



Verified
environmental
management

REG. NO. PL.2.06-001-29



CEMENTOWNIA CHEŁM

DEKLARACJA
ŚRODOWISKOWA ZA ROK 2015

SŁOWO OD ZARZĄDU



Zrównoważony rozwój, w tym ochrona środowiska naturalnego, uwzględnianie interesów lokalnych społeczności oraz dialog z interesariuszami, jest obok bezpieczeństwa i higieny pracy jednym z priorytetów CEMEX Polska. Promujemy te wartości wśród naszych pracowników, dostawców i klientów oraz wszystkich interesariuszy.

Cele ochrony środowiska realizujemy na wielu płaszczyznach i w wielu wymiarach. W produkcji cementu są to przede wszystkim ograniczanie emisji do powietrza, w tym CO₂ oraz bezpieczne dla środowiska i ludzi unieszkodliwianie odpadów. Jedno i drugie działamy poprzez zastępowanie w naszej produkcji paliw kopalnych paliwami alternatywnymi.

Dbłość o środowisko naturalne jest w rozumieniu CEMEX nie tylko spełnianiem obowiązujących przepisów i standardów, ale też naszym zobowiązaniem wobec lokalnej społeczności. Przejawem naszej odpowiedzialności są inwestycje ograniczające wpływ zakładu na otoczenie oraz liczne projekty związane z podnoszeniem świadomości ekologicznej wśród pracowników i włączanie lokalnych społeczności w kampanie edukacyjne i działania na rzecz ochrony przyrody.

Nieustannie dążymy do osiągnięcia najwyższych standardów w zarządzaniu ochroną środowiska, zmniejszaniu naszego oddziaływania na otoczenie oraz racjonalnym gospodarowaniu zasobami naturalnymi. Przystąpienie do weryfikacji Systemu Eko-Zarządzania i Audytu EMAS w kolejnym roku z rzędu pokazuje, że dążenie do doskonałości jest procesem ciągłym i nadal pozostaje przed nami wiele wyzwań, którym będziemy sukcesywnie stawiać czoła.



Marcelo Catala
Prezes Zarządu CEMEX Polska

Publikując kolejne już wydanie Deklaracji Środowiskowej dla Zakładu Cementownia Chełm, chcielibyśmy przedstawić Państwu, jak wiele inwestycji przeprowadziliśmy w ostatnim czasie w naszym zakładzie w celu zmniejszenia negatywnego oddziaływania Cementowni Chełm na środowisko. Corocznie wdrażamy kolejny proces lub rozwiązanie

techniczne, które może świadczyć o naszym ponadstandardowym podejściu do tego zagadnienia. Przypomnę tylko, że nowe silosy klinkieru, oddane do użytku w 2013 roku, znacznie ograniczyły emisję nieorganizowaną pochodzącą z magazynowania i transportu tego surowca. Suszarnia paliw alternatywnych, również uruchomiona w roku 2013, to pionierski projekt w przemyśle cementowym dający szansę na stabilny proces współspalania paliw z odpadów, co pozwala nam z kolei zmniejszyć zużycie węgla kamiennego. Od marca 2014 roku na terenie Cementowni Chełm działa zakład produkcji paliw w ramach Spółki Ekopaliwa Chełm. Oczekujemy, że linia produkująca około 100 tys. ton paliw rocznie stanie się ważnym elementem gospodarki odpadowej w rejonie Chełma i województwie lubelskim.

Pracujemy także intensywnie nad zmniejszeniem jednostkowej emisji CO₂ na tonę klinkieru i odnosimy w tym obszarze duże sukcesy. Wspomniane wyżej inicjatywy oraz inne, szczegółowo opisane w publikacji, którą trzymają Państwo w ręku, mogą potwierdzić nasze wysiłki w zakresie ochrony środowiska.

Tadeusz Radzięciak
Członek Zarządu CEMEX Polska
Dyrektor Pionu Produkcji i Technologii Cementu

SPIS TREŚCI

Firma CEMEX wytwarza materiały budowlane
w ponad 40 krajach na świecie.

5 O FIRMIE

6 OPIS ZAKŁADU

17 ZINTEGROWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA

22 OPIS ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

34 BILANS ODDZIAŁYWANIA
NA ŚRODOWISKO

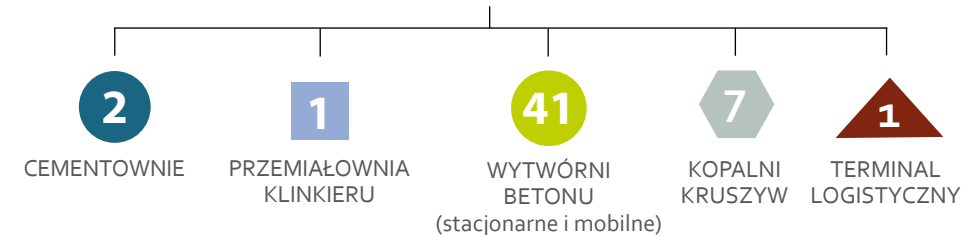
36 ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

43 CELE I ZADANIA ŚRODOWISKOWE

CEMEX w Polsce



ZAKŁADY PRODUKCYJNE



CEMEX zatrudnia obecnie blisko **1150** osób

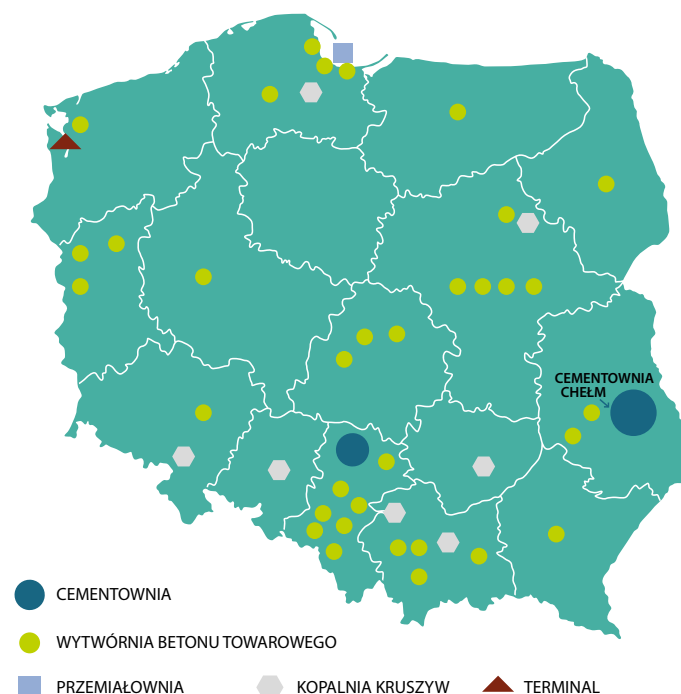


W 2015 roku w zakładach
należących do CEMEX
wyprodukowano
łącznie około:

2,1 mln ton cementu

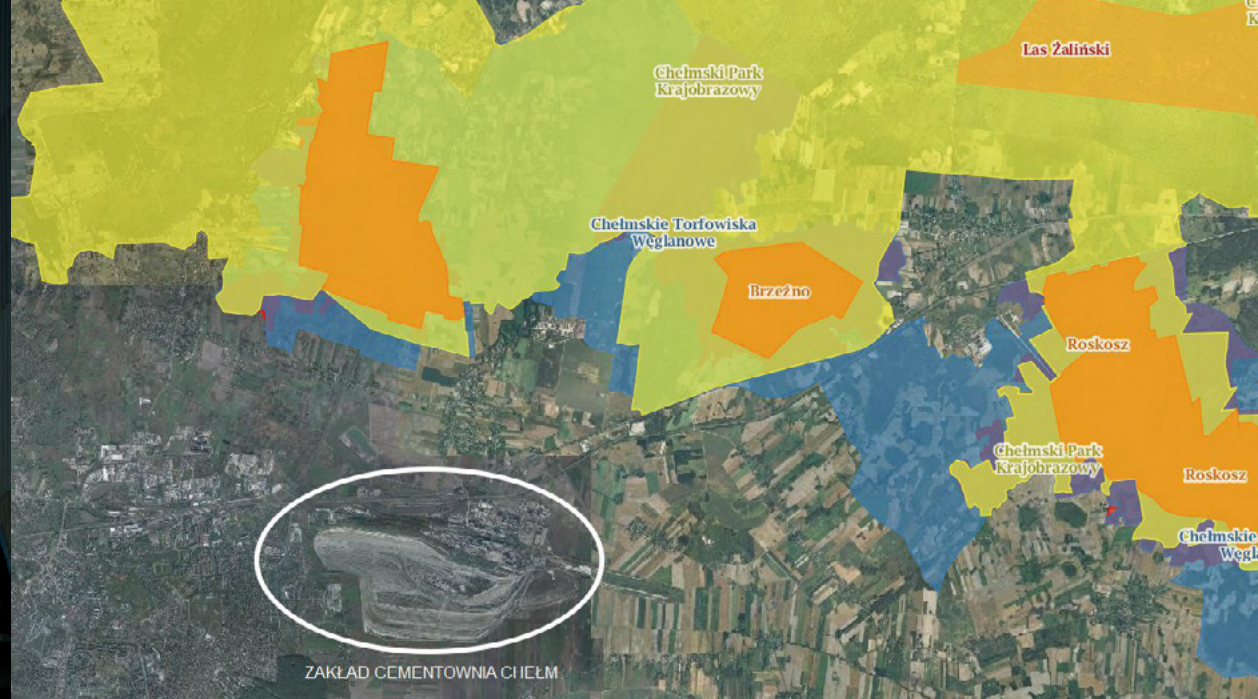
2,1 mln m³ betonu
towarowego

3,3 mln ton kruszywa





OPIS ZAKŁADU



Położenie zakładu

Cementownia Chełm położona jest na wschodnich obrzeżach Chełma w odległości około 3,5 km od centrum miasta, w województwie lubelskim.

Geograficznie Cementownia Chełm leży na obszarze Pagórów Chełmskich stanowiących część Wyżyny Lubelskiej. Teren zakładu położony jest na wysokości 185-195 m n.p.m. i opada w kierunku północnym i północno-zachodnim od granicy zakładu w stronę doliny rzeki Uherka. Od północnej strony zakładu przebiega droga krajowa nr 12 Lublin-Dorohusk o wysokim natężeniu ruchu.

Pomimo iż zakład położony jest w sąsiedztwie licznych obszarów chronionych, zgodnie z posiadanymi wynikami badań i analiz Cementownia Chełm nie oddziałuje negatywnie na ich walory przyrodnicze.



Decyzje administracyjne

Cementownia Chełm ma w pełni uregulowany stan formalno-prawny. Posiada wszystkie wymagane prawem decyzje administracyjne i dotrzymuje zawarte w nich wymogi. Swoistą licencją na prowadzenie działalności jest pozwolenie zintegrowane - Decyzja Wojewody Lubelskiego nr PZ 5/2004 (ze zmianami) - określające dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji do powietrza, ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia, odzysku i unieszkodliwiania oraz dopuszczalną emisję hałasu z Zakładu Cementownia Chełm.

W roku 2014 Cementownia Chełm po wejściu w życie **Rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw, oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów**, złożyła kolejny wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, który dostosowuje Zakład do tych standardów. Oficjalnie od 17 lutego 2015 roku obowiązuje nas m.in. nowy zaostrzony standard emisyjny dla NO_x , którego obecny poziom wynosi 500 mg/Nm₃.

Kolejną decyzją pozwalającą na funkcjonowanie zakładu jest pozwolenie wodno-prawne wydane przez Marszałka Województwa Lubelskiego regulujące dopuszczalną ilość pobieranej wody, trwałe obniżenie zwierciadła wód związane z odwodnieniem kopalni kredy oraz ilość i jakość zrzucanych ścieków. Zakład posiada Decyzję Marszałka Województwa Lubelskiego stanowiącą zezwolenie na emisję gazów cieplarnianych, która określa sposób monitorowania emisji CO_2 z instalacji. Dla prawidłowego funkcjonowania zakładu niezbędne jest również pozyskiwanie surowców węglanowych – Cementownia Chełm posiada własną kopalnię kredy, a w związku z tym koncesję na wydobycie kredy ze złoża Chełm wydaną przez Wojewodę Lubelskiego.

Inne akty prawne mające wpływ na prowadzenie działalności przez nasz zakład to lokalne plany zagospodarowania przestrzennego dla gmin: Chełm, Kamień oraz miasta Chełm. W planach zagospodarowania Gminy Chełm i miasta Chełm tereny użytkowane przez CEMEX Polska – Cementownia Chełm mają status „Przemysł i usługi”. Obecnie Cementownia prowadzi tam procesy produkcyjne: klinkieru, cementu oraz wysyłki cementu. W gminie Kamień zlokalizowana natomiast jest część naszego wyrobiska kopalni odkrywkowej kredy określona jako obszar „Przeznaczony dla potrzeb przemysłu cementowego”.

W związku z powyższym CEMEX Polska – Cementownia Chełm prowadzi działalność zgodnie z wytycznymi Planu Zagospodarowania.

Cementownia Chełm została uwzględniona również w Wojewódzkim Programie Ochrony Środowiska oraz Planie Gospodarki Odpadami dla Województwa Lubelskiego jako instalacja wykorzystująca odpady z sortowania odpadów komunalnych do produkcji energii cieplnej.

Proces technologiczny

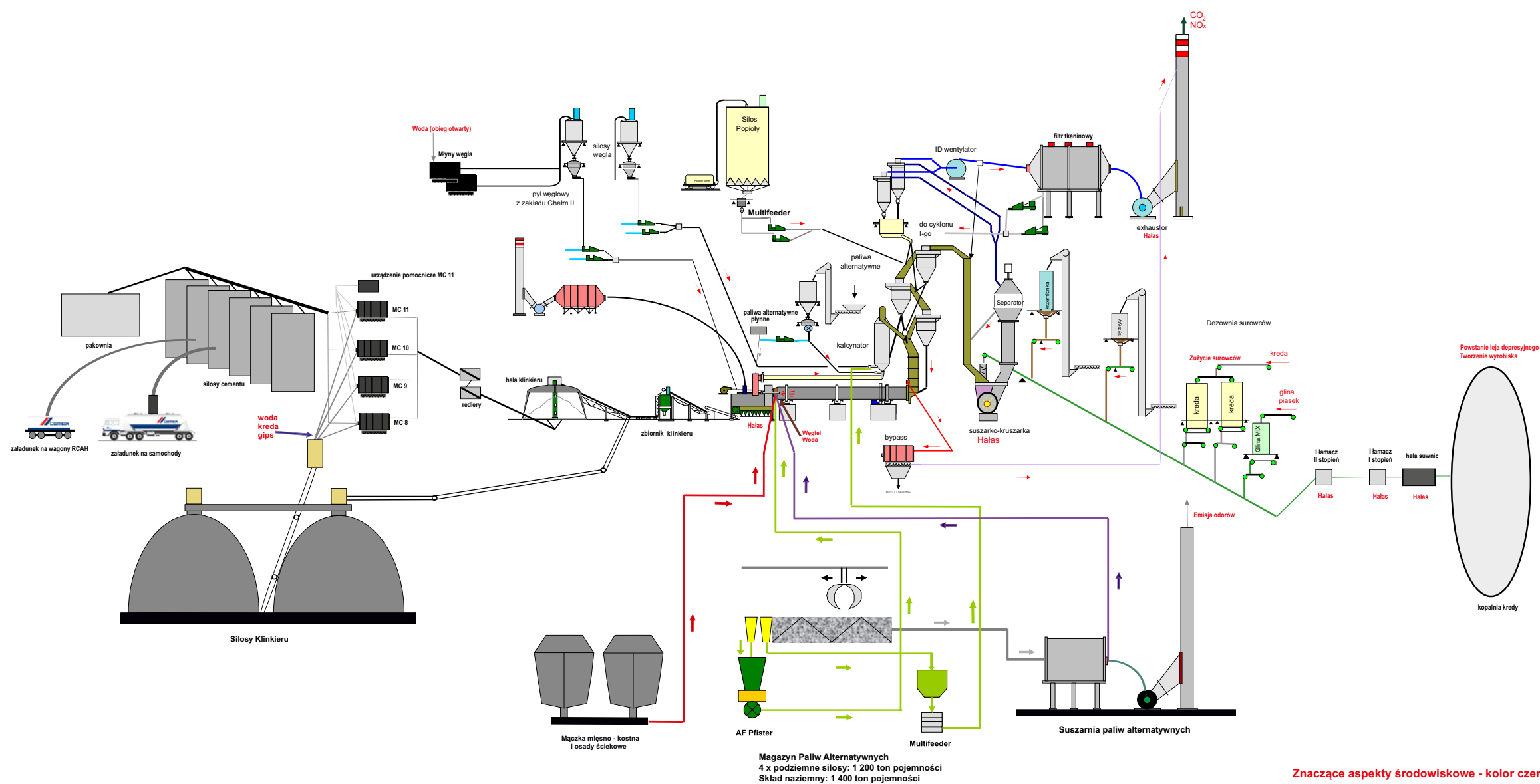
Głównym produktem wytwarzanym w Cementowni Chełm jest klinkier cementowy i cement portlandzki. Instalacja do produkcji klinkieru cementowego zapewnia dostawy klinkieru, czyli podstawowego składnika do produkcji cementu. **Wypalanie klinkieru** odbywa się w piecu obrotowym, sprzężonym z kalcynatorem, w którym następuje rozkład węglanów do tlenków, głównie wapnia i magnezu oraz dwutlenku węgla.

Podstawowe surowce do produkcji klinkieru to kreda (o wysokiej wilgotności ok. 20%) oraz surowce niskowęglanowe. Wysoka zawartość wody w głównym surowcu - kredzie zwiększa poziom jednostkowego zużycia ciepła na tonę klinkieru związanego z odparowaniem wody. Aby przeciwdziałać stratom ciepła do suszarko-kruszącej kierowane są nadmiarowe gorące gazy z chłodnika klinkieru. Wszystkie surowce są wstępnie rozdrabniane na urządzeniach kruszących i podawane ciągiem przenośników taśmowych na dwa odrębne składy: kredy i tzw. surowców niskich, czyli surowców o niskiej zawartości węglanów (margla lub gliny oraz materiałów żelazonośnych, a okresowo piasku). Ze składów surowce są transportowane do dozowni, skąd po odpowiednim zmieszaniu podawane są wspólnym przenośnikiem taśmowym do suszarko-kruszącej, gdzie z kolei zostają poddane procesowi suszenia i przemiatu w strumieniu gorących gazów (o temperaturze ok. 600°C). Mieszanka pyłowo-gazowa z kruszącej kierowana jest do dwóch tzw. zerowych cyklonów odpylających. Mąka surowcowa wychwycona w cyklonach przechodzi do kalcynatora (oddzielonego od pieca). Źródłem ciepła jest zarówno pył węglowy, jak i paliwo alternatywne (czyli wyselekcjonowane i odpowiednio przetworzone frakcje lekkie, wysokokaloryczne odpadów komunalnych i przemysłowych). Części niepalne zawarte we współspalanych odpadach są transportowane do komory pieca, gdzie w temperaturze 1450°C są wbudowywane w strukturę klinkieru. Nominalna wydajność pieca obrotowego wynosi 5.000 ton klinkieru/dobę. Piec wyposażony jest w układ by-passu gazów w celu ograniczenia poziomu chloru i alkaliów, poprzez fizyczne usunięcie części gazów odlotowych z pieca, schłodzenie ich i skierowanie do workowego odpylacza by-passa. Pył by-passowy kierowany jest do klinkieru lub do zewnętrznych odbiorców.

Klinkier chłodzony jest w chłodniku rusztowym, a po schłodzeniu transportowany do stanowiska dystrybucji (umożliwiającego załadunek na samochody) lub jednego z dwóch hermetycznych silosów klinkieru.

W instalacji do produkcji cementu z klinkieru, do którego dodaje się ściśle określone ilości pyłów dymnicowych (odpadu z energetyki), gipsu oraz innych dodatków, wytwarza się w procesie przemiatu cementy portlandzkie. Wytworzony cement jest magazynowany w 12 silosach, z których może być przeładowywany do cystern kolejowych i samochodowych albo podawany na linie do pakowania w worki.

SCHEMAT ZAKŁADU CEMENTOWNIA CHEŁM



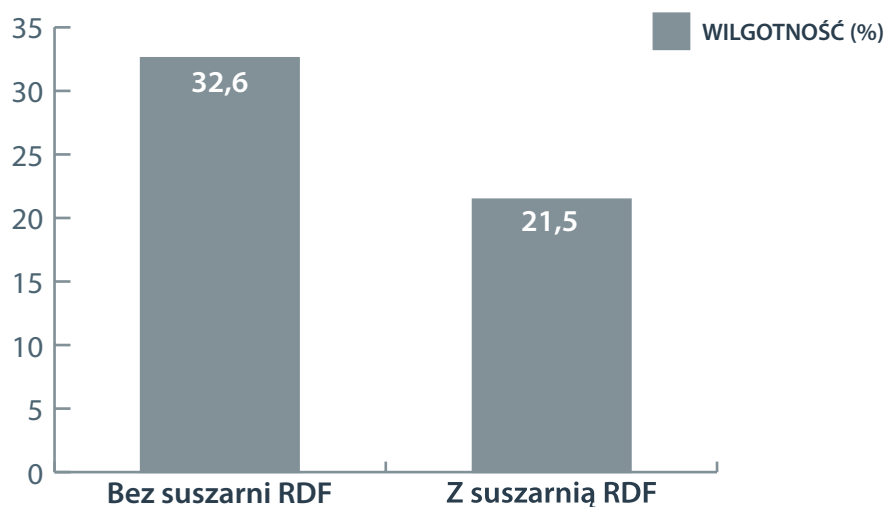
Nowe inwestycje w zakładzie

Cementownia Chełm jest zakładem, który nieustannie się rozwija i zmienia swoje oblicze. Po kluczowej z punktu widzenia lokalnej społeczności inwestycji eliminującej problem emisji niezorganizowanej w dwa ogromne silosy klinkieru górujące obecnie nad zakładem, CEMEX zrealizował w latach 2013-2015 projekty mające na celu zwiększenie poziomu wykorzystania paliw alternatywnych w cementowni, redukcję emisji dwutlenku węgla oraz inwestycje związane ze zmniejszeniem oddziaływania na klimat akustyczny oraz poprawiające estetykę terenu zakładu.

SUSZARNIA PALIW ALTERNATYWNYCH

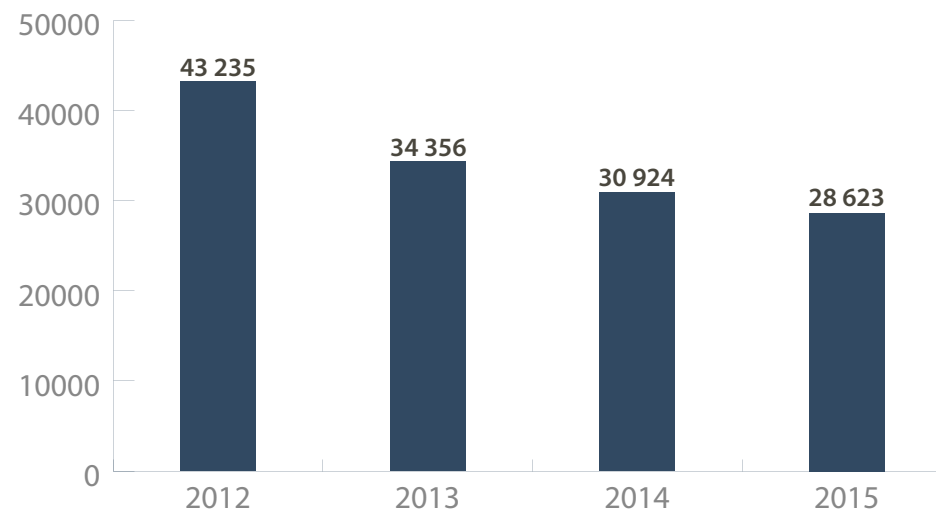
Jednym z tych projektów była budowa pierwszej na świecie suszarni paliw alternatywnych w cementowni. Celem tej inwestycji było umożliwienie współspalania paliw alternatywnych słabszej jakości – o dużej wilgotności, która powodowała, że ten rodzaj paliwa mógł być spalany w ograniczonych ilościach ze względu na niską wartość opałową.

WILGOTNOŚĆ PALIW PRZED I PO URUCHOMIENIU SUSZARNI

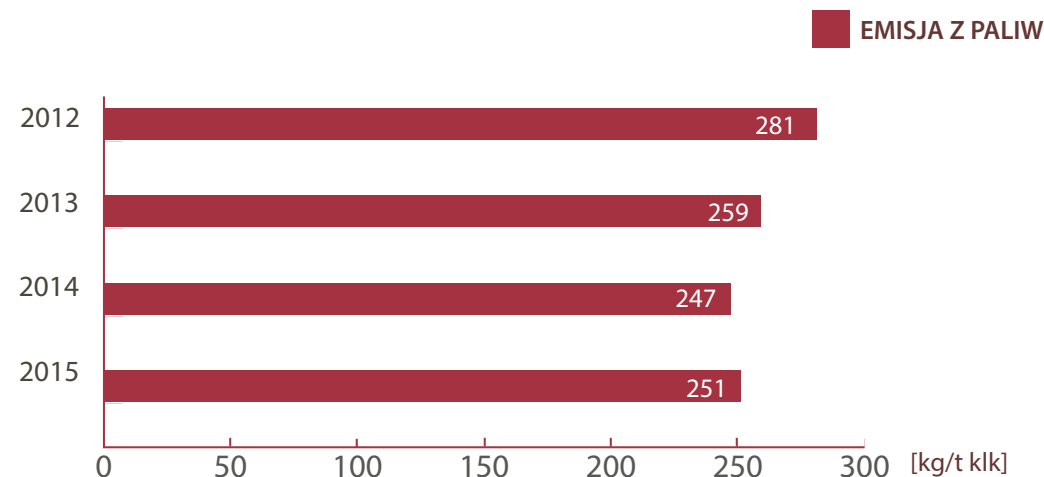


Budowa suszarni była też jednym z etapów wdrażanego od początku 2012 roku, wieloletniego planu redukcji emisji CO₂. Jak już wspomniano, wysuszone paliwo charakteryzuje się wyższą wartością opałową, co oznacza, że z tej samej porcji paliwa można uzyskać więcej niezbędnego ciepła do wypału klinkieru, nie ponosząc dodatkowych kosztów. To pozwala na redukcję zużycia węgla kamiennego (o ponad 15 000 t w stosunku do roku 2012), co przekłada się na zmniejszenie emisji CO₂ z procesu spalania paliw.

ZUŻYCIE PYŁU WĘGLOWEGO 2015 [Mg]



REDUKCJA EMISJI CO₂ Z PALIW



Jak widać z wykresu powyżej na przestrzeni lat 2012–2015, jednostkowa emisja z procesu spalania, została obniżona o ponad 11%, z 281 do 251 kg CO₂/t klinkieru.

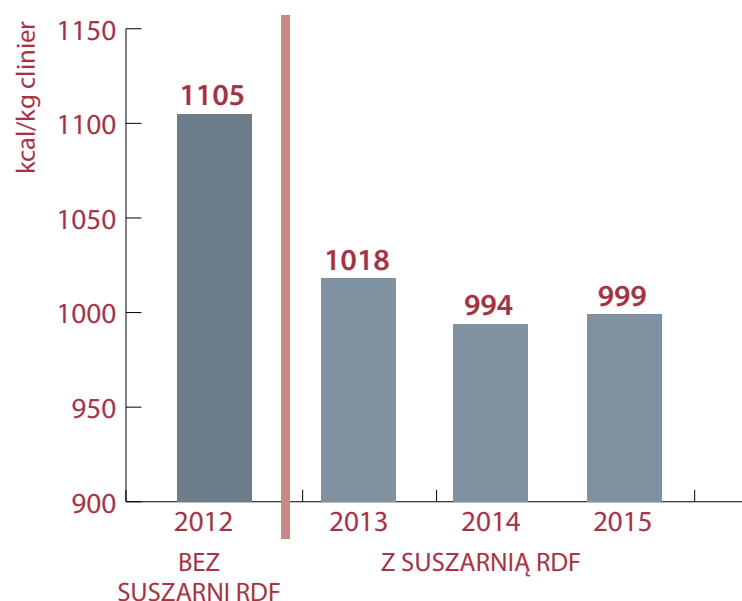
W najbliższych latach Spółka będzie maksymalizować udział paliw alternatywnych w bilansie energetycznym oraz aktywnie poszukiwać nowych źródeł energii i surowców o niższym wskaźniku emisji CO₂.

Plan biznesowy Cementowni Chełm na kolejne lata zakłada, docelową redukcję emisji CO₂ do poziomu znacznie poniżej wyznaczonego celu europejskiego benchmarku produktowego.

Kolejnym nie mniej istotnym dla Zakładu celem powstania suszarni jest fakt, że dzięki eliminacji części wody zawartej w paliwach alternatywnych (nawet do 8%), redukcji ulega jednostkowe zużycie ciepła w procesie produkcji klinkieru. Wynika to z uniknięcia odparowywania wody w wysokich temperaturach.

Warto jeszcze dodać, że do tej pory suszarnie paliw alternatywnych stosowane były w zakładach produkcji takich paliw bardzo sporadycznie, właśnie ze względu na koszt odparowywania wody. W cementowni ciepło jest darmowe, gdyż piec klinkierowy produkuje duże ilości tzw. ciepła odpadowego, które do tej pory nie było zagospodarowane. W konsekwencji cała inwestycja prowadzi do optymalizacji gospodarowania ciepłem w zakładzie, które jest wykorzystywane w procesach przygotowania i uszlachetniania paliwa, a nie bezpowrotnie tracone.

JEDNOSTKOWE ZUŻYCIE CIEPŁA NA TONĘ WYPRODUKOWANEGO KLINKERU



ZAKŁAD PALIW ALTERNATYWNYCH

W celu zwiększenia możliwości zagospodarowania odpadów na terenie Cementowni Chełm w dniu 7.03.2014 został oficjalnie otwarty Zakład Produkcji Paliw Alternatywnych. Zakład ten został wybudowany i jest zarządzany przez spółkę EkoPaliwa Chełm powstałą w wyniku wspólnej inicjatywy firm CEMEX Polska Sp. z o.o. i Econ Trade. Jej działalność wpisuje się w program ochrony środowiska w zakresie zagospodarowania

odpadów, głównie komunalnych. Paliwo alternatywne wytwarzane jest z przesortowanych odpadów komunalnych pozyskiwanych z regionalnych składowisk. Linia produkcyjna zakładu ma za zadanie wysegregowanie frakcji palnych i rozdrobnienie odpadów do wymaganej wielkości i docelowo ma dostarczać ok. 100 000 ton paliwa alternatywnego (w roku 2015 było to 68 549 ton). Taka wielkość produkcji pozwoli pokryć w jednej trzeciej roczne zapotrzebowanie Cementowni Chełm na paliwo, które jest zużywane w instalacji wypału klinkieru jako substytut węgla. Pomimo hermetyzacji zakładu substancje złozone pochodzące z półproduktów dostarczanych do zakładu wydostawały się do środowiska poprzez system wentylacyjny. Problem ten rozwiązano poprzez zastosowanie systemu niwelacji odorów firmy WESTRAND, polegającego na rozmieszczeniu zraszaczy neutralizacyjnych na hali wyładunku.

WYCISZENIA

W ramach dostosowania obiektów Cementowni Chełm do zapisów znajdujących się w pozwoleniu zintegrowanym w latach 2013-2015 zostały wykonane wyciszenia akustyczne obiektów. W ramach projektu wykonano izolacje akustyczne dla obiektu dozowni pyłu węglowego w obszarze zabudowanych pomp pyłu oraz instalacji transportu pneumatycznego znajdującej się pomiędzy ścianą południową budynku dozowania pyłu węglowego a ścianą północną budynku sprężarkowni. W miejsce otworów, które znajdowały się na dwóch ścianach instalacji dozowania węgla, zamontowano bramy i drzwi wejściowe. Dopełnieniem działań związanych z obniżeniem emisji hałasu w rejonie budynku tejże instalacji wykonano i zamontowano dodatkowe tłumiki komorowe na czerpniach powietrza znajdujących się na jednej ze ścian budynku sprężarkowni. Skuteczność akustyczna wykonanych zabezpieczeń wynosi ponad 29,2 dB.



Ostatnim etapem wyciszeń, który został zakończony w marcu 2015 roku było wyciszenie wentylatorów podrusztowych chłodnika poprzez zastosowanie izolacji akustycznej chłodnika od strony południowej, dzięki temu udało się zredukować hałas u źródła o ponad 20 dB.

WYBURZENIA W CHEŁMIE

W celu poprawy wizerunku i estetyki zakładu oraz odzyskania powierzchni pod nowe inwestycje w 2013 roku rozpoczęły się „wielkie porządki” tj. projekt rozbiórek dawnej, niewykorzystywanej już infrastruktury technicznej. Do prac w ramach tego projektu używane były tradycyjne maszyny budowlane, jak również materiały wybuchowe. Kompleksowy projekt wyburzeń objął obiekty, które były wykorzystywane podczas eksploatacji linii technologicznych zakładu Chełm I i Chełm II. Do likwidacji zakwalifikowano między innymi baseny szlamu, piece obrotowe metody mokrej oraz kominy.

Prace zostały zakończone 30 czerwca 2014 roku. Ostatecznie udało się odzyskać 13 682 ton złomu stalowego oraz 37 029 ton gruzu.

Opisane powyżej projekty realizowane na terenie zakładu służą nie tylko poprawie efektywności produkcyjnej i ekonomicznej cementowni, ale również w dużej mierze przyczyniają się do zmniejszenia oddziaływania na otaczające środowisko.



ZINTEGROWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA



System zarządzania środowiskowego początkowo w Zakładzie Cementownia Chełm był jedynym Systemem Zarządzania (certyfikowany po raz pierwszy w 2004 roku) i funkcjonował niezależnie od wprowadzanego w tym zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania (ZSZ), który obejmował w tamtym okresie tylko system zarządzania jakością oraz BHP. Sytuacja ta uległa zmianie w 2008 roku, kiedy to po raz pierwszy, wszystkie zakłady cementowe koncernu CEMEX w Polsce oraz centrala w Warszawie przeszły pomyślnie certyfikację Zintegrowanego Systemu Zarządzania, na który składały się już system zarządzania jakością, środowiskiem i BHP, a od roku 2012 również system zarządzania energią.

Integracja wszystkich systemów zarządzania, opartych na normach ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001, PN-N 18001 oraz dodatkowo w Cementowni Chełm i Przemysłowni Gdynia o wymagania rozporządzenia EMAS III, spowodowała, że w chwili obecnej obowiązuje jeden udokumentowany i spójny system, który umożliwia skuteczne i równoczesne zarządzanie wieloma aspektami działalności przedsiębiorstwa dzięki ustanowieniu i realizowaniu celów zawartych w Polityce Jakości, Środowiska, BHP oraz Energetycznej, które zastąpiły wspólną Politykę Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dzięki temu udało się szczegółowo pokazać jakie cele stawia sobie Zarząd CEMEX Polska w poszczególnych obszarach funkcjonowania.

Polityka Jakości CEMEX Polska

Celem CEMEX Polska Sp. z o.o. jest zaspokojenie wymagań i oczekiwań naszych Klientów w zakresie produkcji, sprzedaży i przetwarzania cementu, produkcji i sprzedaży klinkieru, magazy wapiennej, betonu towarowego i kruszywa oraz przetworzenia i magazynowania popiołów lotnych poprzez dostarczanie im wyrobów zgodnie z ich wymaganiami i specyfikacjami.

Aby zrealizować powyższy cel zobowiązujemy się do:

- prowadzenie działalności w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawnymi oraz innymi wymaganiami, do których należą:
 - stosowanie nowoczesnej technologii produkcji i przetwarzania cementu, klinkieru, wapieni, zgodnie z wymaganiami odpowiednich norm oraz innych specyfikacji technicznych
 - ciągłego podnoszenia kwalifikacji pracowników oraz uwzględniania ich roli i zaangażowania w działalność na rzecz jakości
 - zapewnienia sprawnego przepływu informacji z zakresu jakości i ciągłości jej realizacji
 - spełnienia wymagań i ciągłego doskonalenia skuteczności Systemu Zarządzania Jakością
- pełnego zaspokojenia wszystkich pracowników Spółki w zakresie wyrobów z wykorzystaniem ich kompetencji oraz kwalifikacji
- identyfikowania oczekiwań Klientów i monitorowania poziomu ich zadowolenia
- nieprzerwanego stażu w dostawie gotowych produktów w wyznaczonych terminach
- regularnego aktualizacji i efektywności promocyjnych działań Systemu Zarządzania Jakością
- zapewnienia niezbędnych zasobów do prawidłowego funkcjonowania Systemu Zarządzania Jakością

Jako Prezes Zarządu, zobowiązuję się do zapewnienia odpowiednich zasobów i środków na realizację niniejszej Polityki. Jednocześnie deklaruje, że Polityka jest i będzie skutecznie realizowana przez mnie i przez pracowników CEMEX Polska.

Marekto Catala, Prezes Zarządu CEMEX Polska

Polityka Środowiskowa CEMEX Polska

Zarządzanie wpływem na środowisko jest integralnym elementem filozofii biznesowej CEMEX Polska. Zobowiązujemy się prowadzić produkcję, sprzedaż i przetwarzanie cementu, produkcji i sprzedaży klinkieru, magazy wapiennej, betonu towarowego i kruszywa oraz przetworzenia i magazynowania popiołów lotnych w sposób odpowiedzialny i zgodnie z zasadami zrównoważonego rozwoju oraz ograniczać nasze oddziaływanie na środowisko.

Powyższe zobowiązanie będziemy realizować poprzez:

- zapobieganie zanieczyszczeniom oraz minimalizowanie negatywnego wpływu na środowisko w wyniku emisji zanieczyszczeń do powietrza, gleby, wody, jak również hałasu z naszych zakładów
- utrzymywanie zgodności z politykami i procedurami korporacyjnymi oraz ze wszystkimi obowiązującymi wymaganiami prawnymi i innymi
- optymalizację gospodarowania zasobami, obniżanie emisji dwutlenku węgla oraz ograniczanie emisji poprzez racjonalne zarządzanie energią, wodą i wykorzystanie odpadów
- odpowiedzialne wykorzystanie terenów w naszych zakładach w celu zapewnienia trwałości, efektywności i zrównowagi ekologicznej oraz zwiększenia naszego wkładu w ochronę przyrody
- utrzymywanie efektywnej i efektywnej komunikacji z naszymi pracownikami, podwykonawcami, Klientami, społeczeństwem i inwestycjami, którymi współpracujemy
- zapewnienie niezbędnych zasobów na potrzeby efektywnej, technologicznej oraz nadzoru w celu odpowiedzialnego zarządzania aspektami środowiskowymi naszych zakładów
- planowanie, weryfikację i ocenę środowiskowych warunków naszej działalności w oparciu o mierzalne cele i najlepsze praktyki branżowe w celu ciągłego doskonalenia
- analizowanie, monitorowanie i ewaluację raportowania naszych wyników w zakresie ochrony środowiska
- ciągłe doskonalenie skuteczności systemu zarządzania środowiskowego oraz zapobiegania zanieczyszczeniom

Współpracując z naszymi podwykonawcami, realizujemy i monitorujemy nasze zobowiązanie na rzecz i w imieniu Spółki, nie podważając przetrwania i aktualności prawnych, regulacji wewnętrznych

Marekto Catala, Prezes Zarządu CEMEX Polska

Polityka BHP CEMEX Polska

W CEMEX Polska priorytetem jest nasze zaangażowanie w bezpieczną i higieniczną pracę oraz zapobieganie wypadkom. Wierzymy, że ZERO wypadków jest możliwe, a osiągnięcie tego celu jest naszym obowiązkiem moralnym. Zobowiązujemy się do promowania bezpiecznej i higienicznej pracy, w tym:

- zapewnienia bezpiecznej i higienicznej pracy dla naszych pracowników i podwykonawców poprzez zastosowanie odpowiednich procedur i zapobieganie wypadkom
- prowadzenia bezpiecznych polityk, Systemu Zarządzania BHP, promowania oraz uwzględniania obowiązujących przepisów prawa i innych wymagań
- utrzymywania efektywnej i efektywnej komunikacji z naszymi pracownikami, podwykonawcami, Klientami, społeczeństwem i inwestycjami, którymi współpracujemy
- realizowania pozytywnych kultur bezpieczeństwa i higieny pracy w każdej naszej działalności oraz podnoszenia naszej świadomości w ZERO wypadków jest możliwe
- zapewnienia niezbędnych środków dla bezpieczeństwa, szkoleń oraz nadzoru w celu zapewnienia zdrowia i bezpieczeństwa naszych pracowników

Aby zrealizować powyższe cele zobowiązujemy się do:

- zapewnienia zdrowego i bezpiecznego miejsca pracy dla naszych pracowników i podwykonawców poprzez zastosowanie odpowiednich procedur i zapobieganie wypadkom
- prowadzenia bezpiecznych polityk, Systemu Zarządzania BHP, promowania oraz uwzględniania obowiązujących przepisów prawa i innych wymagań
- utrzymywania efektywnej i efektywnej komunikacji z naszymi pracownikami, podwykonawcami, Klientami, społeczeństwem i inwestycjami, którymi współpracujemy
- realizowania pozytywnych kultur bezpieczeństwa i higieny pracy w każdej naszej działalności oraz podnoszenia naszej świadomości w ZERO wypadków jest możliwe
- zapewnienia niezbędnych środków dla bezpieczeństwa, szkoleń oraz nadzoru w celu zapewnienia zdrowia i bezpieczeństwa naszych pracowników
- planowania, weryfikację i ocenę środowiskowych warunków naszej działalności w oparciu o mierzalne cele i najlepsze praktyki branżowe w celu ciągłego doskonalenia
- analizowanie, monitorowanie i ewaluację raportowania naszych wyników w zakresie ochrony środowiska
- ciągłe doskonalenie skuteczności systemu zarządzania środowiskowego oraz zapobiegania zanieczyszczeniom

Każde osoba pracująca na rzecz CEMEX Polska jest zobowiązana do przestrzegania przepisów i zasad BHP, bezstronnie realizować oraz dokonywać przewidywanych raportów do władz lokalnych. Komunikujemy odpowiedzialność za realizowanie celów BHP wykorzystując skuteczne promowanie, monitorowanie polityki BHP oraz dokonywanie wdrożeń i aktualizacji, zapewnienie odpowiednich środków w celu zapewnienia bezpiecznej i higienicznej pracy.

Marekto Catala, Prezes Zarządu CEMEX Polska

Polityka Energetyczna CEMEX Polska

Efektywne wykorzystanie energii w zakresie produkcji, sprzedaży i przetwarzania cementu, produkcji i sprzedaży klinkieru, magazy wapiennej, betonu towarowego i kruszywa oraz przetworzenia i magazynowania popiołów lotnych jest priorytetem w CEMEX Polska. W każdym z naszych procesów produkcyjnych, transportowych i pozostałych zwracamy szczególną uwagę na prowadzenie gospodarki energetycznej w sposób najbardziej racjonalny.

Polityka Energetyczna ustanowiona w ramach Systemu Zarządzania Energią wpływa się w długofalowej strategii firmy prowadzącej do zmniejszenia zużycia zasobów naturalnych oraz poprawy konkurencyjności i wzrostu firmy poprzez zwiększenie efektywności energetycznej produkcji, dzięki aktywnemu zaangażowaniu naszych współpracowników i podwykonawców.

- W CEMEX Polska wysoka efektywność energetyczna realizowana jest poprzez:
 - identyfikację wszystkich strumieni energetycznych i nadzór nad nimi
 - ograniczanie zużycia i strat energii w procesach produkcyjnych
 - stałe doskonalenie i monitorowanie wykorzystania zasobów energii oraz efektywności energii
 - promowanie i wprowadzanie w życie wszelkich możliwości poprawy efektywności energetycznej i wykorzystania zasobów energii
 - ciągłego doskonalenia skuteczności systemu zarządzania środowiskowego i higieny pracy
- Realizacja tych celów prowadzona jest poprzez:
 - prowadzenie działań zgodnie z liniami strategicznymi, przepisami prawnymi oraz innymi wymaganiami związanymi z wykorzystaniem energii
 - uwzględnianie potrzeb energetycznych w planowaniu i prowadzeniu przedsiębiorstwa
 - podnoszenie kwalifikacji pracowników oraz podnoszenie efektywności i racjonalności naszych działań na rzecz CEMEX Polska
 - ciągłego doskonalenia wyrobów energetycznych

Najwyższe Kierownictwo zobowiązuje się do okresowego wyznaczania, przeglądania i aktualizacji celów i zadań związanych z Systemem Zarządzania Energią.

Niniejsza Polityka jest ogólnie dostępna, zakomunikowana i realizowana przez wszystkich pracowników CEMEX Polska i inne osoby pracujące na rzecz i w imieniu Spółki.

Polityka Energetyczna CEMEX Polska jest regularnie poddawana przeglądom i aktualizowana w miarę potrzeb, zmieniających się w czasie potrzeb, przepisów prawnych, regulacji wewnętrznych, procedur, technologii, struktury organizacyjnej.

Marekto Catala, Prezes Zarządu CEMEX Polska

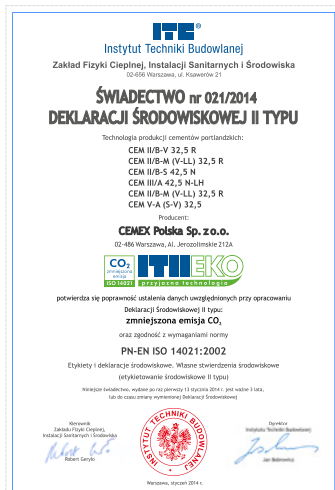
W ramach ciągłego doskonalenia Zintegrowanego Systemu Zarządzania w ostatnim czasie zostało podjętych wiele nowych inicjatyw, do których możemy zaliczyć m.in.:

- ogłoszenie wewnętrznego konkursu „EKO-Lider”, którego celem jest coroczne wyłanianie kierowników firmy wyróżniających się ponadprzeciętnymi wynikami i zaangażowaniem w zakresie ochrony środowiska, a także prezentujących zachowania i postawy prośrodowiskowe, promując taki model wśród pracowników
- wprowadzenie wewnętrznych auditów środowiskowych polegających na regularnym przeglądzie zakładu pod kątem ewentualnych zagrożeń środowiskowych; wszystkie działania, które podejmowane są w ramach tych auditów są na bieżąco monitorowane przez Dyrektora ds. Ochrony Środowiska przy użyciu elektronicznego narzędzia do monitorowania,
- wdrożono system ECM COMARCH, który umożliwił publikację, zatwierdzanie, wypełnianie i prowadzenie dokumentacji w wersji elektronicznej, usprawnił kontrolę nad procesami prowadzonymi w ramach systemów zarządzania, monitorowanie auditów wewnętrznych oraz komunikację wewnętrzną, umożliwił archiwizację dokumentów w jednej bazie danych; system ECM w dużym stopniu umożliwił zmianę dokumentacji papierowej na elektroniczną,
- przygotowano platformę e-learningową, dzięki której pracownicy CEMEX oraz podwykonawcy przechodzą szkolenia wstępne w zakresie BHP oraz Ochrony Środowiska; szkolenia te kończą się testem i po jego pozytywnym przejściu osoba szkoląca się otrzymuje stosowny certyfikat.



OSIĄGNIĘCIA

W ostatnich latach działalność prośrodowiskowa CEMEX Polska – Cementownia Chełm została wielokrotnie doceniona, czego potwierdzeniem są liczne nagrody, certyfikaty oraz wyróżnienia, które otrzymaliśmy. Wybrane z nich przedstawiamy poniżej.



Udokumentowaniem starań firmy CEMEX w kierunku ograniczania emisji gazów cieplarnianych jest certyfikat nadany przez Instytut Techniki Budowlanej. Uprawnia on do stosowania oznaczenia ITB-EKO dla wszystkich typów cementu, przy produkcji których o min. 20% zredukowano emisję CO₂ do atmosfery (CEM II i CEM III). Certyfikat został przedłużony dla produktów CEMEX Polska do roku 2017.



W roku 2008 CEMEX Polska po pozytywnym przejściu auditu zewnętrznego uzyskał certyfikaty Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem, BHP oraz dodatkowo w roku 2012 - Energią. We wrześniu 2014 r. we wszystkich naszych zakładach cementowych oraz w Centrali w Warszawie została przeprowadzona kolejna pozytywna recertyfikacja w/w systemów zarządzania.



CEMEX Polska – Zakład Cementownia Chełm w roku 2011 przeszedł pomyślnie weryfikację wymagań rozporządzenia EMAS III i dzięki temu został wpisany do Rejestru przedsiębiorstw EMAS. Do tej pory tylko trzy cementownie w Polsce posiadają ten prestiżowy certyfikat.

Nominacja do „EMAS Awards”



W roku 2014 Cementownia Chełm została nominowana jako przedstawiciel z Polski do konkursu EMAS Awards w kategorii „Duże przedsiębiorstwa z sektora prywatnego” organizowanego corocznie przez Komisję Europejską. Tematem przewodnim konkursu, skierowanego do wszystkich organizacji zarejestrowanych w EMAS w całej Europie, były „Skuteczne ekoinnowacje wspierające poprawę działalności środowiskowej”. Cementownia Chełm jako swoją ekoinnowację zgłosiła działania wykonywane w ramach planu redukcji emisji CO₂, mającego na celu obniżenie jednostkowej emisji dwutlenku węgla z procesów współspalania paliw alternatywnych oraz kalcynacji zestawu surowcowego w procesie produkcji klinkieru cementowego.

W roku 2015 CEMEX Polska – Cementownia Chełm był ponownie nominowany do nagrody EMAS Awards jako reprezentant Polski. Tym razem zgłoszonym projektem ekoinnowacyjnym była pierwsza na świecie suszarnia paliw alternatywnych.

Regionalna Dyrekcja Ochrony Środowiska w Lublinie jest urzędem administracji rządowej. Do jej zadań należy m.in.: przeprowadzanie ocen oddziaływania na środowisko lub udział w tych ocenach, przeciwdziałanie oraz naprawa szkód w środowisku, ochrona przyrody, w tym zarządzanie obszarami Natura 2000, współpraca z organami samorządu terytorialnego i organizacjami ekologicznymi. Tereny położone w sąsiedztwie Cementowni Chełm należą do najcenniejszych w kraju i Europie obszarów torfowiskowych i objęte są różnymi formami ochrony prawnej, takimi jak: rezerwat przyrody, obszary Natura 2000, park krajobrazowy. Gospodarowanie zasobami środowiska w tak trudnych warunkach wymaga odpowiedzialności, zrozumienia racji innych oraz woli współpracy w rozwiązywaniu pojawiających się problemów. Przedstawiciele Cementowni Chełm już wielokrotnie wykazali, że są partnerami, którzy spełniają wszystkie te kryteria. Są wrażliwi na problemy środowiskowe oraz otwarci na dialog społeczny. Wymiernym efektem naszej wieloletniej współpracy są wypracowane rozwiązania, które istotnie zmniejszają uciążliwość funkcjonowania dużego zakładu przemysłowego na otaczające obszary cenne przyrodniczo.

Janusz Holuk
Naczelnik Wydziału Spraw Terenowych w Chełmie
Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Lublinie

Aspekty środowiskowe

Zgodnie z funkcjonującym w Zakładzie Cementownia Chełm Zintegrowanym Systemem Zarządzania zidentyfikowaliśmy wszystkie nasze oddziaływania na środowisko, tzw. aspekty środowiskowe, co obrazuje schemat technologiczny na stronach 8 i 9.

Aspekty te zostały poddane wnikliwej ocenie według kryteriów opracowanych przez ekspertów z CEMEX Polska Sp. z o.o. Na tej podstawie zostały określone aspekty mające znaczący wpływ na środowisko naturalne.

ZNACZĄCE ASPEKTY ŚRODOWISKOWE W CEMENTOWNI CHEŁM

ASPEKT ŚRODOWISKOWY	SPOSÓB MONITOROWANIA	OBSZAR	KOMPONENT ŚRODOWISKA*
Powstanie leja depresyjnego – przy wydobyciu kredy systemem odkrywkowym	Pomiar poziomu zwierciadła wody gruntowej w siatce piezometrów zgodnie z koncesją	• Wydobycie Surowca	GiWP
Tworzenie wyrobiska	Obmiary zasobów	• Wydobycie Surowca	GiWP
Zużycie surowców naturalnych – węgiel	Waga wzorcowana	• Produkcja Klinkieru	ZZN
Zużycie wody do sporządzania roztworu mocznika	Przepływomierz	• Produkcja Klinkieru	ZZN GiWP
Zużycie surowców naturalnych – woda do chłodzenia	Wodomierze	• Produkcja Klinkieru • Produkcja Cementu	ZZN GiWP
Zużycie surowców naturalnych – kreda, piasek, glina	Waga wzorcowana	• Produkcja Klinkieru	ZZN
Zużycie surowców naturalnych – kreda, gips	Waga wzorcowana	• Produkcja Cementu	ZZN
Emisja hałasu z: • wentylatorów technologicznych wieży wymienników • suszarko-krusarki	Pomiary okresowe w punkcie referencyjnym określonym w pozwoleniu zintegrowanym.	• Produkcja Klinkieru	H
Emisja NO _x z emitora pieca obrotowego nr 13	System ciągłego monitoringu	• Produkcja Klinkieru	P
Emisja CO ₂ z emitora pieca obrotowego nr 13	Metoda obliczeniowa zgodnie z zatwierdzoną instrukcją monitorowania	• Produkcja Klinkieru	P
Emisja HCl z emitora pieca obrotowego nr 13	System ciągłego monitoringu	• Produkcja Klinkieru	P
[P] – wpływ na powietrze, [WP] – wpływ na wody powierzchniowe, [GiWP] – wpływ na grunt i wody podziemne, [H] – uciążliwość hałasowa, [GO] – obciążenie środowiska odpadami, [ZZN] – zużycie surowców naturalnych			

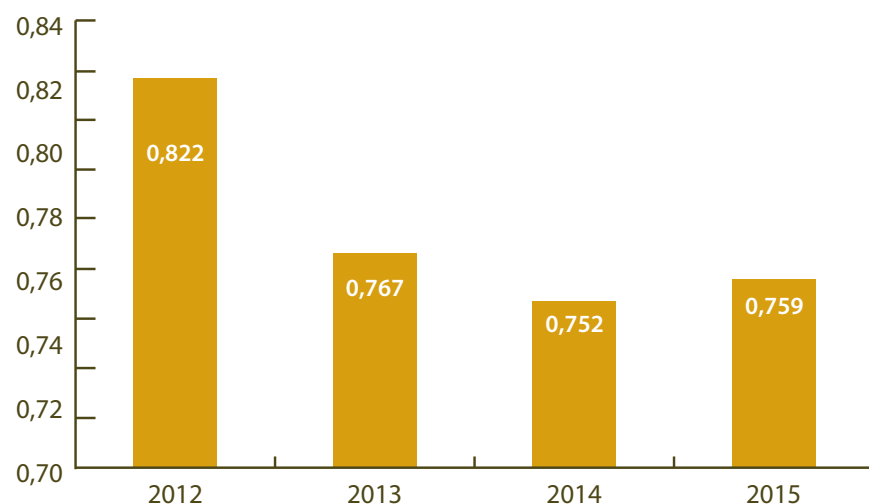
OPIS ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

Emisje do powietrza

W wyniku spalania paliw oraz rozkładu surowców węglanowych w piecu obrotowym do powietrza emitowane są różne związki chemiczne. Emisje zanieczyszczeń do powietrza są istotnym elementem oddziaływania Cementowni Chełm na środowisko. Procesowe emisje NO_x , CO_2 oraz HCl zostały uznane za znaczące aspekty środowiskowe, które podlegają szczególnemu nadzorowi i są wnikliwie monitorowane.

Cementownia Chełm jest drugim co do wielkości emitentem pyłów i gazów do środowiska w województwie lubelskim. Kluczowym elementem tej emisji jest emisja CO_2 , na którą zakład może wpływać w ograniczonym stopniu, gdyż ponad 60% tej emisji pochodzi z rozkładu węglanów zawartych w kredzie - podstawowym surowcu w produkcji klinkieru cementowego. W związku z tym większość podejmowanych działań mających na celu obniżenie emisji dwutlenku węgla skupia się na komponencie paliwowym emisji. Cementownia Chełm jest instalacją objętą Europejskim Systemem Handlu Uprawnieniami do Emisji i otrzymuje ograniczone przydziały rocznej wielkości emisji wynikające z wyliczeń opartych o tzw. benchmark klinkierowy aktualizowany co roku, czyli modelowy poziom emisji jednostkowej, który wynosi 766 kg/Mg klinkieru.

WSKAŹNIK EMISJI CO_2 /Mg klinkieru



Powyższy wykres pozwala zaobserwować obniżanie się jednostkowego wskaźnika emisji dwutlenku węgla na przestrzeni lat. W celu dalszego obniżenia emisji CO_2 zakład w coraz większych ilościach wykorzystuje paliwa alternatywne (substytut węgla produkowany z odpadów). Stosowanie paliw alternatywnych to połączenie korzyści dla zakładu i środowiska. Dla zakładu to mniejsze koszty uzyskania energii do wypału klinkieru, a dla środowiska – mniejsze ilości odpadów deponowanych na składowiskach oraz ograniczenie zużycia paliw kopalnych.

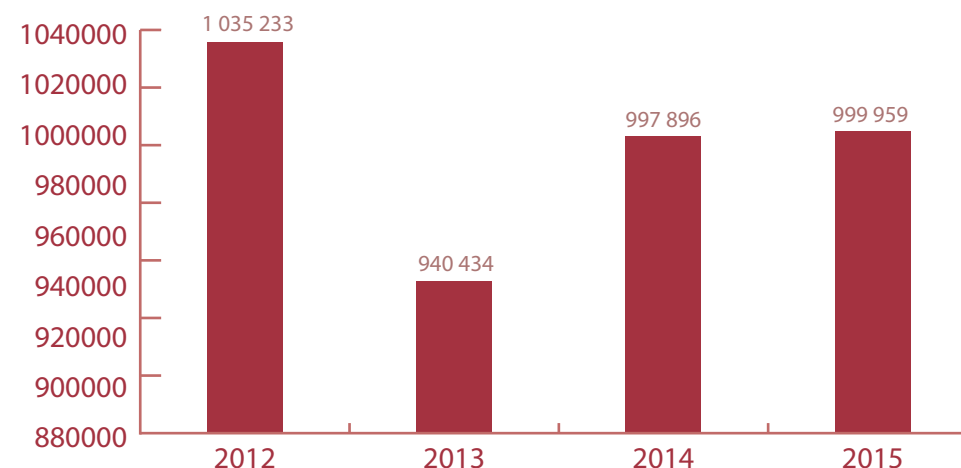
Dzięki stosowaniu paliw z odpadów zawierających ok. 44% biomasy oraz mączek mięsno-kostnych i osadów ściekowych w 2015 roku osiągnięto emisję CO_2 netto o 216 940 Mg niższą niż w przypadku wykorzystania paliw kopalnych jako jedyne-go źródła energii, co odpowiada ok. 29 000 Mg zaoszczędzonego paliwa kopalnego. Z uwagi na coraz bardziej restrykcyjne wymagania europejskiej polityki klimatycznej dalsze ograniczanie emisji dwutlenku węgla z zakładu stało się jednym z największych wyzwań dla CEMEX Polska. W najbliższych latach Spółka będzie maksymalizować udział paliw alternatywnych w bilansie energetycznym oraz aktywnie poszukiwać nowych źródeł energii i surowców o niższym wskaźniku emisji CO_2 .

W 2015 roku kontynuowano wdrażanie planu redukcji emisji CO_2 z procesu produkcji klinkieru, który ma na celu obniżenie jednostkowej emisji ze spalania paliwa oraz w znacznie mniejszym stopniu z procesu kalcynacji surowców. Główne działania realizowane w ramach projektu to:

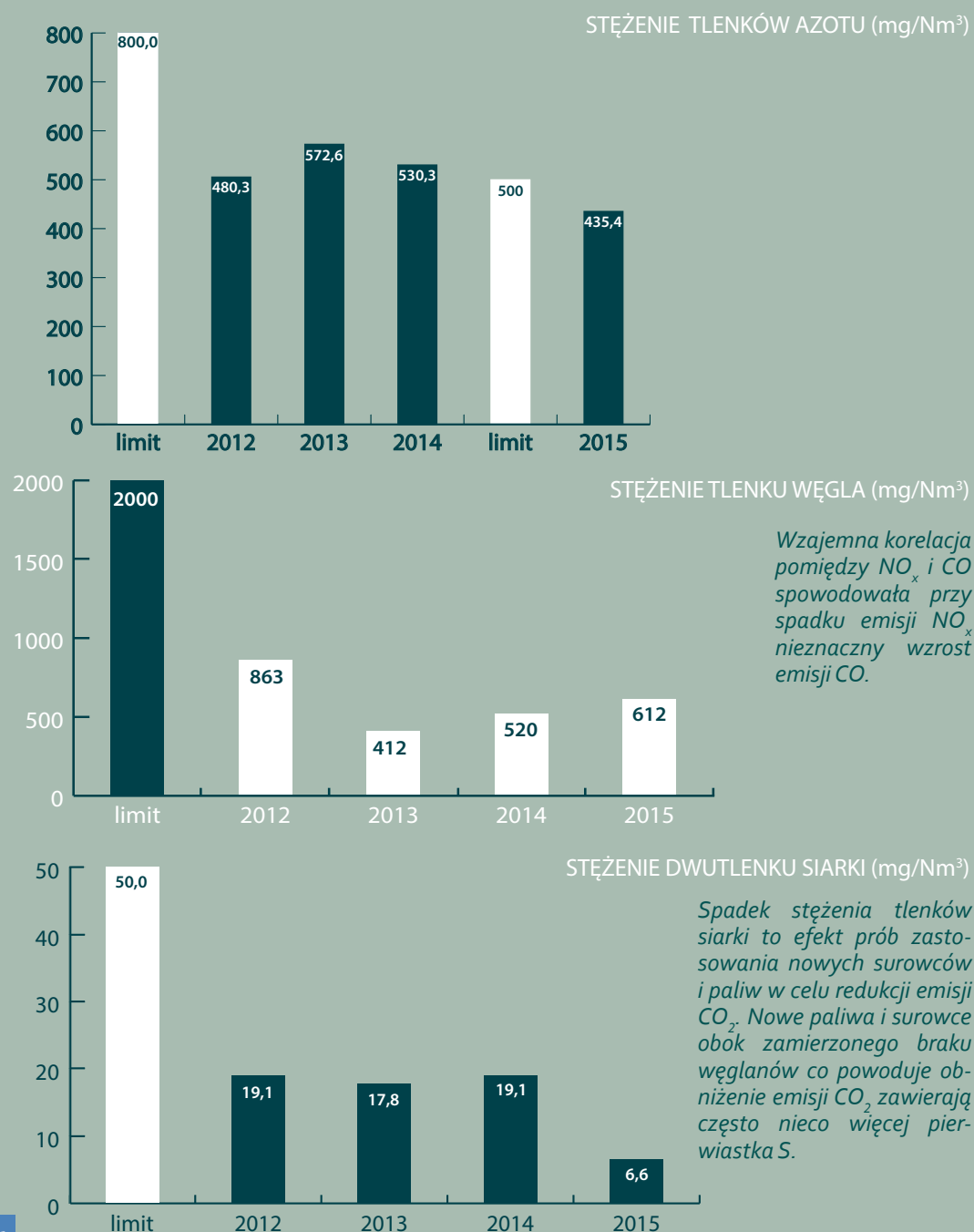
- maksymalizacja zużycia biomasy, głównie mączki mięsno-kostnej i suchych osadów ściekowych, jako substytutu węgla kamiennego,
- zastosowanie mineralizatorów do produkcji klinkieru,
- wykorzystanie do produkcji klinkieru portlandzkiego surowców odpadowych, zawierających znaczące ilości tlenku wapnia (CaO) w formie niewęglanowej,
- eksploatacja suszarni paliw alternatywnych do suszenia tzw. RDF, z wykorzystaniem ciepła odpadowego powstającego w trakcie chłodzenia klinkieru,
- dozowanie tlenu do pieca klinkierowego celem poprawy efektywności spalania.

W rezultacie tych inicjatyw w 2015 uzyskano wskaźnik CO_2 minimalnie wyższy niż w roku 2014 głównie ze względu na zastosowanie mniejszej ilości surowców zawierających skalcyłowane tlenki wapnia magnezu.

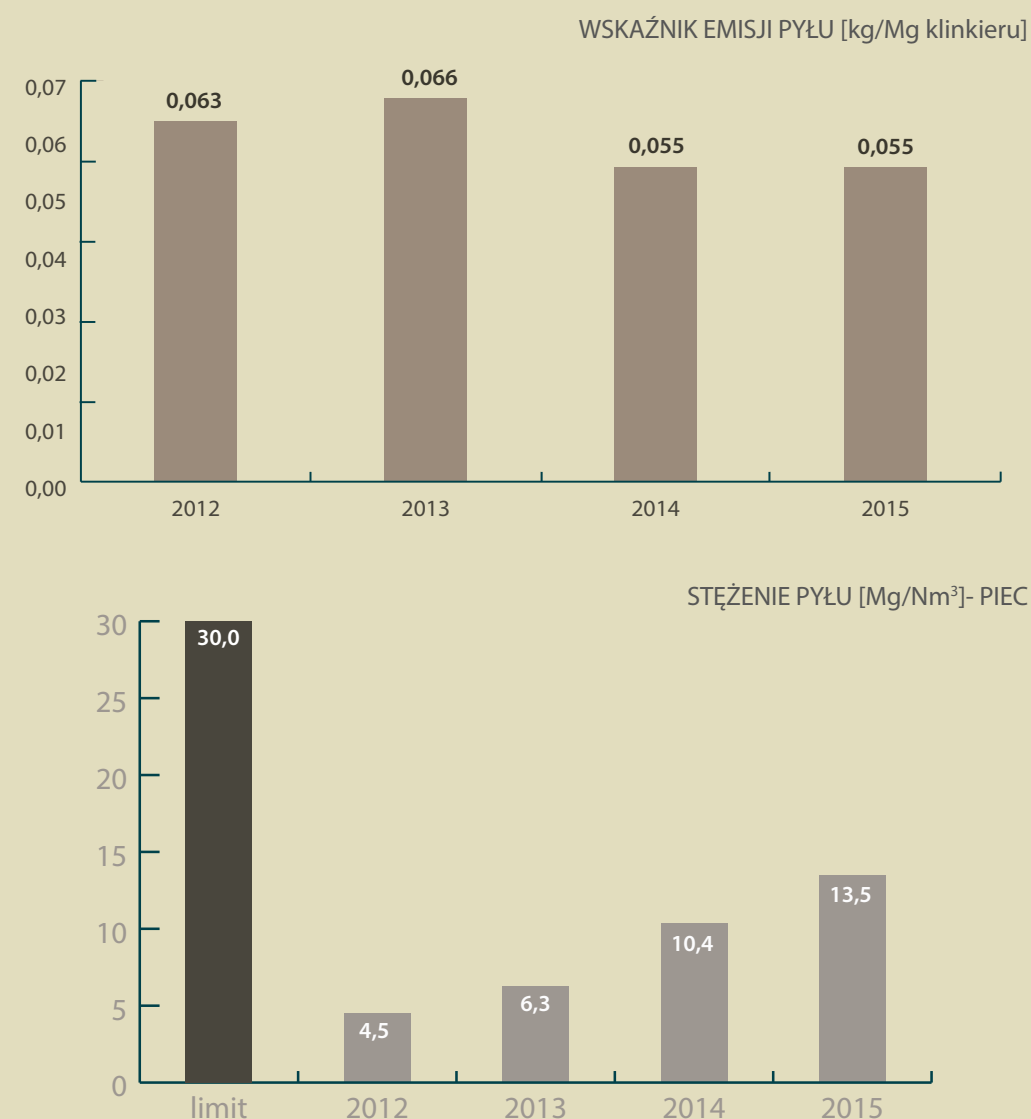
EMISJA DWUTLENKU WĘGLA [Mg/rok]



Ilość gazów i pyłu, wyrażona w mg/Nm^3 , wyemitowanych do powietrza w latach 2012-2015 z Zakładu Cementownia Chełm kształtuje się dużo poniżej dopuszczalnych poziomów określonych w pozwoleniu zintegrowanym, co obrazują poniższe wykresy. Spowodowało to spadek emisji NO_x i dostosowanie do nowego limitu emisji na rok 2015 - NO_x ($500 \text{ mg}/\text{Nm}^3$) wynikającego z Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 roku w sprawie emisji przemysłowych. Wzajemna korelacja pomiędzy NO_x i CO spowodowała przy spadku emisji NO_x nieznaczny wzrost emisji CO.



Od wielu lat CEMEX podejmuje działania mające na celu ograniczenie pylenia z zakładu, zmniejszając tym samym w znaczący sposób jego uciążliwość dla okolicznych mieszkańców. Poprzez zainstalowanie wysokosprawnych filtrów tkaninowych, które zastąpiły mniej wydajne odpylacze starszej generacji (np. bardziej podatne na awarie elektrofiltry) zmniejszyliśmy emisję pyłów. Budując hermetyczne magazyny klinkieru wyeliminowaliśmy problem emisji niezorganizowanej z otwartych i półotwartych składow tego pyłogenego półproduktu. W roku 2015 stężenie pyłu na emitorze pieca wahało się w granicach $5\text{-}15 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, co jest wartością znacznie niższą od dopuszczalnego stężenia, które wynosi $30 \text{ mg}/\text{Nm}^3$. Spadek od 2012 roku jednostkowego stężenia pyłu na tonę klinkieru to zasługa dbałości służb utrzymania ruchu o bieżącą kontrolę sprawności urządzeń odpylających.



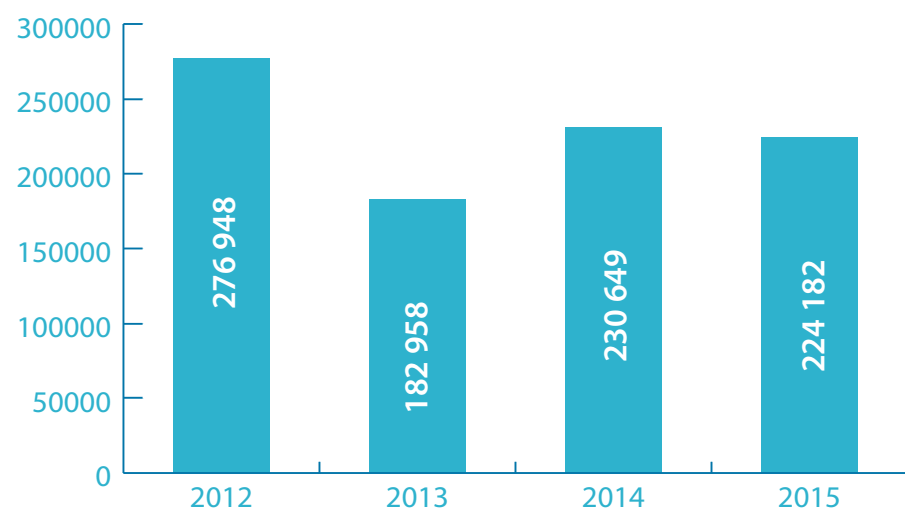
Od 2014 roku wskaźnik emisji pyłu na tonę klinkieru utrzymuje się na stałym poziomie. Uzyskiwane od 2012 roku średnioroczne poziomy stężenie to praktycznie wartości, których obniżenie jest technicznie bardzo trudne do osiągnięcia bez dodatkowych nakładów inwestycyjnych.

Gospodarka wodno-ściekowa

Zapotrzebowanie na wodę w Cementowni Chełm po zmianie technologii produkcji z mokrej na suchą wynika jedynie z konieczności uzupełniania wody chłodniczej oraz zapewnienia wody na cele socjalne załogi. Ilość zużytej wody technologicznej uwarunkowana jest wielkością produkcji. W celu minimalizacji zużycia wody w jedynym otwartym obiegu (młyny węgla) zastosowano automatykę synchronizującą pobór wody chłodniczej z czasem pracy młyna. W przyszłości, jako dalszy krok optymalizujący gospodarkę wodną rozważane jest zamknięcie ostatniego otwartego obiegu chłodniczego.

Ilości zużytej wody w Cementowni Chełm w latach w 2012–2015 pokazane na wykresie poniżej odzwierciedlają jedynie rzeczywiste potrzeby zakładu i nie obejmują wydobycia wody na potrzeby odwodnienia kopalni kredy.

ZUŻYCIE WODY [m³/rok]



Ujęcie odwadniające kopalnię kredy „**Bariera**” to jednocześnie ujęcie miejskie zaopatrzone w wodę 70-tysięczne miasto Chełm. Ujęcie to stanowi własność Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej.

W związku z postępowaniem eksploatacji w kierunku południowym od ujęcia „Bariera” obecny system odwadniania stał się mało efektywny i nie zapewnia odpowiedniego osuszenia złoża. Dlatego zaprojektowane zostało nowe ujęcie tzw. „**Bariera Bis**”, na które składa się 17 studni głębinowych o głębokości od 40 do 60 m. Położone są one w południowo-wschodniej części wyrobiska górniczego. Dzięki temu studnie ujęcia „Bariera Bis” zamkną złożę pierścieniem odwadniającym, pozwalając na jego eksploatację aż do poziomu +166 m n.p.m. tj. ok. 20 m poniżej obecnego poziomu. W roku 2013 odwiercono otwory studzienne oraz ustalono zasoby eksploatacyjne ujęcia w ramach tej inwestycji, a w roku 2015 uzyskano pozwolenie na eksploatację nowego ujęcia, która ruszy w roku 2016.

Całość zrzucanej z zakładu wody zanim trafi do odbiornika, jakim jest rzeka Uherka, przechodzi przez Oczyszczalnię Wód Deszczowych - piaskownik zatrzymujący cząstki stałe i redukujący zawiesinę. Ścieki socjalno-bytowe dodatkowo oczyszczane są w zakładowej oczyszczalni biologiczno-mechanicznej.

Gospodarka odpadami

W 2015 roku w Cementowni Chełm wytworzono ok. 1,8 tony odpadów niebezpiecznych, głównie z działalności warsztatu oraz laboratorium analitycznego, a także niecałe 900 ton odpadów innych niż niebezpieczne.

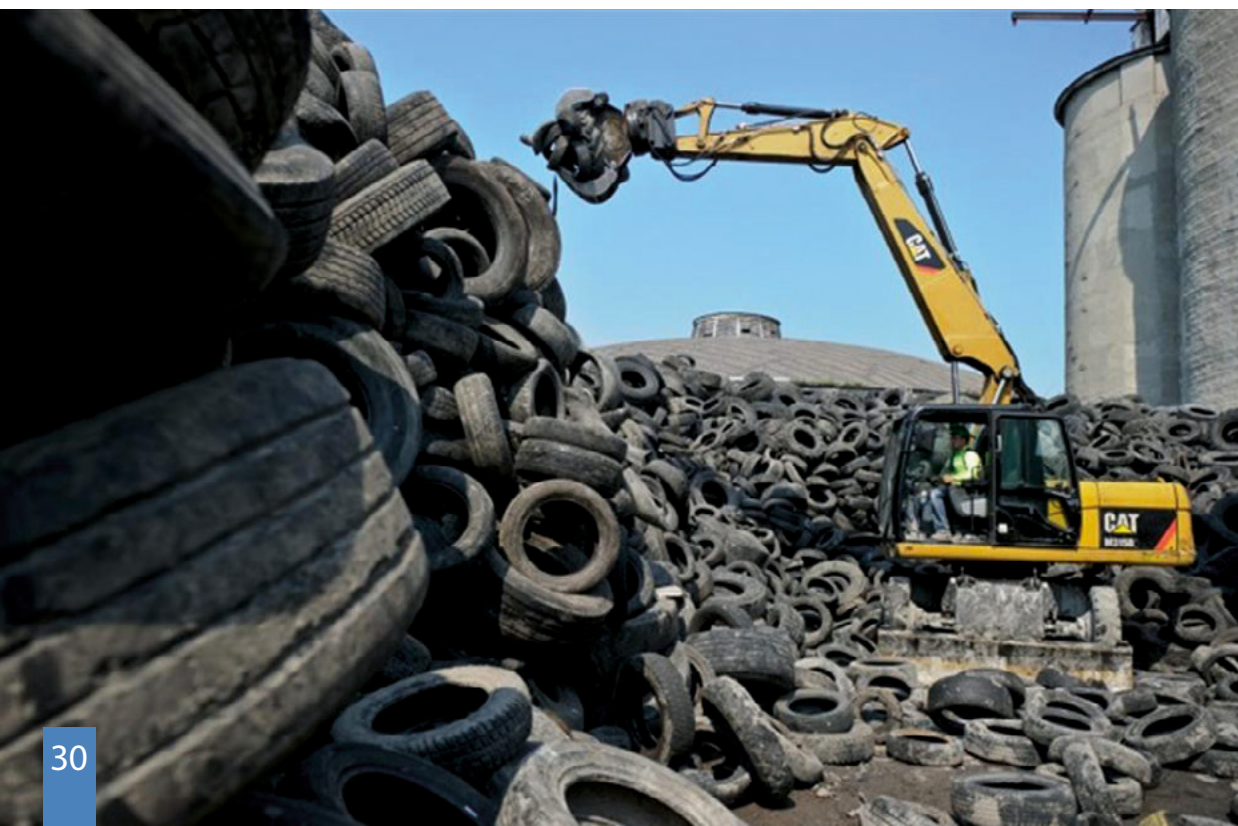
Nasz największy dotychczas strumień odpadów - pył z by-pass'u - ze względu na jego szerokie możliwości zastosowania w budownictwie uzyskał status produktu ubocznego oraz został zarejestrowany w systemie REACH. Obecnie jest on przekazywany odbiorcom do dalszego wykorzystania w branży budowlanej i wydobywczej.

Zastosowanie paliw alternatywnych z odpadów

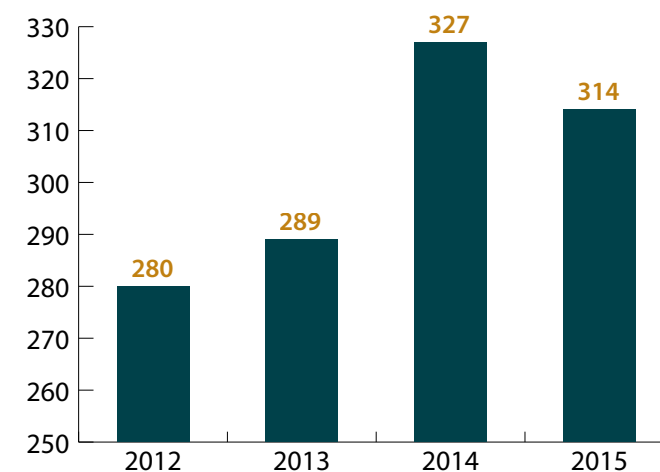
W Cementowni Chełm współspalanie paliw pochodzących z odpadów jest jednym z priorytetów. Uzyskując substytucję ciepła z paliw alternatywnych na poziomie prawie 84,4%, **jestemy liderem nie tylko Polsce, ale także w całej grupie CEMEX na świecie.** Dzięki naszym działaniom setki tysięcy ton odpadów nie są deponowane na składowiskach.

Współspalanie odpadów w piecach cementowych jest powszechną praktyką we wszystkich wysokorozwiniętych krajach. Tym sposobem można utylizować zarówno odpady komunalne, jak i odpady przemysłowe. Sprzyjają temu warunki panujące w piecu, w tym wysoka temperatura procesu technologicznego (1350÷1450°C), oraz czas przebywania gazów w tej temperaturze - nie krótszy niż 10 sekund, które gwarantują spełnienie wymagań rozporządzenia ws. warunków termicznego przekształcania odpadów. Silnie alkaliczne środowisko sprzyja wiązaniu chloru uwalnianego się w procesie spalania odpadów, natomiast metale ciężkie zostają wbudowane w fazy mineralne klinkieru cementowego, nie wpływając jednocześnie na pogorszenie jakości cementu. Metale związane są w trwałe, niewymywalne formy chemiczne, które nie zagrażają środowisku. Dzięki temu w cementowniach – w odróżnieniu od klasycznych spalarni odpadów - nie powstają niebezpieczne i niezwykle trudne do zagospodarowania pozostałości ze spalania odpadów w postaci żużli i popiołów.

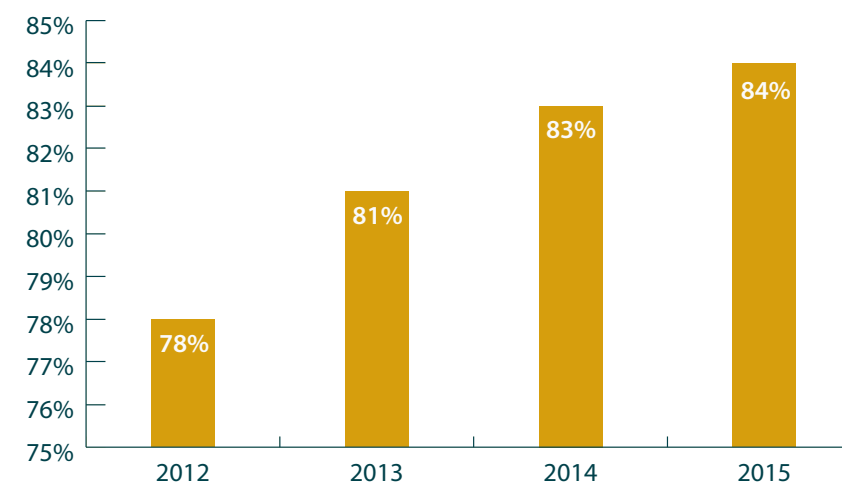
Temperatury płomienia dochodzące do 2000°C i średnia temperatura w komorze pieca ok. 1450°C pozwalają na bezpieczne unieszkodliwianie odpadów nawet zawierających ponad 1% chloru, bez negatywnych skutków dla środowiska. W tak wysokich temperaturach dochodzi do całkowitego rozkładu niebezpiecznych związków chlorowcoorganicznych. Dodatkową korzyścią dla środowiska ze współspalania odpadów w piecach cementowych jest zmniejszenie balastu deponowanych na składowiskach odpadów oraz ograniczenie zużycia naturalnego paliwa kopalnego, jakim jest węgiel kamienny. W latach 2012-2015 w Cementowni Chełm przetworzono termicznie ok. 1, 2 mln ton odpadów, dzięki czemu zaoszczędzono znaczne ilości węgla.



ZUŻYCIE PALIW ALTERNATYWNYCH [TYS. Mg/rok]



SUBSTYTUCJA CIEPŁA Z PALIW ALTERNATYWNYCH [%]



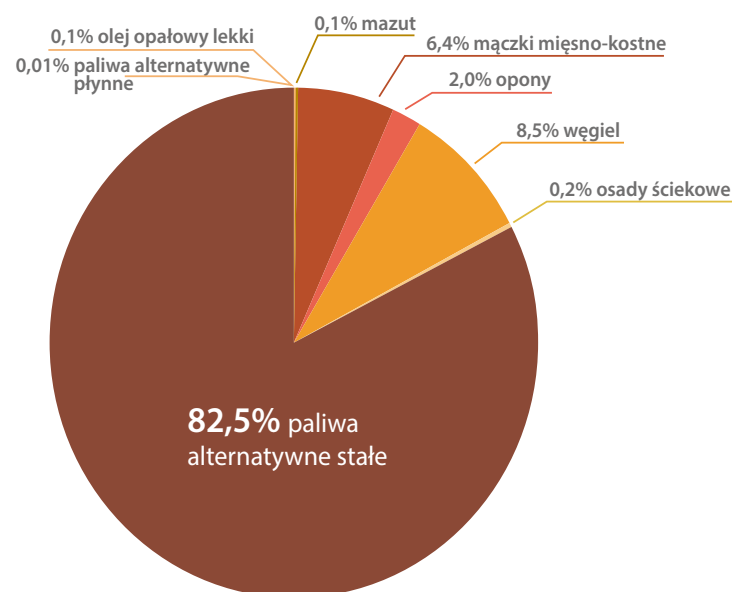
Na powyższym wykresie przedstawiono efekt wieloletnich inwestycji w infrastrukturę dozowania paliw pochodzących z odpadów, czego efektem jest stały wzrost substytucji ciepła z paliw alternatywnych.

W piecu obrotowym w Cementowni Chełm procesowi termicznego przekształcania poddawane są różne **typy odpadów**, które w 2015 roku stanowiły **84,4% wsadu paliwowego w przeliczeniu na jednostki ciepła**:

- lekkie, wysokokaloryczne frakcje wysegregowane z odpadów komunalnych i przemysłowych,
- opony,
- wysuszone komunalne osady ściekowe,
- mączki mięsno-kostne,
- odpady ciekłe (np. mieszaniny olejów, rozpuszczalników etc.).

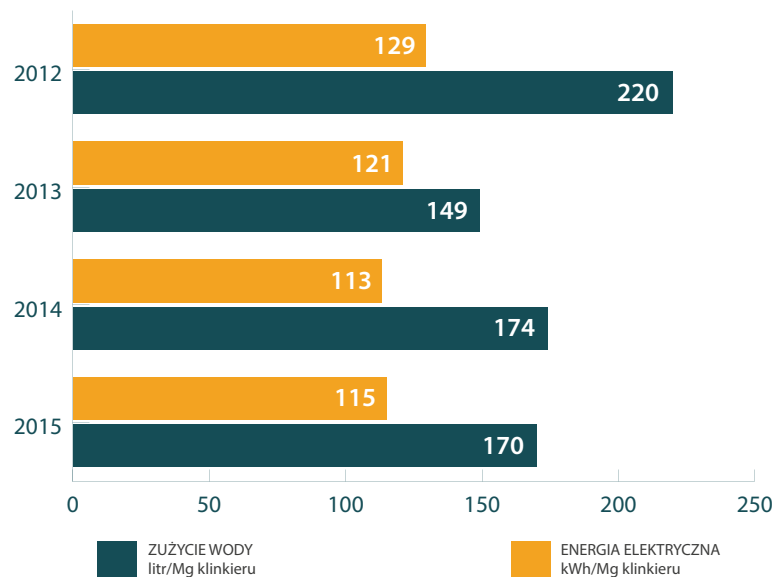
Poniższy wykres przedstawia procentowy udział poszczególnych paliw, które stosowane są w procesie wypалу klinkieru w Cementowni Chełm:

STRUKTURA % ILOŚCIOWEGO ZUŻYCIA PALIW W 2015 ROKU



Do procesu produkcji klinkieru i cementu, obok surowców i paliw, niezbędne jest także dostarczenie mediów, takich jak energia elektryczna zasilająca urządzenia technologiczne, czy woda do uzupełniania obiegów chłodzących. Wskaźniki zużycia niezbędnych mediów w przeliczeniu na tonę klinkieru są przedstawione na poniższym wykresie.

ZESTAWIENIE WSKAŹNIKÓW ZUŻYCIA MEDIÓW NA TONĘ KLINKIERU



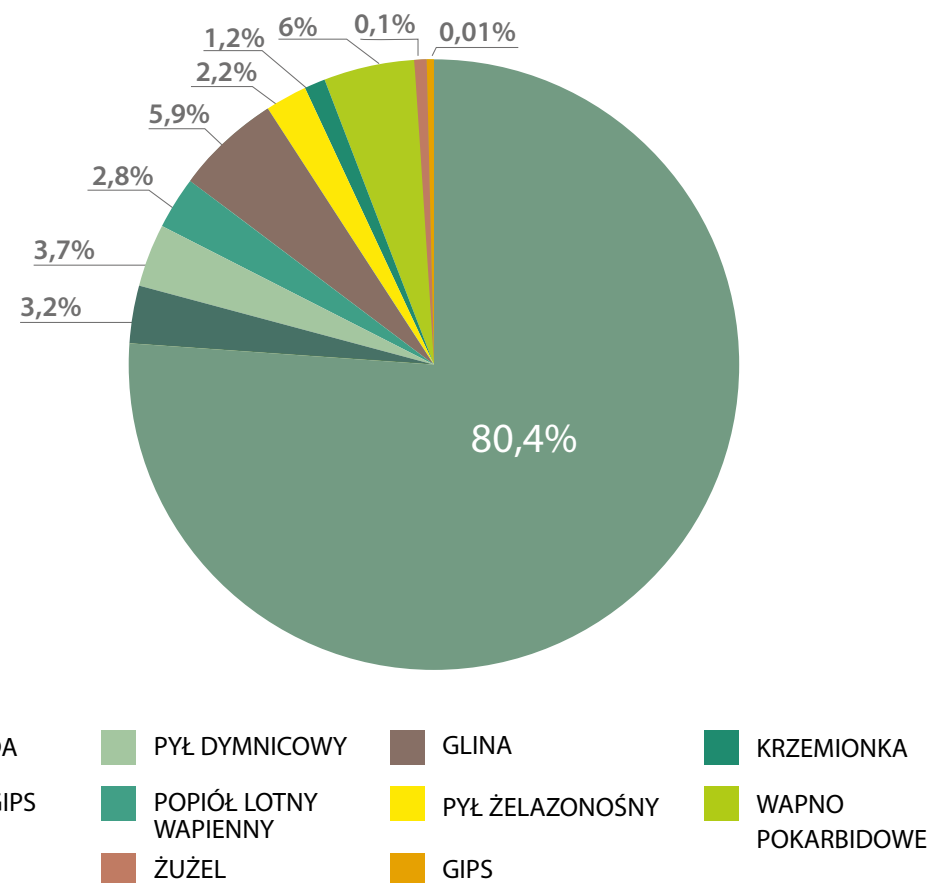
Zastosowanie surowców odpadowych

Proces wytwarzania cementu nie tylko nie generuje odpadów poprodukcyjnych, lecz także umożliwia zagospodarowanie różnego rodzaju odpadów z innych sektorów gospodarki w bezpieczny sposób. Doskonałym przykładem są:

- popioły lotne z elektrowni i elektrociepłowni,
- żużle wielkopiecowe z przemysłu hutniczego,
- pyły żelazonośne, które zastępują naturalny surowiec w postaci rudy żelaza,
- gipsy odpadowe w postaci zużytych formy gipsowych oraz tzw. reagipsów, czyli odpadów z procesu odsiarczania spalin, które stanowią zamiennik gipsu naturalnego.

Udział surowców alternatywnych tj. pochodzących z odpadów w produkcji klinkieru i cementu w Cementowni Chełm waha się w granicach 11-14%.

STRUKTURA % ILOŚCI ZUŻYCIA SUROWCÓW W 2015 ROKU



BILANS ODDZIAŁYWANIA ZAKŁADU CEMENTOWNIA CHEŁM NA ŚRODOWISKO W 2015 ROKU

2,996 m²

POWIERZCHNI ZAKŁADU/
MG KLINKIERU

440 ha

POWIERZCHNIA ZAKŁADU
CHEŁM

PALIWA ODPADOWE:

paliwa alternatywne – 214 065 Mg

PALIWA NATURALNE:

węgiel, olej opałowy, mazut
–28 344 Mg

ENERGIA ELEKTRYCZNA:

151 287 MWh

WODA:

224 182 m³

SUROWCE NATURALNE:

kreda	1 712 080 Mg
głina	125 960 Mg
piasek	26 244 Mg
gips	125 Mg

SUROWCE ODPADOWE:

popioły wapienne	59 025 Mg
popioły lotne	78 985 Mg
syderyty	47 401 Mg
gips odpadowy	68 364 Mg
żużel	2 407 Mg
wapno pokarbidowe	8 624 Mg

EMISJE:

pyły	72 Mg
CO	2268 Mg
CO ₂	999 959 Mg
NO _x	1606 Mg
SO ₂	25 Mg

HAŁAS
43,1 dB

PRODUKTY:

klinkier:	1 318 268 Mg
cement:	1 185 946 Mg

ŚCIEKI SOCJALNE
16 042 m³

WODY
POCHŁODNICZE
61 257 m³

ZRZUT WODY
474 871 m³

ODPADY:
odpady
niebezpieczne
1,861 Mg

pozostałe
895,1 Mg



Spółeczna Odpowiedzialność Biznesu – Dialog z interesariuszami

CEMEX Polska uruchomił w 2015 r. kolejny cykl dialogu w Cementowni w Chełmie, prowadzony według międzynarodowego standardu AA1000 SES. Celem spotkań jest regularny kontakt z interesariuszami firmy, realizacja podjętych przez CEMEX zobowiązań wobec lokalnych społeczności oraz informowanie o bieżących działaniach.

Przedstawiciele spółki spotkali się z interesariuszami w 2015 r. dwukrotnie. Podczas pierwszego spotkania Cementownia Chełm gościła blisko pięćdziesięciu interesariuszy. Jedna trzecia przybyłych osób uczestniczyła w dialogu po raz pierwszy. Podobnie jak w poprzednich latach, zaproszeni zostali przedstawiciele lokalnych społeczności, instytucji, organizacji, samorządów i szkół. W pierwszej części spotkania CEMEX Polska przedstawił interesariuszom dotychczasowe działania, które były odpowiedzią na wcześniej zgłaszane oczekiwania wobec firmy i Cementowni Chełm. Przedstawiciele spółki szczegółowo odnieśli się do sygnalizowanych przez interesariuszy postulatów w zakresie ochrony środowiska, współpracy z lokalną społecznością oraz wpływu ekonomicznego – gospodarczego firmy na otoczenie. Następnie odbyły się prace warsztatowe, prowadzone przez zewnętrznych audytorów, którym goście zakładu mogli przedstawiać swoje oczekiwania wobec firmy. Interesariusze podkreślali że chcą, aby Cementownia nadal uwzględniała społeczność lokalną w podejmowanych działaniach, postulowali także o zacieśnienie współpracy CEMEX Polska z lokalnymi szkołami i uczelniami.

Podczas kolejnego spotkania z interesariuszami, przedstawiciele CEMEX Polska odnieśli się do przedstawionych przez interesariuszy postulatów oraz jako pierwszym przekazali Raport Zrównoważonego Rozwoju CEMEX Polska 2013-2014.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ



Nasze inicjatywy w zakresie zmniejszania oddziaływania na otoczenie

Podnoszenie świadomości ekologicznej pracowników oraz ich angażowanie w inicjatywy na rzecz środowiska jest jednym z kluczowych elementów Polityki Środowiskowej CEMEX Polska. Świadomi, odpowiednio wyszkoleni i zaangażowani pracownicy to gwarancja skuteczności działań w zakresie ograniczania naszego wpływu na środowisko. Pracownicy CEMEX Polska chętnie inicjują i angażują się w projekty wolontariackie, w tym także o charakterze przyrodniczym. W inicjatywy włączamy również rodziny pracowników i społeczności lokalne sąsiadujące z zakładami CEMEX. Poprzez takie projekty chcemy pokazać wartość otaczającego nas środowiska oraz świadczone przez nie usługi, jak również zachęcić do jego ochrony.

Monitoring pustulek z Cementowni Chełm



Zdjęcia z budek lęgowych

W 2015 roku kontynuowano podgląd pustulek z Cementowni Chełm. Obserwacje on-line za pomocą dwóch kamer zainstalowanych w skrzynkach lęgowych prowadzono w okresie lęgowym tj. od kwietnia do lipca. Dzięki monitoringowi udało się zaobserwować, jak w dwóch skrzynkach samice złożyły jaja, z których po około miesiącu wykluły się młode. To już czwarte pokolenie młodych pustulek bezpiecznie opuszczające miejsca gniazdowania na wieży wymienników ciepła w Cementowni Chełm. Podgląd on-line jest dostępny na stronie internetowej Fundacji CEMEX „Budujemy Przyszłość” www.budujemyprzyszlosc.org.pl.



„Zaangażowanie firmy CEMEX w promowanie proekologicznych inicjatyw przywraca wiarę w społeczną odpowiedzialność biznesu. Dzięki działaniom, jakie mieliśmy okazję podjąć przy wsparciu firmy z pewnością wpłynęliśmy na znaczne podniesienie świadomości ekologicznej szerokiego grona odbiorców. Z wielką satysfakcją patrzyliśmy na uczniów chełmskiej szkoły jak i samych pracowników Cementowni, którzy wspólnymi siłami tworzyli miejsca wzbogacające bioróżnorodność i tym samym przyjazne owadom pszczołowatym.”

Ewa Kramek
Prezes Fundacji SIŁACZKA

Pszczoły i trzmiele nasi przyjaciele

Dzięki wspólnej pracy pracowników Cementowni Chełm, uczniów ze Szkoły Podstawowej nr 2 w Chełmie i działaczy Fundacji Edukacyjnej SIŁACZKA w 2015 roku został zrealizowany projekt „Pszczoły i trzmiele nasi przyjaciele” mający na celu promowanie wiedzy o owadach i ich ochronę. W szkole odbyła się seria interaktywnych warsztatów dla uczniów i nauczycieli, podczas których uczestnicy mieli okazję obcować z żywymi okazami zwierząt.



Cała społeczność szkolna brała udział w zakładaniu klombu kwiatowego z roślinami pożytkowymi. Na szkolnym boisku jak i w Cementowni ustawiono tablice informacyjne, pozwalające każdej osobie odwiedzającej to miejsce dowiedzieć się m.in. jak chronić owady, jak tworzyć ogrody przyjazne zwierzętom, jakie owady pszczołowate występują w naszym kraju. Dodatkowo na terenie CEMEX utworzono tzw. „łąkę kwiatową”, która dzięki unikalnemu składowi gatunkowemu daje nadzieję na zwiększenie ilości owadów na tym obszarze. Ciekawą i niezwykle ważną inicjatywą było ustawienie w wyżej wymienionych miejscach specjalnych obiektów tzw. „hotelu dla owadów”, dzięki którym nie tylko pszczoły i trzmiele, ale także wiele innych gatunków bezkręgowców będzie miało możliwość znaleźć schronienie.

Wsparcie projektów środowiskowych w społecznościach lokalnych



W ramach VIII edycji Konkursu Grantowego Fundacji CEMEX „Budujemy przyszłość” po raz kolejny nagrodzono inicjatywy zgłoszone przez organizacje pozarządowe i jednostki oświatowe z lokalizacji związanych z działalnością CEMEX. Dzięki dotacjom w 2015 roku zrealizowano 19 projektów obywatelskich z zakresu edukacji, kultury, sportu, rozwoju społeczności lokalnych oraz ekologii i ochrony przyrody. Osiem grantów przyznano organizacjom z Chełma: Stowarzyszeniu Miłośników Orkiestry Dętej Cementowni Chełm, Stowarzyszeniu Hospicjum Domowe im. ks. kan. Kazimierza Malinowskiego w Chełmie, Stowarzyszeniu Pomocy Dzieciom Niepełnosprawnym "Podajmy sobie ręce", Stowarzyszeniu Rozwoju Lokalnego Automobilklub Chełmski, Szkole Podstawowa Nr 11 w Chełmie im. Ireny Sendlerowej, Zespołowi Szkół Ogólnokształcących Nr 1 z Oddziałami Integracyjnymi oraz Zespół Lubelskich Parków Krajobrazowych, Oddział Terenowy Chełm i Stowarzyszenie Lokalna Akcja na Rzecz Środowiska Ziemi Chełmskiej, których 2 projekty opisano poniżej.

Modernizacja ścieżki przyrodniczej „Motylowe łąki” w Chełmskim Parku Krajobrazowym

Głównym celem projektu była modernizacja ścieżki przyrodniczej "Motylowe łąki" położonej na terenie torfowisk węglanowych w Chełmskim Parku Krajobrazowym. W ramach projektu postawiono 8 nowych tablic terenowych, wykoszono trasę ścieżki oraz odmalowano już istniejące elementy infrastruktury ścieżki: mostek i platformę widokową. Po renowacji na ścieżce odbyły się zajęcia edukacyjne dla 50 uczniów z gimnazjów z gminy Hrubieszów.



Fot. Nowa tablica na terenie ścieżki „Motylowe łąki”

Plastyczne ekowarsztaty dla dzieci



W ramach grantu, Stowarzyszenie Lokalna Akcja na Rzecz Środowiska Ziemi Chełmskiej zorganizowało warsztaty dla dzieci z powiatu Chełmskiego, polegające na tworzeniu prac plastycznych z odpadów. Celem zajęć było odkrywanie możliwości pracy z różnorodnymi materiałami z odzysku oraz rozwijanie zainteresowań w zakresie ekologiczno – artystycznym.

Fot. Uczestnicy podczas ekowarsztatów



„Inicjatywa CEMEX Polska w dążeniu do ochrony środowiska jest godna uznania, a nawiązanie współpracy z naszym Stowarzyszeniem dodatkowo daje wymierną pomoc osobom niepełnosprawnym, które dzięki temu mają szansę na pracę i godziwe wynagrodzenie. Współpraca z CEMEX jest dla nas tym bardziej cenna gdyż zwracając się do firm, mogących włączyć się we wsparcie naszej inicjatywy, nie zawsze spotykamy się z zainteresowaniem.”

Marta Jabłońska,
Przewodnicząca Zarządu Stowarzyszenia
Niepełnosprawni dla Środowiska EKON.

Po raz piątą zbieraliśmy elektrośmieci

We wrześniu 2015 r. w 17 lokalizacjach CEMEX Polska trwała zbiórka elektroodpadów. To już piąta edycja zbiórki w CEMEX w ramach Akcji Sprzątanie Świata. Tym razem naszym partnerem i odbiorcą elektroodpadów było Stowarzyszenie „Niepełnosprawni dla Środowiska EKON”. W trakcie akcji zbieraliśmy małe i duże sprzęty oraz baterie i telefony komórkowe. Łącznie pracownicy firmy zebrali 5478 kg odpadów. Pracownicy Cementowni Chełm przekazali 497 kg elektrośmieci. Środki uzyskane z przetworzenia odpadów wspomogły realizację działań statutowych stowarzyszenia EKON tj. rehabilitację oraz aktywizację zawodową osób niepełnosprawnych.



Kampania EKObiuro



W październiku 2014 roku rozpoczęliśmy kampanię edukacyjną EKO-biuro, której celem jest zmiana postaw i zachowań pracowników w biurach CEMEX na bardziej proekologiczne. W ramach kampanii wprowadziliśmy segregację odpadów w nowej siedzibie firmy oraz koperty wielokrotnego użytku do korespondencji wewnętrznej. Podczas trwania kampanii we wszystkich naszych zakładach pojawiły się naklejki z hasłami zachęcającymi do ochrony środowiska w czasie pracy, wymyślane przez samych pracowników w ramach konkursu. W centrali w Warszawie oraz w Cementowniach w Chełmie i Rudnikach na stałe umieściliśmy pojemniki na drobne zużyte sprzęty elektryczne i elektroniczne oraz baterie.

W 2015 roku wśród pracowników przeprowadziliśmy też konkurs na EKOinicjatywę, podczas którego zbieraliśmy pomysły działań ekologicznych możliwych do realizacji w zakładach firmy. Jednym z takich pomysłów była organizacja Dnia Rowowego w CEMEX. 1 lipca na dwóch kółkach do pracy przyjechało aż 68 osób. Tego dnia przejechali oni na rowerach łącznie aż 1261 km.



CELE I ZADANIA ŚRODOWISKOWE

REALIZACJA CELÓW ZA ROK 2015

CEL	ZADANIA	WSKAŹNIK CELU	TERMIN REALIZACJI	STATUS REALIZACJI
Zwiększenie procentowego udziału ciepła z paliw alternatywnych w bilansie cieplnym	Wykorzystanie instalacji podawania paliw alternatywnych do kalcynatora i do pieca; Wykorzystanie instalacji dozowania mączek mięsno-kostnych i osadów ściekowych do pieca i kalcynatora; Wykorzystanie suszarni paliw alternatywnych	83%	grudzień 2015	ZREALIZOWANO – w roku 2015 uzyskano 84,4% udziału ciepła z paliw alternatywnych w bilansie cieplnym
Redukcja NO _x z pieca obrotowego	Dozowanie reduktora w postaci mocznika	Redukcja emisji NO _x do poziomu 500 mg/Nm ³	grudzień 2015	ZREALIZOWANO – w roku 2015 emisja roczna NO _x wyniosła 435 mg/Nm ³
Zmniejszenie zużycia gipsu	Zastosowanie substytutu gipsu naturalnego	Zużycie gipsu naturalnego poniżej 200 t/rok	grudzień 2015	ZREALIZOWANO – w 2015 roku zużyto 125 ton gipsu naturalnego
Przeprowadzenie analizy gruntów na terenie Zakładu Cementownia Chełm	Wykonanie raportu początkowego, rozpoznanie potencjalnie zanieczyszczonego historycznie terenu	Analiza poziomu zanieczyszczenia gruntów na terenie zakładu	grudzień 2015	ZREALIZOWANO – w roku 2015 wykonano w sumie 210 analiz, które będą stanowiły część „Raportu początkowego”
Poprawa skuteczności w zarządzaniu podwykonawcami i podnoszenie świadomości podwykonawców w zakresie ochrony środowiska	- Regularne (1 x rok) audyty OŚ w spółkach działających na terenie zakładu będących dzierżawcami terenu od CEMEX Polska - Określenie kryteriów oceny podwykonawców pod kątem OŚ - Organizacja cyklicznych (1 x rok) szkoleń dla przedstawicieli spółek na terenie zakładów - Wdrożenie e-szkolenia dla Podwykonawców realizujących prace na terenie zakładów CEMEX Polska	Zmniejszenie oddziaływania podwykonawców CEMEX Polska na środowisko poprzez osiągnięcie 0 niezgodności w stosunku do wymagań OŚ w CEMEX Polska	grudzień 2015	ZREALIZOWANO – w roku 2015 nie było żadnych niezgodności w zakresie wymagań OŚ w CEMEX Polska.
Poprawa świadomości środowiskowej pracowników CEMEX Polska	- Regularne (1 x miesiąc) audyty OŚ na terenie Zakładu Cementownia Chełm - Przeszkolenie kadry kierowniczej oraz wybranych pracowników operacyjnych w zakresie wymagań ochrony środowiska w CEMEX oraz udostępnienie odpowiednich narzędzi na serwerze (listy kontrolne)	Zmniejszenie oddziaływania na środowisko poprzez osiągnięcie 0 niezgodności w stosunku do wymagań OŚ w CEMEX Polska	grudzień 2014	ZREALIZOWANO CZĘŚCIOWO – w 2015 ilość niezgodności w stosunku do wymagań zmniejszyła się, ale częściowo wynikało to z mniejszej ilości przeprowadzonych auditów; po analizie zrezygnowano z narzędzia elektronicznego w postaci „List kontrolnych”.

CELE ŚRODOWISKOWE NA ROK 2016

CEL	ZADANIA	WSKAŹNIK CELU	TERMIN REALIZACJI	WPŁYW NA ZAŚ
Zwiększenie procentowego udziału ciepła z paliw alternatywnych w bilansie cieplnym	- Wykorzystanie instalacji podawania paliw alternatywnych do kalcynatora i pieca - Wykorzystanie instalacji dozowania maczek mięsno-kostnych i osadów ściekowych do pieca i kalcynatora - Wykorzystanie instalacji suszarni paliw alternatywnych	84%	grudzień 2016	Zużycie surowców naturalnych [ZZN], wpływ na powietrze [P]
Utrzymanie poziomu emisji NO _x z pieca obrotowego	Dozowanie reduktora w postaci mocznika.	emisja NO _x poniżej 500 mg/Nm ³	grudzień 2016	Wpływ na powietrze [P]
Zmniejszenie zużycia gipsu	Zastosowanie substytutu gipsu naturalnego	Zużycie gipsu naturalnego poniżej 175 t/rok	grudzień 2016	Zużycie zasobów naturalnych [ZZN]
Redukcja wskaźnika emisji CO ₂ w stosunku do roku 2015	Dozowanie popiołów wapiennych, zwiększenie dozowania maczek mięsno-kostnych, eksploatacja suszarni RDF	redukcja wskaźnika emisji CO ₂ poniżej poziomu 0,759 MgCO ₂ /Mg klinkieru	grudzień 2016	Wpływ na powietrze [P]
Utrzymanie skuteczności w zarządzaniu podwykonawcami i podnoszenie świadomości podwykonawców w zakresie ochrony środowiska	- Regularne audyty OŚ w spółkach działających na terenie zakładu będących dzierżawcami terenu od CEMEX Polska - Organizacja cyklicznych (1 x rok) szkoleń dla przedstawicieli spółek na terenie zakładów	- przeprowadzenie min. 10 auditów środowiskowych w spółkach - przeszkolenie przedstawicieli min. 10 spółek	grudzień 2016	Wpływ na grunt i wody podziemne [GiWP], obciążenie środowiska odpadami [GO]
Poprawa świadomości środowiskowej pracowników CEMEX Polska	- Regularne audyty OŚ na terenie Zakładu Cementownia Chełm - Przeszkolenie kadry kierowniczej oraz wybranych pracowników operacyjnych w zakresie wymagań ochrony środowiska w CEMEX oraz udostępnienie odpowiednich narzędzi na serwerze (listy kontrolne)	- przeprowadzenie min. 10 auditów środowiskowych - przeszkolenie min. 20 osób z kadry kierowniczej i pracowników operacyjnych z wymagań w zakresie ochrony środowiska	grudzień 2016	Wpływ na grunt i wody podziemne [GiWP], obciążenie środowiska odpadami [GO]

**OŚWIADCZENIE WERYFIKATORA ŚRODOWISKOWEGO
W SPRAWIE CZYNNOŚCI WERYFIKACYJNYCH I
WALIDACYJNYCH**


TÜV NORD Polska Sp. z o.o. w Katowicach Grzegorz Tuleja, o numerze rejestracji weryfikatora środowiskowego EMAS PL-V-0001 akredytowany w odniesieniu do zakresu 23.51 (Kod NACE) „Produkcja i sprzedaż klinkieru i cementu” oświadcza, że przeprowadził weryfikację, czy obiekt, o których mowa w Deklaracji Środowiskowej z dnia 28.04.2016 roku

CEMEX Polska Sp. z o.o.
Zakład Cementowania Chełm
ul. Fabryczna 6
22-100 Chełm

o numerze rejestracji **PL.06-001-129**,

spełnia wszystkie wymogi rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1221/2009 z dnia 25 listopada 2001r. dotyczące dobrowolnego udziału w systemie ekozarządzania i audytu we Wspólnocie (EMAS).

Podpisując niniejszą deklarację oświadczam, że:

- weryfikacja i walidacja zostały przeprowadzone w pełni zgodności z wymogami rozporządzenia (WE) nr 1221/2009;
- wyniki weryfikacji i walidacji potwierdzają, że nie ma dowodów na brak zgodności z mającymi zastosowania wymaganiami prawnymi dotyczącymi środowiska;
- dane i informacje zawarte w deklaracji środowiskowej organizacji dają rzetelny, wiarygodny i prawdziwy obraz całej działalności organizacji w zakresie podanym w deklaracji środowiskowej.

Niniejszy dokument nie jest równoważny z rejestracją w EMAS. Rejestracja w EMAS może być dokonana wyłącznie przez organ właściwy na mocy rozporządzenia (WE) 1221/2009. Niniejszego dokumentu nie należy wykorzystywać jako oddzielnej informacji udostępnianej do wiadomości publicznej.

Sporządzono w Katowicach, dnia 27/05/2016 roku.





Publikacja została wydrukowana na papierze ekologicznym
pochodzącym w 100% z makulatury.