

ZAŁĄCZNIK NR 1
do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr WEiE-I.6220.I.7D.2024.HŚ

Zgodnie z wymogiem art. 82 ust. 3 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko - Dz. U. z 2026 r. poz. 670

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

**„Budowa budynku biurowego i dwóch budynków produkcyjno-
magazynowych wraz z infrastrukturą techniczną przy
ul. kpt. Józefa Dambka w Gdańsku na działkach ewidencyjnych
oznaczonych numerami:
7/3, 7/5, 19/7, 26/5, 26/6, 31/9, 38/8, 51 obręb 253 S”**

Podstawową działalnością Przedsiębiorstwa Usługowego Poż-Pliszka Sp. z o.o. jest działalność w zakresie inżynieringu przeciwpożarowego. Firma realizuje usługi przeciwpożarowe obejmujące projektowanie, instalację i kontrolę nowoczesnych systemów przeciwpożarowych oraz przegląd, konserwację i naprawy wszystkich typów podręcznego sprzętu gaśniczego, dopuszczonego do stosowania w ochronie przeciwpożarowej. Firma posiada wdrożony System Zarządzania Jakością ISO 9001 oraz uzyskała Certyfikat Jakości Usług w zakresie: projektowania wyposażania obiektów w gaśnice, hydranty i stałe urządzenia gaśnicze, wykonywania usług montażowych gaśnic, hydrantów i stałych urządzeń gaśniczych na obiektach oraz prowadzenia przeglądów, konserwacji i napraw gaśnic, hydrantów i stałych urządzeń gaśniczych na obiektach. Przedsiębiorstwo Usługowe Poż-Pliszka Sp. z o.o. posiada również wdrożony System Zapewnienia jakości AQAP 2110.

Planowane przedsięwzięcie polega na budowie budynku biurowego i dwóch budynków produkcyjno-magazynowych wraz z infrastrukturą techniczną na terenie działek o numerach ewidencyjnych: 7/3, 7/5, 19/7, 26/5, 26/6, 31/9, 38/8, 51 obręb 253S przy ul. kpt. Józefa Dambka w Gdańsku. Całkowita powierzchnia działek wynosi 2,5352 ha, z czego część objęta wnioskiem ma powierzchnię do 1,25 ha. W ramach realizacji przedsięwzięcia planowany jest także montaż instalacji fotowoltaicznej na dachu o mocy 65 kWp. Ponadto, zamontowany zostanie jeden podziemny zbiornik retencyjny, dwa obniżone trawniki do tzw. zielonej retencji. Dodatkowo, powstanie baza magazynowa dla zbiorników na gazy obojętne oraz wiaty śmietnikowe. Wytyczone zostaną drogi, place manewrowe i miejsca postojowe, a także utworzone zostaną tereny zieleni urządzonej.

Obecnie, działki inwestycyjne numer: 7/3, 7/5, 19/7, 26/5, 26/6, 31/9, 38/8, 51 obręb 253S są niezabudowane i niezagospodarowane, pokryte roślinnością. Wykształcona zieleń na terenie inwestycyjnym jest efektem dawnego użytkowania tych terenów rolniczo oraz jako ogrodów działkowych. W granicach terenu ww. działek występują elementy zieleni wysokiej w formie grup i pojedynczych drzew oraz skupisk krzewów i roślinności zielnej.

W granicach działek objętych inwestycją brak jest aktualnie czynnych elementów sieci melioracyjnej.



Od strony północnej teren inwestycji graniczy z terenami okresowo podmokłymi z silnie rozwiniętym szuwarem trzcinowym z dużą ilością krzewów i drzew, dalej z zabudową Portu Północnego. Od strony zachodniej, na stromym nasypie znajduje się droga ul. Mjr. Sucharskiego, o bardzo wysokim natężeniu ruchu generująca zanieczyszczenia w postaci hałasu, światła i spalin, dalej z terenem Portu Gdańsk. Od strony wschodniej inwestycja graniczy ze stosunkowo rzadko uczęszczaną ul. kpt. Józefa Dambka. Zarówno z zachodu jak i wschodu działki znajdują się rowy. Południową granicę stanowi suchy zbiornik ZB1, o charakterze naturalnej łąki kwietnej otoczony wałem.

Najbliższe tereny zabudowy mieszkaniowej, oznaczone jako zabudowa mieszkaniowo-usługowa, zlokalizowane są w odległości ok. 900 m w kierunku południowo-wschodnim.

W ramach zamierzenia budowlanego nie przewiduje się wykonywania robót rozbiórkowych ze względu na brak istniejących obiektów budowlanych w granicach terenu przedsięwzięcia.

Etapy budowy przedsięwzięcia w trakcie fazy realizacji obejmuje:

- przygotowanie terenu inwestycyjnego – przygotowanie placu budowy oraz zabezpieczeń w celu minimalizacji oddziaływania na środowisko,
- prace budowlane – konstrukcyjne,
- prace związane z montażem i uruchomieniem technologii budowy systemów gaśniczych w obiektach oraz przydatnych do regeneracji i naprawy gaśnic wraz z systemami zabezpieczeń przed emisjami,
- zagospodarowanie terenu inwestycyjnego, w tym urządzenie zieleni oraz ogrodzenie i oświetlenie terenu zakładu oraz montaż monitoringu.

Prace budowlane prowadzone podczas realizacji budynku biurowego oraz dwóch budynków produkcyjno-magazynowych będą obejmowały:

- roboty ziemne polegające na wymianie części gruntów i podwyższeniu terenu do rzędnej 2,15 m n.p.m.;
- budowę nasypów z wykorzystaniem kruszywa naturalnego, m.in. piasku, pospółki;
- wykopy pod drogi i place oraz zbiornik retencyjny wód opadowych i dwa obniżenia dla zielonej retencji.

Dla powyższych robót nie przewiduje się konieczności odwodnienia gruntu. Roboty ziemne będą wykonywane w warstwie nowoutworzonego nasypu. Wymiana gruntów będzie odbywała się na mokro bez konieczności odwadniania. Wykopy pod uzbrojenie terenu również założono, że nie będą wymagały odwodnienia.

Poniżej przedstawiono najważniejsze elementy techniczne realizacji obiektów budowlanych:

- posadowienie budynku zaprojektowano na wzmocnionym podłożu za pomocą kolumn przemieszczeniowych pod fundamentami budynków;
- realizację budynków produkcyjno-magazynowych w technologii żelbetowych słupów podtrzymujących stalową konstrukcję dachu; dach pokryty blachą trapezową, pod nią z wypełnieniem wełną mineralną/ PIR/ PUR, papą asfaltową/ membraną. Ściany budynków wykonane zostaną z systemowych paneli ściennych z rdzeniem ze sztywnej pianki poliuretanowej PIR/PUR, miejscowo z wełny mineralnej;



- realizację budynku biurowego w technologii tradycyjnej mieszanej żelbetowo-płytowej z częścią ścian murowaną;
- budowę sieci wodno-kanalizacyjnej, sieci kanalizacji deszczowej, sieci gazowej i sieci energetycznych na warunkach określonych przez gestorów tych sieci;
- budowę odnawialnych źródeł energii w formie pompy ciepła oraz paneli fotowoltaicznych na dachu o mocy 65kWp;
- budowę podziemnego zbiornika retencyjnego wód opadowych i roztopowych oraz tzw. zieleni retencyjnej, tj. dwóch obniżonych trawników;
- budowę dróg, placów manewrowych pod ciężki ruch samochodowy z nawierzchni asfaltowo-betonowej z elementami wykonanymi z kostki betonowej na podbudowie z tłucznia i pospółki wzmocnionej geosyntetykami;
- realizację nasadzeń zieleni;
- ogrodzenie i oświetlenie terenu zakładu oraz montaż monitoringu.

W ramach inwestycji powstanie baza magazynowa do magazynowania gazów halonów, gazów obojętnych, odpadowych halonów. Zbiorniki zawierające gazy halony o pojemności ok. 67,5 l i mniejszej oraz gazy obojętne magazynowane będą na terenie hali, ponadto zbiorniki na gazy obojętne będą znajdowały się również na zewnątrz. Dokładna ilość i pojemność zbiorników zależna będzie od zdolności magazynowych pomieszczeń oraz mocy przerobowych zakładu. Planowana ilość zbiorników na gazy obojętne to 3 zbiorniki o pojemności ok. 6150 l każdy. Inwestor przewiduje, że będą to zbiorniki na takie gazy jak: dwutlenek węgla, azot i argon.

Podkreślić należy, że wszystkie zbiorniki będą fabrycznie zabezpieczone przed rozszczelnieniem. Wykonane będą z materiałów odpornych na korozję i wytrzymałych na ciśnienie. Konstrukcja zbiornika musi spełniać normy techniczne i być dostosowana do rodzaju przechowywanego gazu. Zbiorniki podlegać będą regularnym przeglądom. Systematyczne kontrole techniczne pozwolą wykrywać potencjalne uszkodzenia, korozję lub nieszczelności. Ponadto każdy zbiornik posiadać będzie zabezpieczenia mechaniczne, zastosowanie zaworów bezpieczeństwa i systemów awaryjnego odpowietrzania pomaga zapobiegać wzrostowi ciśnienia i minimalizować ryzyko eksplozji. Baza zbiorników zostanie wyposażona w systemy przeciwpożarowe, takie jak gaśnice, instalacje pianowe czy systemy zraszające. Dodatkowo, zbiorniki będą prawidłowo i wyraźnie oznaczone, pomieszczenia do magazynowania gazów będą wyposażone w wentylację. Zbiorniki będą przechowywane w pionie i zabezpieczone przed przewróceniem. Pomieszczenia do przechowywania zbiorników nie będą narażone na wysokie temperatury i nasłonecznienie. Ponadto, osoby odpowiedzialne za obsługę i utrzymanie zbiorników będą przeszkolone w zakresie bezpieczeństwa i reagowania w sytuacjach awaryjnych. Halony i środki gaśnicze będą magazynowane wewnątrz hali w części magazynowej.

Zgodnie z założeniami Inwestora, nie jest planowana budowa dróg oraz sieci wod.-kan. dłuższych niż 1 km.

Połączenie terenu planowanego przedsięwzięcia z zewnętrznym układem komunikacyjnym będzie się odbywało bezpośrednio drogą wewnętrzną (dz. o nr ew. 51) dowiązaną do ul. prof. W. Andruszkiewicza i dalej ul. mjr Henryka Sucharskiego (droga



krajowa nr 89) do zewnętrznego układu drogowego (Obwodnica Południowa w drodze S7). Przewidziano jeden główny wjazd na teren działek od strony wschodniej, drogi wewnętrznej (dz. o nr ew. 51).

Faza eksploatacji przedmiotowego przedsięwzięcia będzie polegała na magazynowaniu materiałów niezbędnych do budowy systemów gaśniczych w obiektach oraz przydatnych do regeneracji i naprawy gaśnic. W ww. budynkach prowadzona będzie również działalność warsztatowa polegająca na przygotowaniu elementów do budowy systemów gaśniczych w obiektach oraz regeneracji i napełnianiu butli ciśnieniowych, w tym gaśnic itp.). Wewnątrz budynków produkcyjno-magazynowych eksploatowane będą instalacje do przetwarzania odpadów (instalacje do napełniania butli ciśnieniowych i gaśnic).

Dostarczone na teren zakładu butle ciśnieniowe i gaśnice, których termin legalizacji upłynął w pierwszej kolejności poddane są wstępnej ocenie stanu. Gaśnica podlega sprawdzeniu pod kątem stopnia jej uszkodzenia, ewentualnych wycieków i ogólnej kondycji.

W pierwszej kolejności gaśnica jest rozładowywana, w celu usunięcia resztek odpowiedniego środka gaśniczego (gazu, proszku lub piany). Następuje:

- usunięcie proszku gaśniczego za pomocą urządzenia do bezpyłowego przesypywania proszku gaśniczego w przypadku gaśnic proszkowych,
- uwolnienie gazu do zbiornika w przypadku gaśnic gazowych w warunkach monitorowania ciśnienia i w obszarze z wentylacją, aby bezpiecznie i w sposób kontrolowany uwolnić gaz,
- wydobycie piany do odpowiedniego zbiornika w przypadku gaśnic wodno-pianowych.

W sytuacji, kiedy gaśnica nie wymaga naprawy i przejdzie wstępną ocenę poddawana jest dalszej procedurze serwisowej. W przypadku konieczności naprawy butli ciśnieniowych, następuje w ramach, tzw. prac warsztatowych, m.in.:

- śrutowanie (piaskowanie) – czyszczenie metodą strumieniową butli w kabinie hermetycznej z zestawem filtrów oczyszczających śrut; P.U. Poż-Pliszka prace śrutowania zleca firmom zewnętrznym;
- spawanie – obejmuje jedynie ewentualne drobne naprawy spawalnicze, szczepianie elementów montażowych do butli gaśniczych, np. obejm;
- malowanie gaśnic – obejmuje malowanie proszkowe ręczne w kabinie z jednej strony otwartej z zestawem filtrów odpylających;
- wygrzewanie – następuje w piecu elektrycznym.

Po rozładowaniu (opróżnieniu) gaśnicy następuje badanie zaworu poprzez jego wykręcenie oraz wykonanie przeglądu i regeneracji wraz z próbą szczelności. Wykręcenie zaworu następuje przy użyciu specjalistycznych kluczy. Ponadto na tym etapie następuje wymiana wszystkich elementów składowych podlegających zużyciu eksploatacyjnemu, jak uszczelki, o-ringi i inne elementy metalowe.

Następnie ma miejsce sprawdzenie wnętrza butli pod kątem ewentualnych uszkodzeń oraz jego czyszczenie. Sprawdzenie wnętrza butli następuje przy użyciu odpowiedniego oświetlenia pod kątem występowania wad takich jak: korozja, pęknięcia, obecność



nieznanych materiałów. W przypadku stwierdzenia obecności nieznanych materiałów, innych niż powierzchniowy nalot korozyjny, następuje poddanie zbiorników czynności oczyszczania strumieniem wody lub metodą śrutowania. Po zakończeniu czynności oczyszczania następuje przeprowadzenie ponownych oględzin wewnętrznych butli.

Tak przygotowana butla ciśnieniowa podlega legalizacji (jeśli jest to wymagane). Legalizacja odbywa się przy udziale inspektora Urzędu Dozoru Technicznego (UDT). W ramach procesu legalizacyjnego następuje wykonanie hydrotestu butli, tj. ciśnieniowa próba wytrzymałościowa butli. Jest to test, który polega na wypełnianiu butli wodą, wkręceniu odpowiednich zaworów i manometrów, podłączeniu zbiornika do pompy, której zadaniem jest zwiększenie ciśnienia do poziomu ciśnienia próbnego, wybitego na zbiorniku. Po zakończeniu testu zbiornik jest odpuszczany, usuwana jest z niego woda i wykręcany specjalistyczny zawór do testów. Proces ten pomaga wykryć wszelkie uszkodzenia, pęknięcia lub inne wady, które mogłyby wpłynąć na funkcjonalność butli podczas użytkowania. Po pozytywnym wyniku hydrotestu inspektor UDT nabija swoją cechę na butli wraz z datą ważności legalizacji.

Kolejnym krokiem jest malowanie proszkowe butli na specjalnym stanowisku tzw. ścianie lakierniczej. Kolejno następuje napylenie butli odpowiednim zestawem malarskim proszkowym i przetransportowanie butli do pieca celem polimeryzacji. Ostatnim elementem tego etapu jest odstawienie zbiorników w celu ich ostygnięcia.

Tak przygotowana butla ciśnieniowa podlega montażowi zaworów poprzez wkręcenie zregenerowanego zaworu przy użyciu specjalistycznych kluczy i następnie jest ona ponownie nabijana (napełniana) odpowiednim środkiem gaśniczym. W przypadku stwierdzenia braku możliwości regeneracji poszczególnych podzespołów butli czy gaśnicy są one wymieniane na nowe.

W końcowym etapie następuje oznakowanie butli wymaganymi etykietami i osłonięcie zaworu kołpakiem, w celu zapewnienia bezpieczeństwa butli podczas transportu. Następnie butla jest przekazywana do magazynu, z którego trafi do ostatecznego odbiorcy.

Poniżej doprecyzowuje się opis procesu technologicznego w podziale na poszczególne rodzaje używanego przez zakład do napełniania butli ciśnieniowych (gaśnic) środka gaśniczego tj. proszki gaśnicze, gazy gaśnicze, halony, piany gaśnicze:

Proszki gaśnicze

Demontaż i montaż butli ciśnieniowej (gaśnicy) odbywa się zgodnie z zaleceniami producentów podręcznego sprzętu gaśniczego. W pierwszej kolejności operator wykonuje prace związane z napełnianiem i opróżnianiem butli ciśnieniowych (gaśnic) pod stałym ciśnieniem przy odpowiednim stanowisku pracy jak również przy użyciu specjalistycznych urządzeń i maszyn takich jak: stół konserwatora do demontażu gaśnic; urządzenie do bezpyłowego przesypywania proszku gaśniczego; klucze specjalistyczne, dynamometryczne; imadło zaciskowe; oprzyrządowanie do napełnienia zbiornika azotem; waga z odczytem elektronicznym; urządzenie do płukania zbiorników typu KARCHER; pojemnik do odprowadzania wody.



Prowadzone prace przygotowawcze do napełnienia i opróżnienia gaśnicy polegają na: odkręceniu głowicy; wymianie elementów uszkodzonych oraz uszczelnień; oczyszczaniu i nasmarowaniu głowic i elementów współpracujących.

Dalej: ze zbiornika butli ciśnieniowej (gaśnicy) wysysany jest proszek gaśniczy urządzeniem typu COMPACT; następują oględziny zewnętrzne i wewnętrzne zbiornika – wszelkie wgniecenia, uszkodzenia mechaniczne lub korozja skutkują zezłomowaniem zbiornika butli ciśnieniowej (gaśnicy); w przypadku pozytywnej oceny, o której mowa powyżej, następuje płukanie zbiornika pod ciśnieniem; następnie po ocenie technicznej i obróbce technologicznej (malowanie) zbiornik podlega wytarowaniu i zasypaniu proszkiem do ilości wymaganej dla danego typu gaśnicy; wykonuje się montaż w kolejności odwrotnej do demontażu; następnie ma miejsce oznakowanie etykietą, zaplombowanie zaworu i przyklejenie kontrolki z datą/ atestem ważności zgodnym z wymogami producenta zbiornika i wykonawcy.

Zużyty proszek gaśniczy za pomocą urządzenia typu COMPACT jest wysysany do worka typu big-bag o pojemności do 1000 kg, a następnie przekazywany do zagospodarowania do uprawnionych podmiotów posiadających aktualne uprawnienia.

Karta charakterystyki nie określa terminu ważności środka gaśniczego proszkowego. Dlatego też, po każdorazowym remoncie gaśnicy (wg zaleceń producenta po 5 latach) proszek zostaje wymieniany na nowy.

Gazy gaśnicze

Dotyczy konserwacji lub serwisowania, naprawy urządzeń będących stacjonarnymi systemami ochrony przeciwpożarowej zawierającymi fluorowane gazy cieplarniane. Personel zajmujący się konserwacją lub serwisowaniem oraz naprawą urządzeń przeciwpożarowych zawierających fluorowane gazy cieplarniane będzie posiadał odpowiednie kwalifikacje. Wymagane jest, aby osoby te ukończyły kursy i szkolenia certyfikowane przez odpowiednie jednostki akredytacyjne oraz posiadały certyfikaty potwierdzające ich kompetencje.

Prace przy konserwacji, serwisowaniu czy naprawie urządzeń lub butli ciśnieniowych (gaśnic) obejmują coroczny przegląd i konserwację urządzenia oraz gaśnicy.

Zakres czynności przy przeglądzie okresowym obejmuje: identyfikację urządzenia lub gaśnicy (ogłędziny); sprawdzenie czy plomba jest oryginalna i nie jest uszkodzona; sprawdzenie czy urządzenie lub gaśnica nie zostały użyte; sprawdzenie czy nie występują ślady uszkodzeń mechanicznych zbiornika (wgniecenia, pęknięcia, ślady napraw spawalniczych); sprawdzenie czy nie występują ślady uszkodzeń mechanicznych zaworu i wskaźnika ciśnienia; sprawdzenie czy etykieta jest czytelna i właściwa dla danego typu wyrobu; sprawdzenie czy nie występują ślady uszkodzeń powłoki malarskiej; sprawdzenie w gaśnicy wężyka; sprawdzenie daty produkcji lub ostatniego przeglądu; sprawdzenie skuteczności działania wskaźnika ciśnienia poprzez sprawdzenie ciśnienia manometrem kontrolnym; sprawdzenie wagi brutto urządzenia lub gaśnicy; po dokonaniu przeglądu zostanie naklejona stosowna kontrolka z przeprowadzenia serwisu z zaznaczoną datą przeglądu i datą następnego przeglądu.



W przypadku użycia urządzenia należy je napełnić za pomocą pompy próżniowej lub urządzenia do transferowania i odzysku. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń elementów składowych urządzenia lub gaśnicy, należy je wymienić.

Czyste środki gaśnicze gazowe są ważne dożywotnio, jeżeli gaśnica po 5 latach spełnia powyższe warunki może zostać przez uprawnionego konserwatora sprzętu przeciwpożarowego przedłużona na kolejny rok (nie podlega remontowi). Na życzenie klienta bada się czystość środka gaśniczego w Laboratorium Badawczym. Przy przetłaczaniu środków gaśniczych za pomocą pompy próżniowej lub urządzenia do transferowania i odzysku nie ma żadnych strat ani nie powstają odpady. Operacje wykonywane są w szczelnym układzie zamkniętym.

Instalacja do przetłaczania gazów gaśniczych składa się ze: zbiornika z czynnikiem gaśniczym gazowym; pompy tłoczącej sterowanej elektrycznie; butli 40 l napełnionej azotem z reduktorem; kolektora łączącego zbiornik z urządzeniem; zaworów odcinających; wagi elektronicznej; stołu monterskiego z imadłem zaciskowym; urządzenia do transferowania i odzysku; mieszalnika do środków gaśniczych.

Zbiornik/ gaśnica ze środkiem gaśniczym umieszczana jest na wadze elektronicznej i podłączana ze zbiornikiem z odpowiednim czynnikiem gaśniczym. Uruchamiana jest pompa tłocząca lub urządzenie do transferowania i odzysku. Przetłaczany jest środek odpowiednio z/ lub do gaśnicy. W przypadku ładowania gaśnicy kontrolowana jest waga wtłaczanego środka gaśniczego, a następnie przy pomocy butli z azotem doprowadzane jest odpowiednie ciśnienie. Następnie za pomocą mieszalnika do środków gaśniczych następuje mieszanie.

Halony

Poniższe czynności wykonuje się w pomieszczeniu z odpowiednią wentylacją nawiewną i wywiewną. Operator wykonuje prace przy specjalistycznym oprzyrządowaniu takim jak: zbiornik z czynnikiem gaśniczym HALON; sprężarka powietrza; butla napełniona azotem z reduktorem; wąż elastyczny łączący zbiornik z HALONEM; zawory odcinające; waga elektroniczna; stół monterski z imadłem zaciskowym; pompa próżniowa.

Do opróżniania lub ładowania zbiorników z halonem wykorzystywana jest pompa próżniowa służąca do przetłaczania środka gaśniczego HALON. Operacje wykonywane są w szczelnym układzie zamkniętym.

Zbiornik/ gaśnica ze środkiem gaśniczym HALON umieszczany jest na wadze elektronicznej i podłączany jest do zbiornika z czynnikiem gaśniczym HALON. Uruchamiana jest pompa próżniowa. Przetłaczamy środek odpowiednio z lub do gaśnicy/ butli. W przypadku ładowania gaśnicy kontrolowana jest waga wtłaczanego środka gaśniczego HALON, a następnie przy pomocy butli z azotem doprowadzane jest odpowiednie ciśnienie. Następnie za pomocą mieszalnika do środków gaśniczych następuje mieszanie.

Środki gaśnicze HALON są ważne dożywotnio. Na życzenie klienta bada się czystość środka gaśniczego w Laboratorium Badawczym. Przy przetłaczaniu środków gaśniczych za pomocą pompy próżniowej lub urządzenia do transferowania i odzysku nie ma żadnych strat ani nie powstają odpady.



Piany gaśnicze

Demontaż i montaż butli ciśnieniowej (gaśnicy) odbywa się zgodnie z zaleceniami producentów podręcznego sprzętu gaśniczego. W pierwszej kolejności operator wykonuje prace związane z napełnianiem i opróżnianiem butli ciśnieniowych (gaśnic) pod stałym ciśnieniem przy odpowiednim stanowisku pracy jak również przy użyciu specjalistycznych urządzeń i maszyn takich jak: stół konserwatora do demontażu gaśnic; urządzenie/ pompa do odprowadzania piany do beczki; klucze specjalistyczne, dynamometryczne; imadło zaciskowe; oprzyrządowanie do napełnienia zbiornika azotem; waga z odczytem elektronicznym; urządzenie do płukania zbiorników typu KARCHER; pojemnik do odprowadzania wody.

Prowadzone prace przygotowawcze do napełnienia i opróżnienia gaśnicy polegają na: odkręceniu głowicy; wymianie elementów uszkodzonych oraz uszczelnień; czyszczenie i nasmarowanie głowic i elementów współpracujących.

Dalej: ze zbiornika butli ciśnieniowej (gaśnicy) wypompowywana jest stara piana za pomocą pompy; następują oględziny zewnętrzne i wewnętrzne zbiornika – wszelkie wgniecenia, uszkodzenia mechaniczne lub korozja skutkują zezłomowaniem zbiornika butli ciśnieniowej (gaśnicy); w przypadku pozytywnej oceny, o której mowa powyżej, następuje płukanie zbiornika pod ciśnieniem; następnie po ocenie technicznej i obróbce technologicznej (malowanie) zbiornik podlega wytarowaniu i zalaniu pianą do ilości wymaganej dla danego typu gaśnicy; wykonuje się montaż w kolejności odwrotnej do demontażu; następnie ma miejsce oznakowanie etykietą, zaplombowanie zaworu i przyklejenie kontrolki z datą/ atestem ważności zgodnym z wymogami producenta zbiornika i wykonawcy.

Zużyta piana za pomocą pompy jest odsysana do beczek/ mauserów, a następnie wysyłana do zagospodarowania do uprawnionych zakładów.

Karta charakterystyki nie określa terminu ważności środka pianotwórczego. Dlatego też, po każdorazowym remoncie gaśnicy (wg zaleceń producenta po 5 latach) środek pianotwórczy zostaje wymieniany na nowy.

Środki gaśnicze gazowe będą magazynowane w specjalnych hermetycznie zamkniętych stalowych pojemnikach. Śrutowanie wykonuje się raz – w firmie zewnętrznej. Inwestor nie planuje montażu własnej śrutownicy. Odzyskowi podlegają tylko środki gaśnicze gazowe i halony. Proszki i piany z gaśnic oraz resztki proszku z malowania proszkowego podlegają unieszkodliwieniu przez uprawnione podmioty.

Planowane przetwarzanie odpadów będzie prowadziło do przywrócenia do ponownego użycia lub utraty statusu odpadów.

W skład instalacji przetwarzania odpadów, wchodzi następujące maszyny i urządzenia:

- stoły monterskie z imadłem zaciskowym służące do demontażu gaśnic;
- urządzenie do bezpyłowego przesypywania proszku gaśniczego;
- urządzenie do transferowania i odzysku gazu;
- klucze specjalistyczne;
- waga z odczytem elektronicznym;



- urządzenie do płukania zbiorników typu KÄRCHER;
- pojemnik do odprowadzania wody po myciu gaśnicy proszkowej;
- beczka o poj. 200 l z kranem spustowym do opróżniania gaśnic wodno-pianowych;
- zbiorniki z czynnikiem gaśniczym;
- pompa tłocząca sterowana elektrycznie;
- dwie butle (40 l) napełnione azotem z reduktorem w celu wytworzenia odpowiedniego ciśnienia, które powoduje uwolnienie środka gaśniczego w chwili wyzwolenia;
- oprzyrządowanie do napełniania gaśnic azotem;
- kolektor łączący zbiornik z środkiem gaśniczym;
- zawory odcinające;
- mieszalnik do środków gaśniczych;
- papier lakmusowy.

Ponadto, wykorzystywana będzie ściana lakiernicza do malowania proszkowego gaśnic oraz piec elektryczny do ich wygrzewania. Ściana lakiernicza wyposażona będzie w filtry panelowe oraz odciąg stanowiskowy z filtrem workowym o skuteczności $\geq 90\%$. Procesy malowania prowadzone będą głównie z wykorzystaniem farb proszkowych w ilości 1000 kg/rok. Na terenie planowanego przedsięwzięcia nie przewiduje się montażu kabiny lakierniczej, w której wykorzystywane będą preparaty zawierające w składzie LZO. Preparaty zawierające LZO stosowane będą wyłącznie do drobnych poprawek malarskich prowadzonych z wykorzystaniem urządzeń ręcznych. Poprawki malarskie wykonywane będą wyłącznie w razie potrzeb. Prace prowadzone będą ok. 500 godzin rocznie.

Do poprawek malarskich wykorzystywane będą głównie: farby w sprayu, farby akrylowe dwuskładnikowe, farby ftalowe oraz rozpuszczalniki. Przewiduje się, że roczne zużycie farb i rozpuszczalników będzie wynosić ok. 300 kg, tj. 0,3 Mg/rok.

Zastosowane procesy przetwarzania odpadów zgodnie z Załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikowane są jako:

R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) **

(**) W tym przygotowanie do ponownego użycia, zgazowanie i piroliza z wykorzystaniem tych składników jako odczynników chemicznych oraz odzysk materiałów organicznych polegający na pracach ziemnych.

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Łączna roczna masa odpadów poddawanych przetworzeniu na instalacji nie przekroczy 1248 Mg. Łączna roczna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania nie przekroczy 1248 Mg.

Ilości poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, sposób i miejsce magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu zostaną doprecyzowane i uzgodnione z organem ochrony środowiska decyzją zezwolenie na przetwarzanie odpadów.



Przewidywany czas pracy zakładu to 6 dni w tygodniu, 8 godzin w ciągu dnia (1 zmiana). Instalacja pracować będzie w ramach działalności w zakresie przetwarzania odpadów maksymalnie 8 godzin w ciągu dnia. Wydajność docelowa instalacji to przerób do ok. 0,5 Mg odpadów w ciągu godziny, tj. 4 Mg/dobę. Przy założeniu 312 (52 tygodnie x 6 dni) dni roboczych w ciągu roku roczna wydajność instalacji wyniesie 1248 Mg/rok.

Na potrzeby funkcjonowania planowanego przedsięwzięcia zużywane będą media w postaci energii, wody oraz paliw. Prognozuje się następujące zużycie: energii elektrycznej: 100 MWh/rok; wody na cele socjalno-bytowe: 374,4 m³/rok; wody na cele technologiczne: 12 m³/rok, wody na cele pożarowe: 20 m³/rok. Zapotrzebowanie na ciepło (w tym cwu) w budynku biurowym oraz budynkach produkcyjno-magazynowych zapewni pompa ciepła. Jako źródło rezerwowe przewidziano kocioł grzewczy o mocy docelowo ok. 200kW, opalany gazem ziemnym. Planowane jest przyłączenie do sieci gazowej. Zapotrzebowanie na gaz ziemny określono na poziomie 26 m³/h i 70 000 m³/rok. Przewiduje się możliwość uzyskiwania ciepła ze zróżnicowanych źródeł: pompy ciepła, fotowoltaika, kotły ogrzewane gazem ziemnym. Wybór jednego źródła ciepła (lub kilku mieszanych) nastąpi na etapie projektowania z uwzględnieniem kalkulacji ekonomicznych.

Kody i rodzaje odpadów określono na podstawie rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r.; poz. 10); * oznacza odpad niebezpieczny.

Tabela 1. Rodzaje i masy odpadów przewidziane do przetwarzania w instalacji do przetwarzania odpadów na terenie zakładu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1248
2.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1248
3.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1248
4.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	1248
5.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	1248
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania:			1248

Tabela 2. Rodzaje i masy odpadów przewidziane do wytworzenia w wyniku przetworzenia w instalacji na terenie zakładu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki	10



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
		organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
4.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10
5.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	50
6.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	20
7.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	50
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	10
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	10
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	10
13.	15 01 04	Opakowania z metali	10
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50
16.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	300
17.	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)	500
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	300
19.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	300
20.	16 01 17	Metale żelazne	700
21.	16 01 18	Metale nieżelazne	100
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10
23.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	50
24.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	50
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	100
27.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	100
28.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	300
29.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	300
30.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	10
31.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	100
32.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10
33.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10
34.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100
36.	17 04 05	Żelazo i stal	700
37.	19 12 02	Metale żelazne	700
38.	19 12 03	Metale nieżelazne	100
39.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10
40.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje	300



Prezydent Miasta Gdańska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
		niebezpieczne	
41.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	300
Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia:			1248

PREZYDENT MIASTA GDAŃSKA
z up.

Mariusz Sadłowski
ZASTĘPCA DYREKTORA WYDZIAŁU EKOLOGII I ENERGETYKI
KIEROWNIK REFERATU Energetyki
/-/ dokument podpisany elektronicznie

Potwierdzam zgodność wydruku z dokumentem wydanym w postaci elektronicznej:

Identyfikator dokumentu	5001494.17229922.22166887
Nazwa dokumentu	36_zalacznik do decyzji Poż Pliszka_I.7.2024.pdf
Tytuł dokumentu	36_zalacznik do decyzji Poż Pliszka_I.7.2024
Sygnatura dokumentu	WEiE-I.6220.7.2024
Data dokumentu	23.07.2026 11:11:55
Skrót dokumentu	EC56292F76653F819DE754CB93ADB5FEAC7 48AF3
Wersja dokumentu	1.2
Data podpisu	23.07.2026
Sygnatariusz	Mariusz Sadłowski
Stanowisko	Zastępca Dyrektora Wydziału - Kierownik Referatu
Rodzaj certyfikatu	Certyfikat kwalifikowany podpisu elektronicznego
	EZD 3.136.31.31.
Data wydruku:	23.07.2026 11:31:56
Autor wydruku:	Śliwińska Hanna