

PRZETARG NIEOGRANICZONY PN.
 UBEZPIECZENIE MAJĄTKU ORAZ ODPOWIEDZIALNOŚCI CYWILNEJ
 MIĘDZYGMINNEGO SKŁADOWISKA ODPADÓW KOMUNALNYCH SP. Z O.O. W TONISZEWIE

Załącznik nr 6
 INFORMACJE DO OCENY RYZYKA UBEZPIECZENIOWEGO

Informacje ogólne o Ubezpieczającym	
Ubezpieczający	MIĘDZYGMINNE SKŁADOWISKO ODPADÓW KOMUNALNYCH SP. Z O. O.
Ubezpieczony	MIĘDZYGMINNE SKŁADOWISKO ODPADÓW KOMUNALNYCH SP. Z O. O.
Siedziba spółki	Toniszewo 31, 62-104 Pawłowo Żońskie
Forma prawna	Sp. z o.o.
Regon	570881401
NIP	7661730437
KRS	0000119898, Sąd Rejonowy Poznań – Nowe Miasto i Wilda w Poznaniu, IX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Kapitał zakładowy	4.363.000,00 zł
Data rejestracji w KRS	2002.06.24
WWW	http://www.msok.pl
Zatrudnienie	Liczba zatrudnionych osób 53(na 31.12.2017)
Obrót	Przychody (sprzedaż ogółem) w 2017 roku: 11 420 860,82 zł, planowana w 2018: 12 397 950,00 zł.
Pozwolenia zintegrowane	TAK
Rodzaj działalności numer EKD/PKD	<p>Główne PKD zgodnie z KRS:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 38, 21, Z, OBRÓBKA I USUWANIE ODPADÓW INNYCH NIŻ NIEBEZPIECZNE 38, 11, Z, ZBIERANIE ODPADÓW INNYCH NIŻ NIEBEZPIECZNE 2. 38, 32, Z, ODZYSK SUROWCÓW Z MATERIAŁÓW SEGREGOWANYCH 3. 85, 59, B, POZOSTAŁE POZASZKOLNE FORMY EDUKACJI, GDZIE INDZIEJ NIESKLASYFIKOWANE 4. 20, 15, Z, PRODUKCJA NAWOZÓW I ZWIĄZKÓW AZOTOWYCH <p>Zakład Zagospodarowania Odpadów (ZZO) w Toniszewie jest zakładem, który odbiera i przetwarza odpady jako MBP, czyli metodą mechaniczno-biologiczną. Składa się z trzech podstawowych elementów: sortowni odpadów komunalnych,</p>

	<p>kompostowni, czyli reaktorów biostabilizujących, przekształcających frakcje organiczną oraz składowiska (czynne i w trakcie/po rekultywacji).</p> <p>Prowadzi sprzedaż surowców wtórnych i komponentów do produkcji paliwa alternatywnego (preRDF) oraz kompostu/ulepszacza do gleby.</p> <p>Zakład pełni rolę edukacyjną/promocyjną w obszarze gospodarki odpadami, angażuje się w organizację wydarzeń o charakterze edukacyjnym /kulturalnym/artystycznym/społecznym itp.</p>
Miejsca prowadzonej działalności	<p>Wszelkie miejsca na terenie RP, gdzie prowadzona jest działalność i/lub gdzie znajduje się ubezpieczone mienie. Okazjonalne wyjazdy zagraniczne.</p> <p>Odpowiedzialność cywilna związana z podróżami zagranicznymi – świat.</p>
Rodzaj wytwarzanych produktów/wyrobów:	<ul style="list-style-type: none"> – odpady segregowane / surowce wtórne, w tym belowane, – balast i stabilizat, komponenty do produkcji paliwa alternatywnego, – kompost / ulepszcza do gleby, – odcieki - zanieczyszczone wody powstające podczas składowania i kompostowania odpadów, – gaz składowiskowy (niskie poziomy).
Planowane inwestycje	<ul style="list-style-type: none"> – system detekcji, – stacja przeładunkowa, – rozbudowa i modernizacja hali oraz linii technologicznej.
Szkodowość	<p>Szkodowość 01.07.2015 – 09.05.2018:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ubezpieczenia flotowe: brak wypłaconych odszkodowań – pozostałe ubezpieczenia majątkowe objęte postępowaniem: <p>2017; budowle; szkoda wypłacona w wysokości 23 142,14 zł (uszkodzenie słupa betonowego),</p> <p>2017; budowle; szkoda wypłacona w wysokości 50 371,42 zł (uszkodzenie skarpy kwatery).</p>

Prowadzona działalność Zakładu

Zakład prowadzi działalność w zakresie zagospodarowania odpadów poprzez przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, mechaniczne przetwarzanie odpadów ze zbiórki selektywnej i zmieszanych odpadów komunalnych, odzysk surowców wtórnych i ich przekazanie do recyklingu, biologiczne przetwarzanie odpadów, kompostowanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, przetwarzanie odpadów budowlanych oraz unieszkodliwianie przez składowanie na składowisku. Zakład istnieje od roku 2000 i w chwili obecnej obsługuje odpady z 15 gmin w ilości 35.000 ton rocznie (odpady zmieszane) i 2.600 ton (odpady selektywnie zebrane) oraz 17.500 ton w części biologicznego przetwarzania.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów przeprowadzone jest na dwóch liniach:

- linii sortowania odpadów komunalnych,
- linii doczyszczania surowców wtórnych.

Instalacja razem z punktem przyjęcia odpadów znajduje się w hali sortowni i składa się z:

- bunkra zasypowego,
- przenośników taśmowych wznoszących,
- kabiny sortowania wstępnego,
- siła bębnowego wibracyjnego,
- kabiny głównej wraz z boksami na wyselekcjonowane surowce pod kabinami,
- separatorów (elektromagnetycznych metali żelaznych i nieżelaznych, optopneumatycznego),
- prasy belującej,
- przenośników taśmowych i rewersyjnych.

Odpady dostarczane są do Zakładu transportem kołowym przez firmy zewnętrzne i po zważaniu (kontroli ilościowej i rejestracji przyjętej ilości odpadów) przechodzą proces kontroli jakościowej, podczas której weryfikowana jest zgodność odpadów z deklaracją oraz eliminowane są odpady niebezpieczne, mogące powodować zagrożenie. Rozładunek realizowany jest w zależności od składu przyjętych odpadów:

- na wydzieloną murem oporowym platformę przyjęcia w hali sortowni (odpady zmieszane komunalne),
- do boksów znajdujących się na hali sortowni (odpady ze zbiórki selektywnej),
- na plac przygotowania biomasy,
- na plac odpadów budowlanych/wielkogabarytowych,
- bezpośrednio na składowisko,

W procesie sortowania przewiduje się przechowywanie odpadów w hali przyjęcia odpadów maksymalnie do wysokości 4 m – granicę składowania wyznacza żelbetowy mur oporowy. Podczas procesu podgarniania sterty odpadów ma miejsce kontrola i weryfikacja ich składu i wychwytywanie odpadów wielkogabarytowych, niebezpiecznych i szkła. Proces przyjęcia odpadów ma miejsce na dwóch zmianach od poniedziałku do piątku w godzinach 6:00 - 14:00 i 14:00 – 22:00 (sporadycznie dostawy odbywają się również w soboty). Z uwagi na brak dodatkowych miejsc do tymczasowego przechowywania odpadów poza halą, strumień odpadów przez cały czas kierowany jest do hali co powoduje, że po zakończeniu pracy nieprzerobione ilości pozostają wewnątrz hali.

Dostarczone do hali nadawy odpady przy pomocy ładowarki kołowej przerzucane są do bunkra zasypowego i trafiają przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnego sortowania, w której znajduje się 6 stanowisk roboczych, gdzie ma miejsce ręczne wydzielenia odpadów szklanych, dużych surowców wtórnych oraz wybierane są odpady wielkogabarytowe (eliminacja odpadów problematycznych, które mogą zablokować linię) oraz odpady niebezpieczne (światłówki, baterie, akumulatory). Wydzielone odpady trafiają do umieszczonych pod zasypem kabiny pojemników i kontenerów.

Następnie odpady komunalne kierowane są do sita bębnowego, które rozdziela strumień do 3 frakcje:

- frakcja drobna 0 - 80mm, przeznaczona do biostabilizacji (frakcja po przejściu przez separator ferromagnetyczny transportowana jest przenośnikiem przesyłowym do boks magazynowego a następnie do intensywnej stabilizacji; odpady z separatora trafiają do pojemników znajdujących się pod separatorem i doczyszczane są ręcznie),
- frakcja średnia 80 - 300mm, przeznaczona do dalszej segregacji i odzysku surowców (po przejściu przez sito i separator ferromagnetyczny poprzez przenośnik rewersyjny kierowany jest na separator metali nieżelaznych oraz separator frakcji lekkich trójdrożny rozdzielający na strumień odpadów PCV, kartony, papier, które jako frakcja kaloryczna trafia do kabiny głównej do doczyszczania oraz balast, który kierowany jest na zewnątrz do zewnętrznych kontenerów).
- frakcja gruba powyżej 300mm, przeznaczona do dalszej segregacji i odzysku surowców. Część nadsitowa nie nadająca się do odzysku transportowana jest na zewnątrz - zostaje prasowana lub przekazana luzem.

Frakcje powyżej 80mm trafiają przenośnikiem do kabiny głównej, gdzie na 8 stanowiskach ręcznych ma miejsce ręczne wydzielenie frakcji surowcowej (butelki PET, makulatura) oraz części nienadającej się do przetworzenia, która przenośnikiem trafia jako balast do stacji załadunkowej kontenerów. W chwili obecnej balast jest prasowany lub przechowywany luzem w wydzielonej murem oporowym części pod wiatą stabilizatu lub na zewnątrz - do czasu transportu do firm zewnętrznych lub trafia na kwaterę do unieszkodliwienia (dotyczy to wyłącznie odpadów o małej kaloryczności).

W jednym momencie przerabiane są wyłącznie albo odpady zmieszane komunalne lub ze zbiórki selektywnej. Proces segregacji odpadów ze zbiórki selektywnej odbywa się z pominięciem sita bębnowego – odpady przenośnikiem wznoszącym bezpośrednio z hali sortowni trafiają do kabiny głównej gdzie ma miejsce doczyszczanie surowców wtórnych. Pozostały proces przebiega analogicznie jak w przypadku odpadów zmieszanych.

Pod kabiną główną znajdują się boksy, do których kierowane są poszczególne strumienie odpadów. Odpady wysortowane z boksów są następnie transportowane do prasy, gdzie są prasowane w kostki, przetransportowane i przechowywane na zewnątrz w boksach magazynowych do czasu transportu przez firmy zewnętrzne. Z uwagi na prowadzenie dobowej sprawozdawczości boksy pod kabiną po zakończeniu pracy pozostają puste lub w minimalnej ilości, która nie pozwala na przygotowanie kostki – wszystkie frakcje są ważone i rejestrowane.

Proces kompostowania odbywa się dwuetapowo:

- faza intensywnej stabilizacji tlenowej prowadzona w zamkniętych bioreaktorach,
- faza dojrzewania przeprowadzana pod wiatą stabilizatu.

Na instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia) przetwarza się odpady zielone, bioodpady ze zbiórki oraz frakcje podsitową pochodzącą z mechanicznego procesu przetwarzania odpadów komunalnych. W skład instalacji wchodzi:

- 3 bioreaktory wyposażone w system napowietrzania (wentylatory oraz kanały napowietrzania), system nawadniania i odprowadzania odcieków,
- systemem sterowania znajdujący się w zewnętrznym kontenerze,
- biofiltr pionowy służący do dezodoryzacji powietrza odciganego z bioreaktorów w postaci zbiornika wypełnionego korą,

Faza intensywnej przeróbki trwa min. 14 dni. Po tym okresie stabilizat jest sezonowany na pryzmach znajdujących się pod wiatą stabilizatu w sąsiedztwie kompostowni przez okres ok. 8 tygodni, gdzie jest napowietrzany i nawilżany poprzez cykliczne

przerzucanie przy wykorzystaniu przerzucarki. Dojrzały stabilizat jest kierowany do kwatery składowiska lub dodatkowo przesiewany w mobilnym przesiewaczu i przekazywany firmom zewnętrznym. W wydzielonej przestrzeni części wiaty stabilizatu przeprowadzany jest proces kompostowania odpadów zielonych ze zbiórki selektywnej. Proces polega na przymowaniu bioodpadów przez okres ok. 8 tygodni. Po przesianiu na sicie mobilnych powstaje produkt o właściwościach nawozowych.

W sąsiedztwie hali sortowni znajdują się żelbetowe boksy składowe ze ścianami oporowymi żelbetowymi, w których magazynowane są wyselekcjonowane i sprasowane odpady. Place na terenie zakładu są utwardzone, odwodnione – odcieki z nich odprowadzane są do zbiorników odciekowych, z których regularnie odwożone są wozami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków przez firmę zewnętrzną.

Składowanie odbywa się w nowopowstałej kwaterze II o powierzchni 2,4ha, kwatera I o powierzchni 2,2ha jest w fazie rekultywacji. Odpady zagęszczane są za pomocą kompaktora, przekrywana warstwą izolacyjną i warstwowana. Kwatery wyposażone zostały w system ujmowania odcieków oraz gazu składowiskowego składający się z 10 studzienek odgazowujących (z uwagi na małą ilość metanu wykorzystywana jest bierna pochodnia (bez pomp) – odpalenie w miarę pojawiania się biogazu). Zagęszczeniem kwatery zajmuje się firma zewnętrzna.

Zakład posiada linię do produkcji paliwa alternatywnego, która nie jest wykorzystywana (brak rozdrabniania odpadów w Zakładzie). Zakład przekazuje odpady kaloryczne do firm zewnętrznych, które przygotowują paliwo do spalania.

Zakład zatrudnia 53 osoby i funkcjonuje w systemie dwuzmianowym od poniedziałku do piątku: sortowanie i dostawa odpadów odbywa się w systemie dwuzmianowym godzinach od 6:00 do 14:00 i 14:00 – 22:00. W godzinach pracy wjazd na teren kontrolowany jest na stanowisku wagowego, po godzinach pracy od 22:00 do 6:00 oraz w weekendy i święta przez 1 osobę będącą pracownikiem Zakładu. Dodatkowo podpisana jest umowa z zewnętrzną firmą ochroniarską na dokonywanie wyrzutowych objazdów oraz na obowiązek interwencji w przypadku zgłoszenia.

Organizacja pracy przewiduje sprzątanie stanowisk przed zakończeniem zmiany w tym opróżnianie pojemników, sprzątanie kabin i linii.

Transport wewnątrzzakładowy odbywa się przy wykorzystaniu ładowarek kołowych, pojazdów hakowych oraz 1 wózka widłowego – wszystkie pojazdy zasilane olejem napędowym. Po zakończeniu zmiany ładowarki parkowane są na zewnątrz hali. Na terenie zakładu znajdują się stacja paliw składająca się z 2 zbiorników podziemnych dwuwarstwowego o pojemności 2,5m³ oleju napędowego każdy.

Mocne strony Zakładu:

- konstrukcja budynków niezawierająca elementów palnych powodujących szybkie rozprzestrzenienie pożaru i zniszczenie całej konstrukcji (brak płyt warstwowych z rdzeniem palnym),
- brak magazynowania dużych ilości odpadów w strefie przyjęcia hali,
- niewielka ilość magazynowanych kostek w boksach – podpisane umowy na odbiór gwarantują utrzymanie minimalnego poziomu surowców,
- projektowany system detekcji hali sortowni,
- sprzątanie stanowisk pracy po każdej zmianie i w cyklicznych odstępach czasu całego Zakładu,,
- brak składowania sprasowanych i wyselekcjonowanych odpadów w sąsiedztwie hali – brak łączenia stref pożarowych.

Podstawowe obiekty i ich konstrukcja

Działalność odbywa się w kilku budynkach i placach z podziałem na:

- halę sortowni z częścią przyjęcia odpadów i linie sortownicze odpadów zmieszanych i selektywnie zebranych z dobudowaną częścią administracyjną,
- budynek kompostowni (3 bioreaktory intensywnej stabilizacji tlenowej, maszynownia),
- wiatę dojrzewania stabilizatu wraz z kompostownią odpadów zielonych z selektywnej zbiórki,
- budynki i budowle pomocnicze w tym place (pompownia odcieków, waga samochodowa, myjnia płytowa),



Budynki:

1. hala sortowni z częścią administracyjno-socjalną (powierzchnia części administracyjno-socjalnej 442m², części hali sortowni – 2.805 m²) hala - budynek produkcyjno-magazynowy jednokondygnacyjny, dwunawowy konstrukcji stalowej, obudowany blachą trapezową, dach wykonany z blachy z warstwą wełny mineralnej i membrany. Część administracyjno-socjalna – murowana z gazobetonu
2. warsztat naprawczy (powierzchnia użytkowa 404m²) - budynek jednokondygnacyjny w konstrukcji stalowej, wypełnienie słupów ścianami murowanymi z ociepleniem wełną mineralną i okładziną z blachy trapezowej (do wysokości 3,6 m dla ścian zewnętrznych i na pełną wysokość ściany wewnętrznej wykonano murowane ściany o grubości 24 cm, powyżej tej wysokości płyta warstwowa z wypełnieniem z wełny mineralnej). Dach płaski dwuspadowy kryty papą termozgrzewalną na wełnie mineralnej, ze spadkami w kierunku odpływów wewnętrznych.
3. boksy magazynowe (powierzchnia 360m²) – zewnętrzne osłony wykonane z żelbetowych ścian oporowych, powyżej ścian żelbetowych ściany osłonowe wykonane z siatki drucianej na konstrukcji stalowej. Dach jednospadowy, z blachy trapezowej, na lekkiej konstrukcji stalowej.
4. kompostownia – (powierzchnia 755m²) – obiekt składa się z 3 bioreaktorów, konstrukcja ścian żelbetowa. Konstrukcja dachu składa się z zadaszienia wykonanego z membrany rozłożonej na stalowej konstrukcji. Przy kompostowni znajduje się kontener, w którym znajduje się stanowisko sterowania.
5. wiatła dojrzwiania stabilizatu (powierzchnia 4.272 m²) – konstrukcja żelbetowa z dachem w konstrukcji stalowej z pokryciem z blachy trapezowej.
6. wiatła magazynowa – konstrukcja nośna stalowa, pokrycie dachu blachą trapezową
7. stacja paliw – konstrukcja wiaty stalowa, dach z blachy trapezowej.
8. waga samochodowa – portiernia – budynek murowany.
9. kontenery socjalne.
10. trafostacja kontenerowa – żelbetowa.

¹ <http://mapy.geoportal.gov.pl/imap/?gmap=gp0>, data pobrania 30.04.2018r



Place i zbiorniki:

P1 plac odpadów wielkogabarytowych.

P2 stacja gazu propan – butan.

P3 parking i miejsce zbiórki ewakuacji.

P4 plac stabilizatu.

Z1 zbiornik wód opadowych.

Z2 zbiornik p. pożarowy podziemny.

Z3 zbiornik na odcieki z kompostowni i wiaty stabilizatu.

Szacowana gęstość obciążenie ogniowego w budynkach nie przekracza w każdej strefie 500 MJ/m². Z uwagi na niewielką ilość przechowywanych materiałów palnych na placach technologicznych gęstość obciążenia ogniowego wynosić będzie również poniżej 500 MJ/m². Z uwagi na zachowane odległości oraz oszacowaną gęstość obciążenia ogniowego każdy z budynków stanowi odrębną strefę pożarową.

Podział na strefy pożarowe:

Strefy pożarowe wydzielone za pomocą ścian oddzielenia przeciwpożarowego:

- strefa I – budynek administracyjno-socjalny: strefa ZLIII (oddzielony od hali sortowni ścianą murowaną REI60)
- strefa II – hala sortowni: strefa PM
- strefa III – hala warsztatowa: strefa PM
- strefa IV – boksy magazynowe strefa PM (oddzielone od hali warsztatowej ścianą murowaną REI120)
- strefa V – trafostacja

Strefy pożarowe wydzielone przestrzennie (z uwagi na zachowane odległości między budynkami);

- strefa VI – wiata dojrzewania stabilizatu
- strefa VII – kompostownia
- strefa VIII – stacja paliw
- strefa IX – stacja gazu propan-butan
- strefa X – wiata magazynowa
- strefa XI – portiernia



Lokalizacja i otoczenie

Zakład zlokalizowany jest na terenach przeznaczonych do gromadzenia odpadów w miejscowości Toniszewo o powierzchni 14,88 ha, w odległości około 600m na północ od najbliższych zabudowań. W sąsiedztwie nie znajdują się inne budynki produkcyjne ani mieszkalne. Bezpośrednie otoczenie stanowią grunty leśne i rolne. Teren na jakim znajduje się Zakład płaski o rzędnej ok. 90m npm. Dojazd do Zakładu możliwy jest utwardzoną drogą. Teren działkach ogrodzony, oświetlony, dozorowany. Drogi transportowe z placami manewrowymi, postojowymi i przeładunkowymi otaczającymi halę sortowni - utwardzone. Z uwagi na odległość od zabudowań Zakładu, dotychczasową historię otoczenie nie stwarza bezpośredniego zagrożenia.



Media

Odcieki	<p>Kwaterny posiadają uszczelnienie składające się z kilku warstw uszczelnienia mineralnego (głina oraz piasek), maty bentonitowej, geomembrany, geowłókniny i warstwy filtracyjnej piasku. Odcieki zbierane są przez ciągi drenarskie ułożone na dnie kwater umożliwiające odprowadzenie odcieków do kolektora i sztucznego zbiornika na odcieki.</p> <p>Osobny zbiornik podziemny przeznaczony jest na odcieki z bioreaktorów oraz z placu przygotowania biomasy i dojrzewania kompostu. Plac przygotowania biomasy i dojrzewania wykonany jest z płyt żelbetowych, uszczelniony z odprowadzeniem odcieków. Ścieki bytowe odprowadzane są do zbiornika podziemnego. Ścieki technologiczne i bytowe są okresowo wywożone do oczyszczalni ścieków wozami ascenizacyjnymi. Wody opadowe z utwardzonych dróg i placów dostarczane są przez system kanalizacji deszczowej i po oczyszczeniu trafiają do zbiornika pełniącego funkcję zbiornika wody do celów p. pożarowych.</p>
Instalacja elektryczna	<p>Energia elektryczna dostarczana jednotorowo do stacji transformatorowej znajdującej się na terenie Zakładu - transformator o mocy 1.000 kVA umieszczony w kontenerowej stacji transformatorowej konstrukcji żelbetowej. Instalacje elektryczne posiadają aktualne badania – przeprowadzane przez firmę zewnętrzną (ostatnie badanie przeprowadzone w grudniu 2017r. Waga samochodowa posiada gwarantowane zasilanie w postaci agregatu prądowłóczy z automatycznym załączeniem rezerwy.</p> <p>Badanie sprawności instalacji i urządzeń elektrycznych przy wykorzystaniu kamery termowizyjnej planowane w maju 2018r.</p>
Instalacja wodna	<p>Woda dostarczana jest do celów socjalnych z gminnej sieci wodociągowej. Woda wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych, technologicznych (do procesu nawadniania w kompostowni, mycia pojazdów) oraz do celów p. pożarowych.</p>
Sprężone powietrze	<p>Sprężone powietrze wykorzystywane jest do utrzymania produkcji w hali sortowni – 1 sprężarka śrubowa zamontowana jest w dedykowanym kontenerze metalowym znajdującym się w hali z rozprowadzeniem po hali. Sprężone powietrze wykorzystywane również do oczyszczania instalacji i hali.</p>
Biogaz	<p>Instalacja odgazowania składa się ze studni odgazowujących (studnie na kwaterze II i na kwaterze I podlegającej rekultywacji). Wydobywający się gaz odprowadzany jest bezpośrednio do pochodni biernej umiejscowionej na kwaterze I. Brak wykorzystywania gazu z uwagi na znikomą jego ilość – pochodnia odpalana okresowo.</p>

³ Google Earth, data pobrania 05.05.2018r

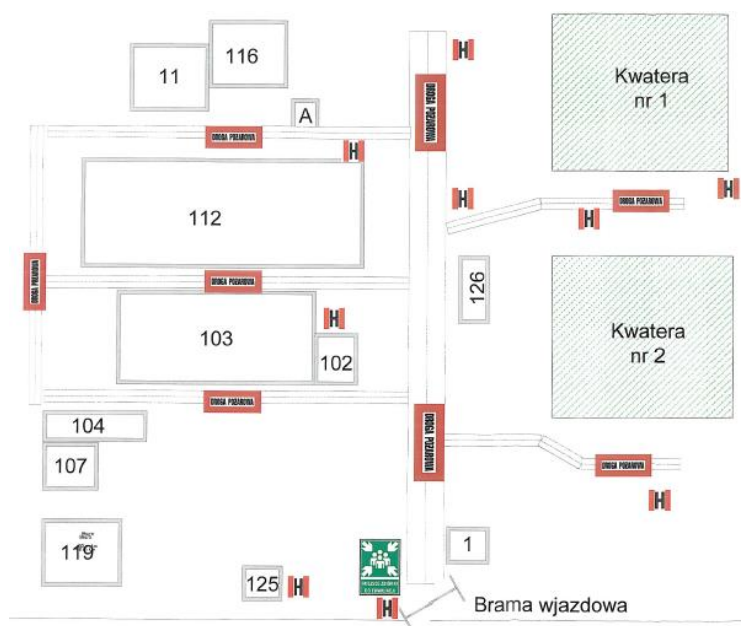
Ogrzewanie	Ogrzewanie realizowane jest z kotłowni gazowej znajdującej się w części socjalnej budynku hali sortowniczej z częścią administracyjną, w której umieszczono piec z zamkniętą komorą spalania o mocy 100 kW. Ciepło dostarczane jest do części administracyjno-socjalnej oraz warsztatu. Pozostałe budynki nieogrzewane. Stacja gazu propan-butan składająca się z 2 zbiorników o pojemności 4,85m ³ znajduje się w północnej części Zakładu – odgradzona siatką drucianą.
Wykorzystywane substancje	
Olej napędowy	Produkt naftowy III klasy (temperatura zapłonu oleju napędowego powyżej 50°C – zaliczamy go III klasy produktów naftowych). Ciecz palna, nieklasyfikowana jako niebezpieczna. Pary oleju tworzą mieszaninę wybuchową z powietrzem – z uwagi na ciężar gromadzą się przy powierzchni ziemi i w zagłębieniach. Pożar gasić za pomocą proszku gaśniczego lub piany. Nie używać strumienia wody. Olej przechowywany w dwóch zbiornikach podziemnych o pojemności 2,5m ³ każdy – zbiorniki z roku 2014.
Zabezpieczenia techniczne i organizacyjne	

Przeciwpozarowe

Podstawowym środkiem gaśniczym są gaśnice proszkowe GP6 w ilości ok. 60 sztuk oraz 2 agregaty proszkowe umieszczone na stanowisku tankowania oleju napędowego. Hydranty wewnętrzne DN52 zamontowane są w hali sortowni - 5 sztuk stanowią ponadstandardowe zabezpieczenie p. pożarowe (z uwagi na powierzchnię strefy i szacowaną gęstość obciążenia poniżej 500MJ/m² instalacja hydrantów wewnętrznych w hali nie jest wymagana). Badania sprzętu raz w roku potwierdzone protokołem. Protokół z ostatnich badań instalacji hydrantowej z kwietnia 2018r. – potwierdzający sprawność.

Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru stanowi sieć hydrantowa zasilana z gminnej instalacji wodociągowej oraz z pompowni przy zbiorniku wód opadowych (istnieje możliwość przełączenia na zasilanie z sieci miejskiej). Na terenie Zakładu znajduje się dodatkowa instalacja hydrantowa zasilana z pompowni i zbiornika wody na odcieki – woda nie jest przeznaczona jednak do celów p. pożarowych.

Hydranty nie spełniają wymagania wydajności i ciśnienia zgodnie z protokołem z grudnia.2017r.



Schemat rozmieszczenia hydrantów zewnętrznych na terenie Zakładu i kwater.

Uzupełniającym źródłem wody jest otwarty zbiorniki na wody ociekowe oraz podziemny zbiornik (zaadaptowane podziemne komory deponatorów na odpady niebezpieczne). Zbiorniki nie posiadają punktów czerpania wody dla PSP – pobór wody możliwy bezpośrednio ze zbiorników przy wykorzystaniu motopomp (dojazd do zbiorników utwardzony).

W II kwartale 2018r planowane jest powołanie drużyny ratowniczej, która będzie składała się z pracowników pełniących służbę na każdej zmianie. Głównym zadaniem drużyny będzie podjęcie akcji gaśniczej do czasu przyjazdu PSP.

Hala sortowni posiada zamontowane klapy dymowe uruchamiane niezależnie przez topiki termiczne – dach podzielony została kurtynami na 3 strefy dymowe. Ostatni przegląd klap przeprowadzony w kwietniu 2018r. – zgodnie z adnotacją w protokole klapy nadają się do dalszej eksploatacji.

Bioreaktory posiadają sondy dokonujące pomiaru temperatury wewnątrz każdego z nich oraz system nawadniania, który umożliwi ugaszenie ewentualnego źródła pożaru wewnątrz reaktora.

Na terenie Zakładu znajdują się utwardzone lub wykonane z żelbetonowych płyt drogi zapewniające dojazd do poszczególnych obiektów. Przy budynku hali sortowni oraz na poszczególnych placach technologicznych istnieją place do zawracania i manewrowania przystosowane do poruszania się samochodów pożarniczych.

Zakład znajduje się w rejonie operacyjnym Jednostki Ratowniczo – Gaśniczej w Wągrowcu,

	<p>w odległość od siedziby ok 9 km – możliwy dojazd dwoma alternatywnymi drogami – czas dojazdu ok 11 minut.</p> <p>Zakład jest w trakcie opracowywanie koncepcji zabezpieczenia hali sortowni polegającej na instalacji systemu wykrywania i sygnalizacji pożaru. System wykrywania i sygnalizacji pożaru oparty będzie na czujnikach punktowych zamontowanych w pomieszczeniach technicznych oraz w kabinach sortowniczych (czujki dymu), ręcznych ostrzegaczach pożarowych i elementach kontrolno-sterujących oraz ssącym systemie detekcji dymu opartym na detektorach zasysających zamontowanych w przestrzeni hali sortowniczej, przestrzeni pod kabinami oraz hali nadawy. Wszystkie elementy systemu wykrywania i sygnalizacji pożaru oraz ssącego systemu detekcji dymu nadzorowane będą przez centralę sygnalizacji pożaru umiejscowioną w pomieszczeniu wagi / portierni.</p>
Przeciwwybuchowe	<p>Na składowisku gaz wytwarza się samoistnie. Nieoczyszczony biogaz składa się z ok. 70% metanu i 30% dwutlenku węgla z domieszką pozostałych gazów. Z uwagi na dużą zawartość metanu biogaz z powietrzem może tworzyć mieszaninę wybuchową (metan jest gazem łatwopalnym i wybuchowym). Instalacja odgazowania składa się ze studni odgazowujących. Wydobywający się gaz odprowadzany jest do pasywnej pochodni odpalanej okresowo ręcznie w rejonie głowic studni przy normalnej pracy i zapewnieniu naturalnej wentylacji nie wyznacza się strefy wybuchowej. Z uwagi na znikomą ilość metanu ryzyko wybuchu małe.</p> <p>System detekcji w oparciu o detektory dwudrogowe został zainstalowany w pomieszczeniu kotłowni. Detekcje skalibrowano na dwa progi: I stopień alarmowy oraz II stopień uruchamiający automatyczne odcięcie dopływu gazu. Detektory posiadają aktualne świadectwo kalibracji.</p>
Przeciwkradzieżowe	<p>Teren kompleksu ogrodzony, oświetlony w porze nocnej. Wjazd do zakładu możliwy poprzez jedną bramę ze stanowiskiem wagowego, który kontroluje wjazdy w trakcie pracy Zakładu – blokada wjazdu szlabanem. Po zakończeniu pracy brama zamknięta. Ochronę fizyczną nad terenem Zakładu sprawuje 1 osoba na zmianę. Ochrona dokonuje cyklicznych obchodów terenu zakładu z zewnątrz przy wykorzystaniu punktów odbicia rejestrujących dokonanie obchodu. Zamontowany monitoring zewnętrzny i wewnętrzny (ok 16 kamer analogowych i 14 cyfrowych) z możliwością bieżącego podglądu również na stanowisku ochrony / wagowego. Ochroniarz wyposażony w telefon umożliwiający mu kontakt z grupą interwencyjną – umowa przewiduje obowiązek interwencji w przypadku zgłoszenia zagrożenia.</p>
Palenie tytoniu	<p>Na terenie Zakładu obowiązuje zakaz palenia tytoniu poza dwoma wyznaczonymi miejscem na zewnątrz.</p>
Zagrożenia	
Ogień/wybuch	<p>W procesie produkcyjnym nie wykorzystuje się wysokich temperatur ani procesów niebezpiecznych pożarowo (spawanie, szlifowanie) co powoduje ograniczenie zagrożenia pożarowego do procesu magazynowania i sortowania.</p> <p>Na terenie nie występują pomieszczenia zagrożone wybuchem. Wyznaczono miejsca, w których może występować atmosfera wybuchowa – strefa 2;</p> <ul style="list-style-type: none"> - stacja paliw, - stacja gazu propan-butan, - możliwa strefa 2 –występowanie strefy przy wylocie ze studni odgazowujących z uwagi na małą ilość metanu jest jedynie teoretyczne i o niewielkim zasięgu.
Powódź	<p>Brak źródła zagrożenia. Z uwagi na liczne zbiorniki na odcieki i wody opadowe, system odprowadzania wody z placów i dachów – ryzyko zalania budynków, maszyn przez deszcz nawalny czy skażenia przez wody odciekowe – niskie. Poziom wody w zbiornikach jest kontrolowany przez obsługę, wody z odcieków regularnie wywożone są wozami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków. Gwarantuje to utrzymywanie stabilnego poziomu wody i przyjęcie dużych ilości wody podczas deszczu nawalnego.</p>
Kradzież	<p>Teren lokalizacji jest ogrodzony, oświetlony w porze nocnej, wjazd na teren Zakładu zamknięty i pod stałym dozorem wagowego / pracownika ochrony. Brak systemu kontroli wejść na teren Zakładu. Brak szczególnej ekspozycji ryzyka z uwagi na rodzaj magazynowanego towaru.</p>