Załącznik nr 7 do IV części SIWZ

KWESTIONARIUSZ OCENY RYZYKA OGNIOWEGO

A	NFORMACJE OGÓLNE	podkreślić właściwą odpowiedź i uzupełnić opisowo
1.	Ubezpieczony (nazwa, siedziba):	**Karkonoskie Centrum Gospodarki Odpadami Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością** **Bukowiec, ul. Robotnicza 6, 58-533 Mysłakowice**
2.	Rodzaj działalności:	~~Produkcja Handel~~ **Usługi** Inna (jaka?) - **składowanie i segregacja odpadów** **Zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne** **Zbieranie odpadów niebezpiecznych** **Obróbka i usuwanie odpadów innych niż niebezpieczne** Przetwarzanie i unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych Demontaż wyrobów zużytych Odzysk surowców z materiałów segregowanych Działalność związana z rekultywacją i pozostała działalność usługowa związana z gospodarką odpadami Sprzedaż hurtowa odpadów i złomu
3.	Główna lokalizacja (proszę dołączyć plan/szkic sytuacyjny)	**Karkonoskie Centrum Gospodarki Odpadami Kostrzyca - Ścięgny**
4.	Usytuowanie w otoczeniu (do 3 km):	podać odległość w (km)
	Drogi szybkiego ruchu	
	Drogi lokalnej	--
	Drogi dojazdowej	**0,1 km**
	Niskich zabudowań	
	Wysokich zabudowań	jednorodzinnych: **0,15-0,2 km** innych: **0,5 -1,5km**
	Budynków przemysłowych, magazynów	wielorodzinnych: brak innych: brak **2 km**
	Węzłów transportowych	linia kolejowa: **1,5 km** lotnisko: brak
	Zbiornika wodnego, rzeki, cieku	brak
	Inne	**1,5 km**
5.	Czy teren przedsiębiorstwa jest łatwo dostępny dla jednostek ratowniczych?	~~NIE~~ TAK Droga pożarowa- droga dojazdowa umożliwia jednoczesny dojazd od strony Ściegien (OSP Ścięgny) i od strony Kostrzycy (PSP Kowary)

6.	Opis/uproszczony schemat głównych procesów (wytwórczych, handlowych, usługowych)	W skład KCGO w Ścięgnach-Kostrzycy, wchodzą: ✓ składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, ✓ instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, ✓ kompostownia pryzmowa odpadów zielonych i innych bioodpadów, ✓ instalacja sortowania frakcji surowcowych zbieranych selektywnie wraz z obiektami towarzyszącymi. *Eksploatacja składowiska* Podstawowym przeznaczeniem kwatery składowania odpadów składowiska odpadów w KCGO jest unieszkodliwianie odpadów przez składowanie. Odpady dostarczone do składowania (zarówno surowe jak i po przetwarzaniu mechaniczno-biologicznym) po wyładowaniu na wierzchowinie złoża odpadów są mechanicznie plantowane i zagęszczane przy użyciu kompaktora. Odpady wbudowywane są w złoże odpadów cienkimi warstwami po około 0,5 m w celu uzyskania optymalnego stopnia zagęszczenia złoża odpadów. Przyjęto, że układając cztery kolejne warstwy uzyska się dzienną warstwę odpadów o miąższości około 2 m, która zostanie przykryta warstwą izolacyjną z materiału mineralnego. *Mechaniczne przetwarzanie odpadów zmieszanych* Miejscem przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych jest hala sortowni, w której znajduje się kabina sortownicza oraz linia mechanicznej segregacji odpadów składająca się z rozrywacza worków, sita bębnowego, separatora ferromagnetyków, separatora balistycznego z separacją metali, prasy kanałowej do belowania wysortowanych surowców wtórnych oraz systemu przenośników. Dostarczone do Zakładu odpady zmieszane przeznaczone do mechaniczno-biologicznego przetwarzania po przejściu procedury przyjęcia do Zakładu są wyładowywane w zasobni odpadów zmieszanych obok hali sortowni. W zasobni następuje ręczne wydzielenie odpadów, które z uwagi na swój skład, wielkość lub właściwości mogą utrudniać lub uniemożliwiać dalsze procesy przetwarzania, niekorzystnie wpływać na skład przetwarzanych odpadów, stanowić zagrożenie dla zdrowia i życia osób pracujących przy instalacji lub mogą powodować uszkodzenie lub zniszczenie instalacji. Odpady zmieszane przy użyciu ładowarki kołowej kierowane są na przenośnik kanałowy i dalej przenośnikiem wznoszącym podawane są do dwusekcyjnego sita obrotowego. Zainstalowany rozrywacz na przenośniku wznoszącym przed sitem obrotowym rozrywa worki z odpadami, poprawiając skuteczność przesiewania odpadów. W pierwszej strefie sita obrotowego następuje rozerwanie worków z odpadami i odsianie frakcji drobnej (<20 mm) a następnie frakcji średniej

(20÷80 mm). Obie fakcje podsitowe przenośnikiem taśmowym trafiają do boksów magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Nad taśmociągiem frakcji 20÷80 zainstalowany jest separator metali żelaznych. Obie frakcje podsitowe kierowane są ładowarką kołową do części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia kontenerowa typu Kneer lub biokompostownia tunelowa).

Frakcja o wielkości powyżej 80 mm skierowana jest przenośnikiem taśmowym do kabiny sortowniczej, w której następuje ręczne wysortowanie frakcji surowcowych (opakowania z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, wielomateriałowe, ze szkła, z tekstyliów, frakcje surowcowe inne niż opakowania: papier i tektura, metale, tworzywa sztuczne i guma, szkło, drewno, tekstylia), które umieszczane są w pojemnikach lub zasiekach pod kabiną sortowniczą, ZSEE i elementów ZSEE, baterii oraz frakcji odpadów niebezpiecznych (ZSEE i elementy ZSEE, baterie ołowiowe, drewno zwierające substancje niebezpieczne, i in.).

Pozostały po kabinie sortowniczej strumień odpadów jest kierowany na separator balistyczny z separacją metali, gdzie wydzielane są metale żelazne oraz frakcja lekka (głównie mieszanina niewysortowanych w kabinie tworzyw sztucznych, papieru i tektury, drewna i in.). Pozostałości z sortowania (frakcja ciężka) są kierowane do boksu magazynowego, a następnie są przewożone na kwaterę składowania celem unieszkodliwienia we własnym zakresie w procesie D5, (odpady stanowiące tzw. balast), lub są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

Wydzielone frakcje surowcowe magazynowane są w magazynie surowców, do odzysku kierowane są w formie luźnej lub w postaci sprasowanych bel.

Wydajność części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wynosi 50 tys. Mg/a.

Biologiczne przetwarzanie odpadów – stabilizacja tlenowa

Proces biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji odbywa się w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w kompostowni kontenerowej typu Kneer lub w biokompostowni tunelowej, a drugi etap, tzw. faza dojrzewania, odbywa się w wiacie lub na placach dojrzewania stabilizatu.

Wydajność części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wynosi 17 950 Mg/a.

Dwustopniowy proces stabilizacji biologicznej prowadzony jest przez okres około 8÷12 tygodni (w okresie zimowym dłużej), przy czym pierwszy etap w zamkniętych reaktorach, z aktywnym napowietrzaniem i odprowadzeniem zużytego powietrza do biofiltra trwał będzie min. 14 dni (2 tygodnie w okresie letnim do 4 tygodni w okresie zimowym, przeciętnie 3 tygodnie).

I etap tlenowej stabilizacji biologicznej – instalacja kontenerowa typu Kneer

W technologii przetwarzania odpadów w kompostowni kontenerowej typu Kneer odpady umieszczane są w reaktorze (kontenerze) ładowarką kołową przez uchylony dach kontenera. Po wypełnieniu kontenera do wymaganej wysokości dach jest zamykany i w ten sposób uzyskuje się hermetyczny reaktor.

Napowietrzanie przetwarzanych odpadów odbywa się przewodem podłączanym z zewnętrznej stacji dmuchaw (wspólnej dla zespołu reaktorów) do króćca w dolnej części wrót reaktora. W dnie kontenerów znajdują się kanały odbierające ścieki z wnętrza kontenerów. Wraz z powietrzem tłoczonym do wnętrza reaktorów podawana jest woda (w postaci mgły) regulująca wilgotność przetwarzanych odpadów. Zużyte powietrze ujmowane jest ponad warstwą odpadów i odprowadzane do zewnętrznego biofiltra (wspólnego dla zespołu reaktorów) w celu usunięcia z powietrza substancji odorowych i pyłów. Biofiltrem jest złoże aktywne biologicznie (wykonane z kilku przemiennych warstw materiałów takich jak torf, kora, kompost itp.), umieszczone w kontenerze stalowym. Oczyszczone w biofiltrze powietrze odprowadzane jest do atmosfery emitorem E1 stanowiącym zintegrowany element biofiltra kompostowni kontenerowej Kneer.

W stabilizowanym materiale umieszczane są lance służące do pomiaru temperatury. Automatyczny system sterowania napowietrzaniem dostosowuje ilość tłoczonego do reaktora powietrza do wyników pomiaru temperatury.

Opróżnianie reaktora odbywa się przez otwarte przednie wrota kontenera.

Proces stabilizacji odpadów w I etapie trwa min. 14 dni.

Wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z kontenerów i kierowane są do drugiego etapu stabilizacji, prowadzonego w pryzmach (formowanych za pomocą ładowarki kołowej) w wiacie lub na placach dojrzewania stabilizatu.

Przepustowość kompostowni kontenerowej typu Kneer wynosi 1 950 Mg/a.

I etap tlenowej stabilizacji biologicznej – biokompostownia tunelowa

Wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcja o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegająca biodegradacji, z boksów magazynowych przy hali sortowni kierowane są bezpośrednio do tuneli (bioreaktorów).

Załadunek odpadów do bioreaktorów następuje z wykorzystaniem samojezdnej, hydraulicznej prasy tłokowej o napędzie spalinowym. Bioreaktor ma postać tunelu wykonanego z folii PEHD o średnicy 2,5 m. Z uwagi na nieregularny kształt placów stabilizacji długość reaktora uzależniona jest od miejsca, w którym dany bioreaktor jest ułożony. Przed załadunkiem tunel z folii naciągany jest na króciec prasy tłokowej a jego koniec, po przeprowadzeniu rur napowietrzających i rury odpowietrzającej jest szczelnie zamykany. Prasa tłokowa umożliwia wprowadzanie w trakcie załadunku w dolnej części

bioreaktora dwóch, perforowanych rur napowietrzających i w górnej części perforowanej rury odpowietrzającej.

Odpady dostarczone z magazynu są ładowarką kołową ładowane są przez lej zasypowy do przestrzeni roboczej prasy. Po jej wypełnieniu odpadami następuje cykl pracy prasy, czyli wypchnięcie tłokiem odpadów z przestrzeni roboczej prasy do bioreaktora. W trakcie cyklu pracy, napełnianiu tunelu towarzyszy rozwinięcie fragmentu tunelu naciągniętego uprzednio na króciec prasy, rozwinięcie odcinków rur napowietrzających i odpowietrzającej, przy równoczesnym odsunięciu się prasy tłokowej w tył o jeden odcinek roboczy. Następnie procedura załadunku prasy i bioreaktorów powtarza się, aż do wykorzystania dostępnej długości placu. Po osiągnięciu docelowej długości bioreaktora, tunel z folii jest przycinany z zapasem służącym do szczelnego zamknięcia końca bioreaktora. Następuje podłączenie końcówek rur napowietrzających do instalacji tłoczącej powietrze oraz końcówki rury odpowietrzającej do instalacji odbioru zużytego powietrza.

Załadunek odpadów do prasy tłokowej następuje bez zbędnej zwłoki po dostarczeniu z magazynu odpadów.

Odpady przetwarzane biologicznie w bioreaktorach są napowietrzane powietrzem tłoczonym rurami napowietrzającymi do wnętrza przez wentylatory zewnętrzne. Zużyte powietrze z wnętrza bioreaktorów odprowadzane jest rurą odpowietrzającą i kolektorem zbiorczym do jednego z trzech biofiltrów oczyszczających zużyte powietrze z substancji odorowych i pyłów.

Napowietrzanie odpadów w bioreaktorach prowadzone jest cyklicznie. W cyklu napowietrzania następuje pompowanie bioreaktora. W trakcie przerwy w napowietrzaniu, na skutek podwyższonej temperatury odpadów i zachodzących w nich procesów rozkładu (z wykorzystaniem powietrza wtłoczonego do bioreaktora w cyklu pracy wentylatora) następuje przepływ zużytego powietrza do instalacji odpowietrzającej i stopniowe opadanie ścian reaktora.

W ścianach bioreaktorów umieszczone są zamykane króćce pomiarowe, przez które w przetwarzane odpady wprowadzane są termometr i wilgotnościomierz, służące do monitorowania przebiegającego procesu przetwarzania biologicznego. Wyniki pomiarów wykorzystywane są do regulacji intensywności napowietrzania.

W trakcie prowadzenia procesu z bioreaktora nie są odprowadzane ścieki.

Proces stabilizacji odpadów w I etapie trwa min. 14 dni roboczych.

Po zakończeniu I etapu stabilizacji zatrzymywane jest napowietrzanie reaktora a jego powłoka zostaje rozcięta wzdłuż. Opróżnienie bioreaktorów prowadzone jest ładowarką kołową, która przewozi odpady do drugiego etapu stabilizacji – dojrzewania w pryzmach w wiacie lub na placu.

Przepustowość biokompostowni tunelowej wynosi 16 tys. Mg/a.

II etap tlenowej stabilizacji biologicznej – dojrzewanie odpadów w pryzmach

Odpady po pierwszym etapie stabilizacji (w biokompostowni tunelowej lub kompostowni kontenerowej typu Kneer)

przewożone są ładowarką do wiaty lub na place dojrzewania, gdzie usypywane są w podłużne pryzmy.

Proces dojrzewania trwa około 6÷10 tygodni, w tym czasie odpady są kilkukrotnie przerzucone ładowarką kołową. Przerzucanie pryzm ma za zadanie napowietrzenie, rozluźnienie, homogenizację stabilizowanego materiału.

Odpady pozostałe po zakończonym procesie stabilizacji biologicznej noszą nazwę stabilizatu.

Przesiewanie stabilizatu

Miejscem przesiewania stabilizatu na sicie 0÷20 mm jest plac dojrzewania. Celem przesiewania stabilizatu jest uzyskanie kompostu nieodpowiadającego wymaganiom kierowanego do odzysku we własnym zakresie do wykonywania okrywy rekultywacyjnej na składowisku, lub przekazywanego uprawnionym podmiotom do odzysku. Odsiana frakcja o wielkości powyżej 20 mm kierowana jest na kwaterę składowania, lub jest przekazywana do regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych.

Stosowane technologie przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych

Sortowanie frakcji surowcowych zbieranych selektywnie

Miejscem przetwarzania frakcji surowcowych zbieranych selektywnie jest druga linia sortownicza usytuowana w hali.

Wydzielone frakcje o charakterze surowców wtórnych gromadzone są w boksach magazynowych pod kabiną sortowniczą. Odpady z boksów mogą być przepchnięte ładowarką lub wózkiem widłowym na przenośnik kanałowy prowadzący do prasy surowców lub wywiezione z boksu do miejsca magazynowania bez prasowania. Bele sprasowanych surowców przewożone są wózkiem widłowym do miejsc magazynowania, skąd po zgromadzeniu partii transportowej przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Pozostałość z kabiny sortowniczej kierowana jest do odzysku lub składowania.

Przetwarzanie (demontaż) odpadów wielkogabarytowych

Miejscem prowadzenia demontażu odpadów wielkogabarytowych jest wydzielona część placu magazynowanego. Demontażu dokonują pracownicy przy użyciu narzędzi ręcznych (np. młoty, łomy) lub prostych urządzeń mechanicznych (np. wiertarki, wkrętarki, szlifierki kątowe). Wydzielone frakcje surowcowe przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku. Pozostałe odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania lub są kierowane na kwaterę składowania.

Kompostowanie frakcji biologicznie rozkładalnych zbieranych selektywnie

Proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, odbywa się w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap, tzw. faza intensywna, odbywa się w kompostowni kontenerowej typu Kneer, a drugi etap, tzw. faza dojrzewania, odbywa się na placu dojrzewania kompostu. Trzy z ośmiu kontenerów kompostowni Kneer zarezerwowane są dla procesu kompostowania, w pozostałych pięciu prowadzona jest biostabilizacji odpadów zmieszanych.

Odpady przed załadunkiem do reaktorów (kontenerów) w razie konieczności są rozdrabniane przy pomocy rozdrabniacza (większe gałęzie i odpady roślinne), a następnie są mieszane z pozostałymi odpadami i załadowywane do jednego z reaktorów (kontenerów).

Odpady umieszczane są w reaktorze (kontenerze) kompostowni Kneer ładowarką kołową przez uchylony dach kontenera. Po wypełnieniu kontenera do wymaganej wysokości dach jest zamykany i w ten sposób uzyskuje się hermetyczny reaktor.

Napowietrzanie przetwarzanych odpadów odbywa się przewodem podłączanym z zewnętrznej stacji dmuchaw (wspólnej dla zespołu reaktorów) do króćca w dolnej części wrót reaktora. W dnie kontenerów znajdują się kanały odbierające ścieki z wnętrza kontenerów. Wraz z powietrzem tłoczonym do wnętrza reaktorów podawana jest woda (w postaci mgły) regulująca wilgotność przetwarzanych odpadów. Zużyte powietrze ujmowane jest ponad warstwą odpadów i odprowadzane do zewnętrznego biofiltra.

W trakcie prowadzenia procesu kompostowania w zamkniętym reaktorze nie ma konieczności przerzucania odpadów.

Po okresie min. tygodnia, wstępnie przetworzone odpady są wyładowywane z kontenerów i kierowane na plac dojrzewania, gdzie za pomocą ładowarki kołowej są usypywane w pryzmy. Przetwarzanie na placu trwa ok. 8 tygodni.

B	ZATRUDNIENIE	
7.	Ogółem	**94**
8.	Ilość zmian	**2**
9.	Liczba pracowników na zmianę	**Ok. 35-40**
10.	Godziny pracy	**Od 6:00 do 22:00 początek zmian: I 6:00-14:00, II 14:00- 22:00**
11.	Osoba odpowiedzialna za zabezpieczenie przeciwpożarowe	
12.	Osoba odpowiedzialna za ochronę obiektów	**SPÓŁDZIELNIA USŁUGOWA PIAST W LEGNICY Jaworzyńska 67 59-220 Legnica**

C	**KONSTRUKCJA BUDYNKÓW**	
13.	Opis konstrukcji budynków, rodzaj użytych materiałów, ocieplenie/izolacje, pokrycie dachu	**<u>Hala technologiczna – strefa pożarowa nr 1</u>** Powierzchnia zabudowy – 2266 m^2 Powierzchnia zaplecza socjalnego – 170,6 m^2 Wysokość – 10,3 m^2 Budynek hali technologicznej: niski (o wysokości poniżej 12 m), jednokondygnacyjny, bez podpiwniczenia. Podłogi wykonane z materiałów trudno zapalnych (betonowe, w zapleczu socjalnym płytki ceramiczne). W obiekcie nie występują osłony, przegrody lub ścianki działowe z materiałów łatwo zapalnych. Posiadane odporności ogniowe elementów budowlanych budynku: - ściany osłonowe z płyt warstwowych systemu Astron tj. blacha PR 32mm w izolacji Atrotherm 40mm oraz panel wewnętrzny PI 19mm [odporność ogniowa klasy F30] - słupy nośne – dwuteowe stalowe ramy [odporność ogniowa klasy N] - słupy ściany szczytowej, stalowe z dwuteowników [odporność ogniowa klasy N] - płatwie dachowe stalowe typu zetownik 203mm [odporność ogniowa klasy N] - ściany działowe murowane [odporność ogniowa klasy F60] - strop nad częścią socjalno – biurową z paneli, izolacja INA 100 [odporność ogniowa klasy F30] - pokrycie stropodachu - system Astron tj. blacha PR 32mm w izolacji Atrotherm 100 mm oraz płyt płatef typu zetownik [odporność ogniowa klasy F30] - konstrukcja stalowa pomalowana farbą pęczniejącą.
14.	itp.	
15.	Liczba kondygnacji:	
16.	Powierzchnia całkowita (m.kw)	
17.	Rok budowy Rok ostatniej modernizacji (remontu)	
D	**SEPARACJA OGNIOWA**	
18.	Czy teren przedsiębiorstwa jest podzielony na strefy pożarowe?	~~NIE~~ TAK **11 stref pożarowych w tym dwie strefy zagrożenia wybuchem**
19.	Czy budynki przekraczające dop. wielkości stref pożarowych są wyposażone w oddzielenia przeciwpożarowe (ściany, drzwi)	~~NIE~~ TAK oddzieleń pożarowych dokonano za pomocą przestrzennych oddzieleń przeciwpożarowych /pasy wolnego terenu/ o szerokości od 6 do 25 m oraz budowlanego oddzielenia przeciwpożarowego o odporności ogniowej klasy F60
20.	Lokalizacja magazynów wysokiego składowania na terenie zakładu głównego	~~NIE TAK~~ **nie ma magazynów wysokiego składowania**
E	**ZABEZPIECZENIE TERENU / OBIEKTÓW**	
21.	Licencjonowana agencja ochrony	~~NIE~~ TAK
22.	Nazwa agencji ochrony	**Spółdzielnia „PIAST**" adres/tel/:
23.	Liczba strażników	Ogółem: **2 na zmianie**: **1 w godz. 6:00–16:00, 2 w godz.16:00–6:00**

24.	Współdziałanie z centrum monitorowania	~~NIE~~	TAK	czas dojazdu		
25.	Wyposażenie strażników:					
	• Łączność radiowa	~~NIE~~	TAK			
	• Broń	NIE	~~TAK~~			
F	**WIELKOŚĆ RYZYKA**					
26.	Powódź	NIE	~~TAK~~	~~wysokie~~	~~średnie~~	niskie
27.	Wichura	~~NIE~~	TAK	wysokie	~~średnie~~	~~niskie~~
28.	Uderzenie pioruna	~~NIE~~	TAK	wysokie	~~średnie~~	~~niskie~~
24.	Upadek masztów, słupów energetycznych itp.	NIE	~~TAK~~	~~wysokie~~	~~średnie~~	niskie
25.	Podpalenie	~~NIE~~	TAK	~~wysokie~~	~~średnie~~	niskie
26.	Inne/ jakie określić					
	Wybuch gazu na składowisku	ryzyko niskie ze względu na funkcjonowanie rozbudowanej w 2011 roku instalacji ujmowania i zagospodarowania gazu składowiskowego.				

H	**MATERIAŁY/ODPADY ŁATWOPALNE I WYBUCHOWE**					
27.	Czy przechowywane są materiały / odpady palne?	~~w miejscu produkcji~~ w magazynach papier, tworzywa sztuczne w wyznaczonych miejscach (określić) butle gazowe				
28.	Sposób składowania mat. wybuchowych	nie składuje się mat. wybuchowych				
29.	Czy materiały/odpady palne zalegają w przejściach, drogach ewakuacyjnych, podłogach?	NIE	~~TAK~~			
	Regularność usuwania odpadów:					
30.		~~co….. godzin~~	~~po zmianie~~	~~codziennie~~	co 3- 8 dni wywóz segregowanych surowców transportem obcym.	
I	**OCHRONA PRZECIWPOŻAROWA**					
31.	Czy istnieje instrukcja bezpieczeństwa pożarowego?	~~NIE~~	TAK			

32.	Czy istnieje procedura prowadzenia prac niebezpiecznych pożarowo?	NIE ~~TAK~~ nie prowadzi się prac niebezpiecznych pożarowo
33.	Zakaz palenia:	bezwzględny ~~w wybranych miejscach~~ ~~brak zakazu~~
34.	Ogólny stan porządku	bardzo dobry ~~dobry~~ ~~zły~~
J	**ZABEZPIECZENIA TECHNICZNE**	
35.	Sprawne instalacje odgromowe w budynkach	~~NIE~~ TAK
36.	Urządzenia do usuwania dymów i gazów	NIE ~~TAK~~
	System sygnalizacji pożaru	
37.		NIE ~~TAK~~
38.	System tryskaczowy	NIE ~~TAK~~
39.	System zraszaczy	NIE ~~TAK~~
40.	System gaszący CO_2	NIE ~~TAK~~
41.	Hydranty wewnętrzne	~~NIE~~ TAK sieć hydrantowa wewnętrzna poprowadzona została na hali technologicznej – 4 hydranty Φ52. Szafki hydrantowe wyposażono w 2 węże Φ52 o długości 20m każda.
42.	Hydranty zewnętrzne	~~NIE~~ TAK 3 hydranty zewnętrzne nadziemne: pomiędzy budynkiem garażowym a administracyjno – biurowym, przy kompostowni pomiędzy wiatą a kwaterą składowiska. Położenie hydrantów zaznaczono na mapce sytuacyjnej.
43.	Inne:	NIE TAK jakie?
44.	Czy wszystkie posiadane systemy zabezpieczeń są sprawne technicznie i posiadają aktualne potwierdzenie sprawności?	~~NIE~~ TAK **<u>Potwierdzenie posiadania następującej dokumentacji:</u>** 1. Protokoły z kontroli stanu konstrukcyjno-budowlanego, data: 30 maja 2015 3. Badania instalacji elektrycznych, data: 24.11.2014 r. 3. Protokół z przeglądu urządzeń piorunochronnych, data: listopad 2014 4. Protokoły badań okresowych wydane przez UDT wraz z decyzjami, 5. Dokumentacja – z prób instalacji protokół odbioru końcowego instalacji ujmowania i zagospodarowania gazu składowiskowego, data prób: 28.10.2011r 6. Protokół z przeglądu instalacji biogazu, data: 17.11.2014 r. 7. Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego, data ostatniej aktualizacji: 04.2014r

8. Program szkoleń okresowych z zakresu BHP i ppoż.
9. Sprawozdanie z badania instalacji wodociągowej przeciwpożarowej, data ostatniego badania: 17.06.2015r.
10. Dokument zabezpieczenia przed wybuchem instalacji ujmowania i zagospodarowania gazu składowiskowego, data: 01.2012r

K	**STRAŻ POŻARNA**	
40.	Własna	NIE ~~TAK~~
41.	Zawodowa	NIE ~~TAK~~
42.	Ochotnicza	~~NIE~~ TAK
43.	Odległość	km: 2 km (Ścięgny OSP) (Kowary PSP)
44.	Czas dojazdu	min: 5
45.	Gaśnice – właściwy rodzaj i ilość	~~NIE~~ TAK
46.	Woda do celów gaśniczych	sieć miejska ~~ujęcie własne~~ zbiornik p-poż.
L	**MEDIA ENERGETYCZNE**	
47.	Energia elektryczna	
48.	Liczba przyłączeń niezależnych	1
49.	Opisz skutki braku energii elektrycznej	Przerwa w działalności , brak innych negatywnych skutków
50.	Transformatory	~~NIE~~ TAK liczba: 1 moc: 450 kVA
51.	Stan instalacji elektrycznej	dobry ~~akceptowalny~~ ~~zły~~
52.	Źródło zastępcze energii	Generator (diesla) inne (jakie?) brak
53.	Czy jest instalacja gazowa	NIE ~~TAK~~ zużycie:
55.	Czy jest stacja redukcyjna?	NIE ~~TAK~~ ciśnienie MPa
56.	Czy jest gaz płynny?	NIE ~~TAK~~ zużycie:
57.	Czy jest system chłodzenia?	NIE ~~TAK~~ pojemność m^2
58.	Czy są czynniki robocze takie, jak:	

	• amoniak	NIE ~~TAK~~
	• inny	NIE ~~TAK~~ jaki?
59.	Czy funkcjonuje system detekcji amoniaku?	NIE ~~TAK~~ jaki?
60.	Pojemność komór chłodniczych	Brak m^3
61.	Czy jest system sprężonego powietrza?	~~NIE~~ TAK ciśnienie 3 MPa
62.	Czy woda jest istotnym czynnikiem produkcji?	NIE ~~TAK~~ pobór m^3/h
63.	Czy jest oczyszczalnia ścieków	~~NIE~~ TAK
64.	Czy woda technologiczna może być wykorzystana do gaszenia?	~~NIE~~ TAK
65.	Hydrofornia	NIE ~~TAK~~ ciśnienie na wyjściu MPa
66.	Napęd pomp:	
	• elektryczny	NIE ~~TAK~~
	• spalinowy	NIE ~~TAK~~
	• inny	NIE ~~TAK~~ jaki?
M	**CIEPŁO**	
67.	Czy jest potrzebne ciepło do produkcji? W jakiej postaci?	NIE ~~TAK~~ zużycie:
68.	W jakim procesie?	para gorąca woda gorące powietrze
69.		procesy nie wymagają ciepła
70.	Ogrzewanie :	
	• wodne	NIE ~~TAK~~
	• elektryczne	~~NIE~~ TAK
	• olejowe	NIE ~~TAK~~
	• gazowe	NIE ~~TAK~~
	• spalinowe	NIE ~~TAK~~
71.	Stan instalacji	Dobry ~~zły~~ wiek instalacji: 2002

N	CIEPŁOWNIA / KOTŁOWNIA	
71.	Czy jest ciepłownia?	NIE ~~TAK~~
72.	Czy wytwarza prąd?	NIE ~~TAK~~
73.	Rodzaj paliwa	węgiel kamienny ↑węgiel brunatny ↑miał olej opałowy ↑gaz ziemny ↑propan
74.	Materiały odpadowe (wymienić)	
75.	Liczba kotłów/turbin	Moc kW
76.	Czy zakład dostarcza ciepło innym użytkownikom?	NIE ~~TAK~~
77.	Czy ciepłownia/kotłownia umieszczona jest w oddzielnym budynku?	~~NIE TAK~~

O	DOTYCHCZASOWA SZKODOWOŚĆ			
	data	**rodzaj**	**opis szkody**	**wypłata**
			Od początku funkcjonowania KCGO szkody żywiołowe na terenie składowiska nie wystąpiły	

P SZKIC SYTUACYJNY

Naszkicować obiekty (budynki, ogrodzenia, hydranty, otwarte składy materiałów, obiekty znajdujące się w sąsiedztwie w odl. do 20m) zaznaczyć odległości między nimi oraz opisać ich przeznaczenie.

Vide załącznik nr 8 do SIWZ – plan zagospodarowania terenu KCGO