. 2 – kwotę 354 złote, -----

2/ naliczono należny podatek od towarów i usług w wysokości 23% na podstawie art. 41 ust. 1 w związku z art. 146aa ust. 1 pkt 1 - ustawy z dnia 11 marca 2004 roku o podatku od towarów i usług w kwocie – 81,42 złotych. -----

Żnin, dnia dwudziestego szóstego lutego dwa tysiące dwudziestego piątego roku. -----



Michał Turek – notariusz



znak:

z dn.: (3)



**KOMENDANT POWIATOWY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Żninie**
woj. kujawsko - pomorskie

Znak sprawy: PZ.5268.7.2022.DO

URZĄD MARSZAŁKOWSKI
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 20 grudnia 2022 r. (2)
Stwierdzam zgodność z oryginałem

ODPIS

(2)

Maria Wiśniewska
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Żnin, dnia 22 grudnia 2022 r.

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 123 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (j.t.: Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm. – zwanej dalej k.p.a.) w związku z art. 42 ust. 4b, 4c, 4d ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (j.t.: Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Pana Marka Michalskiego – Dyrektora Cementowni Kujawy o uzgodnienie przedstawionego operatu przeciwpożarowego, zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej obiektów i innych miejsc magazynowania odpadów dla zakładu LAFARGE Cement S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz oddział Cementownia „Kujawy” Bielawy, 88-192 Piechcin

**uzgadniam warunki ochrony przeciwpożarowej przedstawione w operacie
opracowanym przez mgr inż. Tomasza Płaczkowskiego
i wyrażam zgodę na ich zastosowanie**

pod warunkiem:

dokonania uzgodnienia drogi pożarowej do strefy pożarowej z odpadami stałymi

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 29.11.2022 r. (wpływ do tut. Komendy 2.12.2022 r.) Pan Marek Michalski – Dyrektor Cementowni Kujawy oddział w Bielawach, 88-192 Piechcin zwrócił się do Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Żninie o uzgodnienie przedstawionego operatu przeciwpożarowego, zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej obiektów i innych miejsc magazynowania odpadów dla zakładu LAFARGE Cement S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz oddział Cementownia „Kujawy” Bielawy, 88-192 Piechcin.

Zgodnie z zapisami art. 42 ust. 4b, 4c, 4d ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (j.t.: Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm.) oraz art. 183 ustawy prawo ochrony środowiska (j.t.: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) do wniosku o zezwolenie na zbieranie odpadów oraz do wniosku o zezwolenie na przetwarzanie i wytwarzanie odpadów dołącza się operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodnione z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (j.t.: Dz. U. z 2022 r. poz. 2057).

PUSTA STRONA



ODPIS

Przedstawiony operat przeciwpożarowy został opracowany przez Pana mgr inż. Tomasza Płaczkowskiego - rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych nr upr. 573/2013.

Uzgadniając operat przeciwpożarowy kierowano się rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. 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).

Opracowujący przedstawił w sposób zabezpieczenia przeciwpożarowego terenu i obiektów dla zakładu LAFARGE Cement S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz oddział Cementownia „Kujawy” Bielawy, 88-192 Piechcin z analizą rodzaju magazynowanych odpadów, ich ilości, częstotliwości wywozu oraz miejsc wytwarzania, przetwarzania i magazynowania. Z przedstawionego materiału wynika, iż zakład jest zabezpieczony pod względem ochrony przeciwpożarowej.

W związku z powyższym postanowiono jak w sentencji.

POUCZENIE

Zgodnie z art. 141 i art. 144 k.p.a. w związku z art. 11a ust. 2 pkt. 1 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o Państwowej Straży Pożarnej (j.t.: Dz. U. z 2022 r., poz. 1969) od niniejszego postanowienia służy stronie zażalenie do Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu za pośrednictwem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żninie ul. Dąbrowskiego 14, w terminie 7 dni od dnia jej doręczenia.

Na podstawie art. 127a k.p.a. w związku z art. 144 k.p.a. w trakcie biegu terminu do wniesienia zażalenia strona może zrzec się prawa do jego wniesienia wobec organu administracji publicznej, który wydał postanowienie. Z dniem doręczenia tuż organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia zażalenia, niniejsze postanowienie staje się ostateczne i prawomocne, a strona nie może złożyć skargi do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia zażalenia wywiera skutek tylko wtedy, gdy zostanie przez stronę złożone w terminie 7 dni od dnia doręczenia decyzji.

Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia zażalenia po upływie ww. terminu.



KOMENDANT POWIATOWY
PAŃSTWOWEJ STRĄZY POŻARNEJ

[Signature]
st. bryg. mgr inż. Grzegorz Rutkowski

Otrzymują:

1. LAFARGE Cement S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz
Oddział Cementownia „Kujawy” Bielawy, 88-192 Piechcin
2. a/a

PUSTA STRONA



Kancelaria Notarialna
Leszek Turek, Michał Turek
spółka cywilna
88-400 Żnin, pl. Wolności 12
tel. 52 30-20-509, 662-005-488

Repertorium A numer 1581 /2025.

Michał Turek, notariusz prowadzący Kancelarię Notarialną w Żninie przy placu Wolności numer 12, poświadcza zgodność niniejszego odpisu z okazanym dokumentem. -----

Naliczono do zapłaty:

1/ na podstawie rozporządzenia Ministra Sprawiedliwości z dnia 28 czerwca 2004 roku w sprawie maksymalnych stawek taksy notarialnej:

- z § 13 ust. 2 – kwotę 12 złotych,-----

2/ naliczono należny podatek od towarów i usług w wysokości 23% na podstawie art. 41 ust. 1 w związku z art. 146aa ust. 1 pkt 1 - ustawy z dnia 11 marca 2004 roku o podatku od towarów i usług w kwocie – 2,76 złote. -----

Żnin, dnia dwudziestego szóstego lutego dwa tysiące dwudziestego piątego roku. -----



Michał Turek – notariusz

