

OPIS RYZYKA - Załącznik nr 7



fot. Kacper Kowalski – http://www.ekodolina.pl/text_pages/historia-zakladu.49.html

Pozostałe fot. Marek Gozdowski

Źródła danych:

- udostępniona dokumentacja Spółki,
- ilustracje terenu i obiektów zakładu
- <http://www.ekodolina.pl>

Ubezpieczający:

Eko Dolina Sp. z o.o.

Aleja Parku Krajobrazowego 99

Łężyce

84-207 Koleczkowo

NIP: 588-183-48-82

REGON: 191680713

KRS: 0000030282

Miejsce ubezpieczenia:

Regionalna Instalacja Przetwarzania Odpadów Komunalnych Eko Dolina Sp. z o.o. w Łęczycach.

Spis treści

1. DANE PODSTAWOWE	3
1.1 OGÓLNE INFORMACJE O ZAKŁADZIE	4
1.2 CHARAKTERYSTYKA LOKALIZACJI.....	9
2. POZOSTAŁE INFORMACJE.....	25
3. PROCES PRODUKCYJNY	26
4. MEDIA I INFRASTRUKTURA	35
5. ANKIETA OCENY RYZYKA.....	36
5.1. OCHRONA PRZECIWPOŻAROWA	36
5.2. ORGANIZACJA I ZARZĄDZANIE	37
6. EKSPOZYCJA NA RYZYKA KATASTROFICZNE	38
7. ORGANIZACJA I ZARZĄDZANIE	39
8. PODSUMOWANIE.....	40

1. DANE PODSTAWOWE



Historia zakładu

Spółka EKO DOLINA (wcześniej Zakład Unieszkodliwiania Odpadów) została założona w 1998r. przez 7 gmin wraz z Komunalnym Związkiem Gmin „Dolina Redy i Chylonki”. Inicjatorem założenia Spółki był Komunalny Związek Gmin „Dolina Redy i Chylonki”. Obszar obsługiwany przez EKO DOLINA Sp. z o.o. to miasta i gminy: Gdynia, Sopot, Rumia, Reda, Wejherowo, Gmina Wejherowo, Kosakowo, Szemud, Luzino.

Zakład jest jednym z najnowocześniejszych zakładów zagospodarowania odpadów w Polsce. Spełnia restrykcyjne normy unijne. Stosuje nowoczesną technologię w zakresie odzysku odpadów i ochrony środowiska. EKO DOLINA została sfinansowana z udziałem środków UE - funduszu ISPA/Funduszu Spójności w kwocie 15 mln Euro dotacji. To przykład pozytywnej kooperacji gmin zrzeszonych w Komunalnym Związku Gmin „Dolina Redy i Chylonki”.

Do głównych zadań Komunalnego Związku Gmin „Dolina Redy i Chylonki” należą:

- zaopatrzenie miast i gmin w wodę,
- odbiór i oczyszczanie ścieków,
- centralne ogrzewanie,
- gospodarka odpadami,
- informacja i edukacja ekologiczna,
- utrzymanie porządku i czystości,
- szeroko rozumiana ochrona środowiska powietrza, wód, gruntów i przyrody.

W październiku 1998 r. gminy wraz z Komunalnym Związkiem Gmin „Dolina Redy i Chylonki” powołały Spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością pod nazwą Zakład Unieszkodliwiania Odpadów, dzisiaj "EKO DOLINA", której zrzeszone gminy oprócz gminy Szemud są współwłaścicielami. Spółka została stworzona w celu wybudowania i eksploatacji nowoczesnego zakładu zagospodarowania odpadów, który jest podstawowym elementem systemu MIX.

Lokalizacja RIPOK w Łęczycach nie była przypadkowa. Zlokalizowanie zakładu tuż przy starym składowisku odpadów, eksploatowanym w latach 1978-2002r. pozwoliło radykalnie zminimalizować koszty jego rekultywacji.

W 2001 roku podpisano Memorandum Finansowe, umowę pomiędzy Komisją Europejską, a Rzeczpospolitą Polską, przyznającą dotację w ramach Przedakcesyjnego Instrumentu Polityki Strukturalnej (ISPA) na przedsięwzięcie pn. „Gospodarka odpadami dla Doliny Redy i Chylonki”.

W grudniu 2002r. zamknięto należące do Gminy stare składowisko odpadów, a EKO DOLINA od 02-01-2003 rozpoczęła przyjmować odpady i eksploatować nową kwaterę składową, która jest obiektem budowlanym zaopatrzoną w pełny system uszczelnień, ponadto jest odgazowana i zdrenowana, co pozwala na jej bezpieczną dla środowiska eksploatację zgodnie z przepisami unijnymi.

Równolegle rozpoczęto budowę pozostałych instalacji do odzysku odpadów, które razem z kwaterą składową tworzą kompleksowy RIPOK. W kwietniu 2005 roku zakończył się pierwszy etap budowy zakładu, który został oddany do eksploatacji. Od tamtej pory zakład ciągle się rozwija, dostosowując się do zmieniających się wymagań.

1.1 OGÓLNE INFORMACJE O ZAKŁADZIE

EKO DOLINA W LICZBACH

Obszar obsługiwany przez Zakład obejmuje ponad 474 tys. mieszkańców, następujących gmin i miast: Gdynia, Sopot, Rumia, Reda, Wejherowo, Gmina Wejherowo, Kosakowo, Szemud, Luzino.

Ok. 65% odpadów jest odzyskiwanych w EKO DOLINA Sp. z o.o. (średnia krajowa ok. 18 %); Maksymalna do uzyskania przepustowość zmodernizowanej sortowni odpadów (odpady komunalne zmieszane i odpady surowcowe zbierane selektywnie) wynosi 150 tys. ton odpadów rocznie.

Odpady przyjęte do zakładu do EKO DOLINA Sp. z o. o.

Nr grupy	Odpady przyjęte do zakładu	2014	2015	2016
2	odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności	273	183	137
3	odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli, masy celulozowej, papieru i tektury	60	105	175

4	odpady z przemysłu skórzanego, futrzarskiego i tekstylnego	134	66	131
7	odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej	80	44	24
8	odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, klejów, szczeliw i farb drukarskich	1	3	3
10	odpady z procesów termicznych	43	0	0
13	oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)	0,3	0,1	0,2
15	odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne, nie ujęte w innych grupach	14 192	15 003	13 880
16	odpady nie ujęte w innych grupach	255	304	360
17	odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę z terenów zanieczyszczonych)	9 517	7 753	7 375
18	odpady medyczne i weterynaryjne	41	44	39
19	odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych	561	229	94
20	odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywnie	141 155	146 349	155 330
Razem		166 310	170 083	177 548

Selektywna zbiórka odpadów dostarczonych do EKO DOLINA Sp. z o.o.

Selektywna zbiórka dostarczona do Eko Doliny	2014	2015	2016
makulatura	452	322	519
szkło	7 568	7 622	4 828
tworzywa sztuczne	5 700	6 224	7 895
zmieszane (makulatura i plastik)	624	715	762
Razem	14 343	14 883	14 004
Udział procentowy	8,62%	8,8%	7,9%

Odzyskane w sortowni odpady surowcowe przekazywane są odpowiednim podmiotom, które poddają je recyklingowi.

Odzysk odpadów w EKO DOLINA Sp. z o.o.

Odzysk odpadów w tym:	2014		2015		2016	
	masa w tonach	%	masa w tonach	%	masa w tonach	%
kompostowanie na ob. 11 i 16	24 808	22%	47 803	40%	43 764	38%
magazynowanie i przerób gruzu na kwaterze 3a	0	0%	120	0%	200	0%
magazynowanie i przerób odpadów na kwaterze 3b i 9 + pre-RDF	52 747	48%	55 721	46%	52 950	46%
cele technologiczne (kwatery B1 i B2)	20 793	19%	3 985	3%	3 657	3%
magazynowanie odpadów niebezpiecznych	24	0,02%	21	0%	14	0,01%
magazynowanie surowców przyjętych i wytworzonych	12 217	11%	12 615	10%	15 351	13%
Razem	110 589	100%	120 265	100%	115 936	100%

Energia z odpadów

2014	2015	2016 (I-XI)
Energia elektryczna (MWh) Produkcja: 4904 Sprzedaż: 2153 Zużycie na cele własne: 2751	Energia elektryczna (MWh) Produkcja: 4048 Sprzedaż: 1362 Zużycie na cele własne: 2686	Energia elektryczna (MWh) Produkcja: 3956 Sprzedaż: 1 274 Zużycie na cele własne: 2 775
Energia cieplna (GJ) Uzysk: 5711 Sprzedaż: 1122 Zużycie na cele własne: 4589	Energia cieplna (GJ) Uzysk: 6840 Sprzedaż: 1020 Zużycie na cele własne: 5820	Energia cieplna (GJ) Uzysk: 15 469 Sprzedaż: 1 373 Zużycie na cele własne: 5 946

Tereny Spółki

Tereny należące do spółki ogółem to 106,5 ha

Pracownicy

Aktualny stan zatrudnienia w Spółce to 262 osoby, w 2017 nastąpi wzrost o ok. 50 osób.

OPIS DZIAŁALNOŚĆ SPÓŁKI

EKO DOLINA zajmuje się:

1. Gospodarką odpadami – przetwarzaniem i zbieraniem odpadów, a w szczególności:
 - komunalnych – zmieszanych (z gospodarstw domowych);
 - pochodzących z selektywnej zbiórki na mieście;
 - zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego;
 - niebezpiecznych;
 - gruzu i odpadów wielkogabarytowych.
2. Odzyskiwaniem surowców i przekazywaniem ich do dalszego odzysku lub recyklingu.
3. Ograniczeniem emisji gazów cieplarnianych dzięki systemowi odgazowania kwater składowych.
4. Ograniczeniem ilości składowanych odpadów, m.in. poprzez:
 - wydzielenie w sortowni i przetwarzanie frakcji biodegradowalnej;
 - odzysk tzw. frakcji energetycznej, która może stanowić wsad produkcji paliwa alternatywnego z odpadów.
5. Informacją i edukacją ekologiczną mieszkańców – udostępnianie zakładu do zwiedzania zorganizowanym wycieczkom (uczniowie, samorządowcy, firmy branżowe) oraz organizowanie happeningów ekologicznych dla mieszkańców.
6. Promowaniem segregacji odpadów, np. bezpłatne przyjmowanie odpadów wielkogabarytowych, zielonych i budowlanych od mieszkańców gmin Gdynia i Reda w ramach działalności jako Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych.

FINANSOWANIE PROJEKTU

Projekt unijny

Całkowity koszt kwalifikowany budowy zakładu wyniósł ok. 84 mln zł (20,8 mln Euro). Natomiast łączny koszt budowy Zakładu (koszty kwalifikowane i niekwalifikowane) wyniósł ponad 120 mln zł (ok. 31 mln Euro).

Inwestycja budowy Zakładu EKO DOLINA w Łężycach obejmuje instalacje przygotowane do przetwarzania, (w tym unieszkodliwiania odpadów).

Instalacje wybudowano głównie w ramach projektu unijnego „Gospodarka odpadami dla Doliny Redy i Chylonki” (koszty kwalifikowane) oraz pozostałe inwestycje finansowane bez wsparcia unijnego (koszty niekwalifikowane).

Realizacja projektu

Etap I (1998 – 2005)

Zrealizowany w kwietniu 2005r., obejmował budowę najważniejszych instalacji do odzysku, obejmujących:

- sortownię odpadów,
- segment demontażu zużytego sprzętu RTV i AGD,
- segment kruszenia gruzu wraz z kwaterą magazynową gruzu budowlanego,
- kwaterę magazynową odpadów jednorodnych,
- budynek wagowy,
- segment rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych,
- podczyszczalnię ścieków i odcieków,
- kompostownię pryzmową odpadów zielonych,
- elektrownię biogazową,

- pełną infrastrukturę techniczną.

oraz kwaterę składową służącą unieszkodliwianiu odpadów innych niż obojętne i niebezpieczne.

Etap II (2008 – 2010)

Został zakończony w 2010r., obejmował budowę halowej kompostowni odpadów i rozbudowę istniejącego od 2005 roku budynku sortowni odpadów oraz modernizację znajdującej się tam linii sortowniczej. Umożliwiło to zwiększenie przepustowości tej instalacji – z 50 000 do 150 000 Mg/rok (przy pracy trzymianowej).

Oba budynki tworzą ściśle połączone ze sobą kompleks. Sortownia, poprzez taśmociąg, zaopatruje kompostownię halową we wsad składający się z odpadów biodegradowalnych, odseparowanych uprzednio mechanicznie na urządzeniach sortowniczych.

Nowopowstałe instalacje mają bezpośredni wpływ na osiągnięcie wysokiego efektu ekologicznego całości Zakładu, jak i pozwoliły spełnić wymagania prawne dotyczące m.in. redukcji masy odpadów biodegradowalnych kierowanych do składowania. Obie inwestycje, które w marcu 2010 oddane zostały do użytkowania, dofinansowano ze środków Unii Europejskiej w ramach Funduszu Spójności.

SYSTEM ZARZĄDZANIA ŚRODOWISKOWEGO WG. ISO 14001

EKO DOLINA Sp. z o. o. w Łęczycach, deklaruje dbałość o ochronę środowiska w całym obszarze swojej działalności i stawia ją, jako element harmonijnego zarządzania Spółką, na równi ze spełnianiem wymagań, co do jakości działań w zakresie zagospodarowania odpadów oraz bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników.

W tym celu wdrożono System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą **ISO 14001:2004**. System zarządzania środowiskowego obejmuje zagospodarowanie odpadów komunalnych – odzysk, recykling i unieszkodliwianie oraz inne usługi świadczone przez Spółkę.

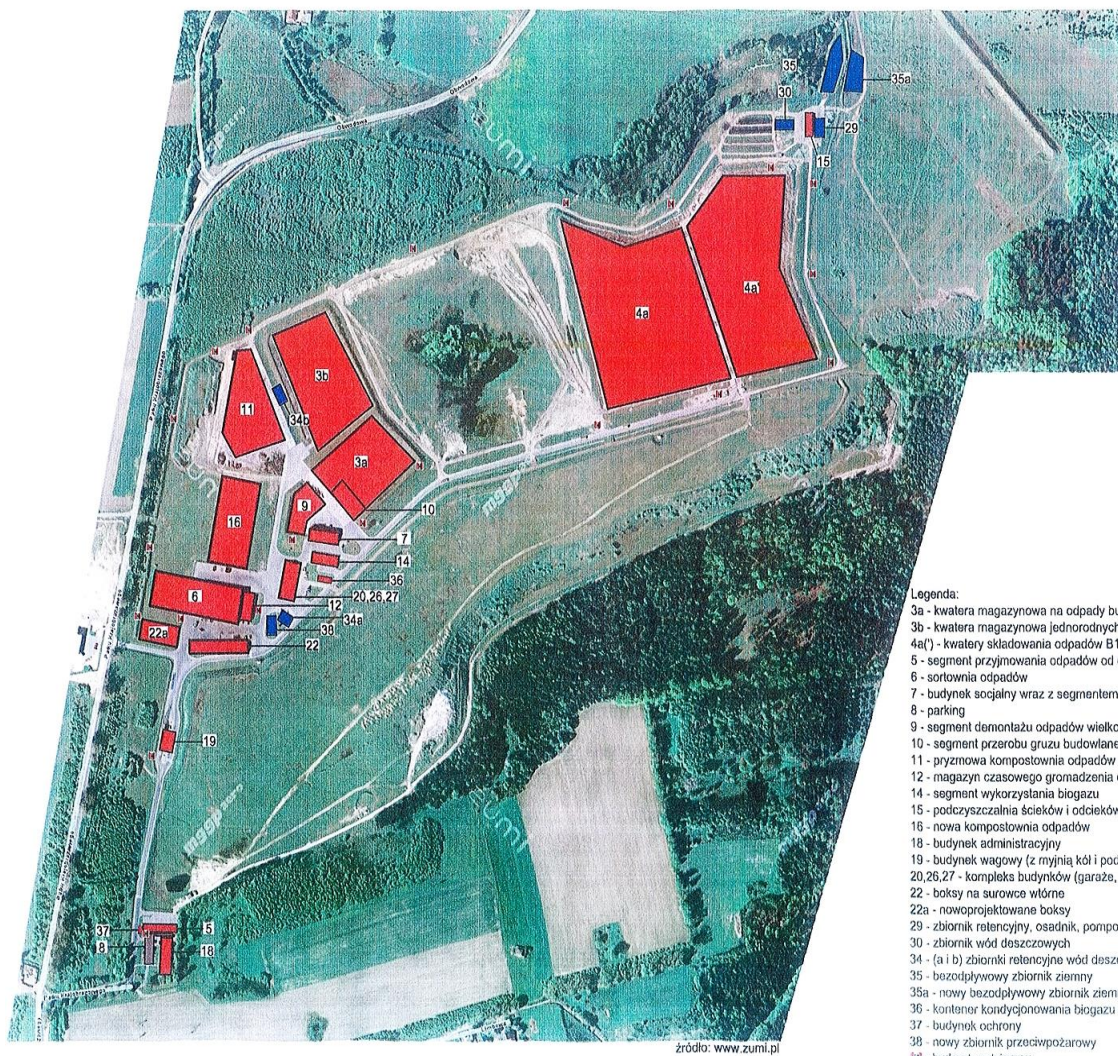
Dotyczy wszystkich działów i pracowników Spółki.

Numer certyfikatu NC-1929, wystawiony przez Biuro Certyfikacji PRS SA w dniu 10.12.2016r.

1.2 CHARAKTERYSTYKA LOKALIZACJI

OBIEKTY – budynki i budowle

ZAŁĄCZNIK 4 PLAN SYTUACYJNY Z ROZMIESZCZENIEM OBIEKTÓW I HYDRANTÓW ZEWNĘTRZNYCH



Obiekt 3a – kwatery magazynowa na odpady budowlane



Kwaterna wykonana jest jako nadpoziomowa, otoczona obwałowaniem ziemnym o wysokości ok. 3,5m i powierzchni ok. 10.000m².

Maksymalna wysokość składowania może wynieść około 10m.

Kwaterna posiada pojemność około 70.000m³.

Odwodnienie wykonano drenażem z rur De200 mm PEHD w warstwie żwirowo – piaskowej.

Warstwa drenażowa od góry składa się z:

- nawierzchnia z gruzu bet. 20cm,
- materiał żwirowo – piaskowy o współczynniku filtracji $k > 1 \times 10^4$ m/s 70-90 cm, oraz zagęszczonej do wartości $I_s \geq 0,97$.
- zagłębienie na rurę drenarską z obsypką drenażową 30cm (uziarnienie 8/16mm),
- rurociąg drenażowy PEHD De 200mm PN10.
- podsypka pod rurociąg 10cm.

Obiekt 3b – kwatera magazynowa jednorodnych grup odpadów



Kwaterna jest obiektem nadpoziomowym, otoczonym obwałowaniem o wysokości 2m. Jedynie od strony kwatery składowania odpadów budowlanych 3a obwałowanie wynosi 3,5 m.

Kwaterna posiada powierzchnię ok. 16.750 m² i pojemność ok. 100.000 m³.

Warstwy uszczelniająco – drenażowe dna kwatery stanowi uszczelnienie syntetyczne dwuwarstwowe o następującej konstrukcji:

- podsypka piaskowa 0,2 m,
- bentonata gr. 6mm o gramaturze 5000 g/m². $k = 5 \times 10^{-11}$ m/s
- geomembrana PEHD o gr. 2,0 mm gładka na dnie i obustronnie strukturalna na skarpach z przedłużeniem na dno na odległość 3 m licząc od podnóża skarpy,
- podsypka piaskowa 0,1 m,
- drenaż z rur PEHD De 250 mm PN10 z obsypką drenarską (uziarnienie 8/16),
- warstwa drenażowo – ochronna 0,55 m, stopień zagęszczenia $I_s \geq 0,97$ – materiał żwirowo – piaszczysty o współczynniku filtracji $k > 1 \times 10^4$ m/s,
- płyta typu JOMB gr. 0,125 m (wytrzymałość na nacisk koła pojazdu 50kN).

Powstające na terenie odcieki kierowane są do zakładowej podczyszczalni.

Na terenie kwatery czasowo są magazynowane odpady jednorodne kierowane w większych ilościach do zakładu przez jednostki produkcyjne (zakłady przemysłowe). Główne rodzaje odpadów jednorodnych to m.in.: drewno, szkło, papa, opony, plastiki. Odpady po zgromadzonej ilości transportowej, kierowane są do zewnętrznych specjalistycznych podmiotów zewnętrznych, zajmujących się ich przetwarzaniem.

Obiekt 4a – kwatera składowa odpadów B-1 (zamknięta)



Pozyskiwanie biogazu

Obiekt 4b – kwatera składowa odpadów B-2 (eksploatowana)



Przeznaczona do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Powierzchnia w obrysie wewnętrznym wynosi 68.730^2 , czyli niecałe 7ha. Dno kwatery znajduje się 6-9 metrów poniżej terenu otaczającego. Docelowa, szacowana pojemność kwatery $1.235.000 \text{ m}^3$ wraz z klinem pomiędzy B1 i B2. Przewidywany obecnie okres dalszej eksploatacji na dzień 01-01-2017 wynosi ponad 11 lat.

Na terenie kwatery są składowane odpady, które nie nadają się do odzysku. Odpady układane są na kwaterze metodą „tortową”, z zachowaniem powtarzającego się układu warstw. W trakcie wypełniania kwatery składowej budowany jest jednocześnie system odgazowywania składowiska, przez co uzyskiwany jest biogaz bogaty w metan, z którego Zakład wytwarza energię elektryczną i ciepłą.

Obiekt 5 – segment przyjmowania odpadów od odbiorców indywidualnych (boksy)

Jedenaście boksów zostało wykonanych jako przegrody żelbetowe wylewane, wysokość 2,3 m. Cztery boksy - zadaszne.

Obiekt 6 – sortownia odpadów

STARA HALA: Obiekt stanowi hala o wymiarach 40 x 60m. Obiekt jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony, nieogrzewany (ogrzewane tylko kabiny sortownicze i pomieszczenia WC, magazyn podręczny, sterownia), konstrukcja stalowa, ściany zewnętrzne z płyt warstwowych, do wysokości 1,50 m powyżej poziomu posadzki. Ściany zewnętrzne z cegły licowej gr. 25 cm. Wysokość w świetle do spodu konstrukcji stalowej dachu 9,50m.

Powierzchnia zabudowana	2.499,4 m ²
Powierzchnia użytkowa	2.426,2 m ²
Kubatura	29.743,0 m ³

NOWA HALA:



Budynek wykonano, jako jednonawową halę o długości 49,6 m i szerokości 40,9 m, pokrytą dachem dwuspadowym. Na południowej i północnej elewacji znajdują się bramy wjazdowe. Na zachodniej elewacji usytuowane są drzwi wejściowe do budynku.

Powierzchnia zabudowy | 2.029,0 m²
Kubatura | 24.807,8 m³

- Stopy fundamentowe monolityczne z betonu zwykłego C20/25 wg PN-EN 206-1:2003 (B25 wg PN-88/B-06250) zbrojonego stalą prętową klasy A-IIIIN.
- Ściany fundamentowe monolityczne z betonu zwykłego C20/25 wg PN-EN 206-1:2003 (B25 wg PN-88/B-06250) zbrojonego stalą prętową klasy A-IIIIN.
- Ściany oporowe(zewnętrzne) żelbetowe z betonu zwykłego C20/25 wg PN-EN 206-1:2003 (B25 wg PN-88/B-06250) zbrojonego stalą prętową klasy A-IIIIN.
- Ściany wewnętrzne do wysokości + 4,0 m żelbetowe z betonu zwykłego C20/25 wg PN-EN 206-1:2003 (B25 wg PN-88/B-06250) zbrojonego stalą prętową klasy A-IIIIN. Powyżej wysokości + 4,0 m konstrukcja stalowa wypełniona siatką.
- Dach dwuspadowy o spadku 22% z kształtowników walcowanych ze stali St3S pokrytych blachą trapezową.
- Instalacje sanitarne: woda ciepła i zimna, kanalizacja.
- Instalacje elektryczne: 230 i 400V, sterowania, uziemień i połączeń wyrównawczych, ochrona przepięciowa i przed porażeniem prądem elektrycznym.
- Instalacje słaboprądowe: telefoniczna, telewizyjnego systemu nadzoru, sygnalizacji pożaru.
- Automatyka urządzeń. Urządzenia oddymiające, oświetlenie ewakuacyjne.
- Wentylacja: mechaniczna wszystkich pomieszczeń, grawitacyjna podczas przerw w pracy.
- Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 13.03.2016r.
- Rodzaje badań:
 - ochrony przed porażeniem przez samoczynne wyłączenie,
 - parametry zabezpieczeń różnicowoprądowych,

- ciągłości PE i małych rezystancji,
- rezystancji izolacji obwodów,
- stanu instalacji odgromowej i uziomów.

Sortownia odpadów jest jedną z najważniejszych instalacji na terenie Zakładu. Linia sortownicza składa się m.in.: z 2 sit bębnowych dzielących odpady na frakcje, podajników, separatorów metali, kabin sortowniczych, 2 pras belujących, separatora powietrznego, 4 kabin sortowniczych.

W trakcie sortowania wydzielane są: makulatura, szkło, tworzywa sztuczne, metale, puszki aluminiowe, frakcja biodegradowalna, pre-RDF, odpady niebezpieczne i ZSEiE.

Zgromadzone w kontenerach i pojemnikach elementy wielkogabarytowe, opony, sprzęt RTV, AGD, odpady niebezpieczne są przekazywane do innych właściwych obiektów na terenie Zakładu.

Przepustowość sortowni po rozbudowie w 2010 r. wynosi do 150 000 ton rocznie (przy pracy trzymianowej). Obecnie trwa kolejna rozbudowa sortowni.

Teren całego obiektu objęty jest systemem monitoringu.

System pracy – trzymianowy (brak sezonowości).

Wszyscy pracownicy sortowni objęci systemem szczepień przeciwko: Tężcowi, Durowi, WZW typu A i B.

Obiekt 7 – budynek socjalny wraz z segmentem demontażu sprzętu AGD, RTV.



Obiekt zaprojektowany został jako budynek dwukondygnacyjny w konstrukcji mieszanej, ściany murowane warstwowe, strop pośredni z płyt żelbetowych wielkowymiarowych, dach w konstrukcji stalowej, dwuspadowy pokryty blachą trapezową. Oświetlenie ewakuacyjne.

Wymiary zewnętrzne budynku 36,65 x 15,65 m, wysokość w kalenicy + 9,77 m.

Powierzchnia zabudowana	573,6 m ²
- wiata	26,7 m ²
Powierzchnia użytkowa	997,1 m ²
Kubatura	5.220,0 m ³
- wiata	54,0 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 06.04.2016 r

Do segmentu demontażu sprzętu RTV i AGD trafiają odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego typu: lodówki, pralki, komputery, telewizory. W tym miejscu następuje odzysk surowców typu: metale, tworzywa, szkło, kable. W tym segmencie usuwane są czynniki niebezpieczne – np.: freon z lodówek. Dostarczane urządzenia są kontrolowane pod względem stanu technicznego, ich kompletności i sprawności układów elektrycznych, a następnie zostają poddawane demontażowi.

Powstałe po zdemontowaniu elementy w zależności od ich właściwości są oddawane do recyklingu.

Obiekt 9 – segment demontażu odpadów wielkorozmiarowych



Plac utwardzony głównie płytami żelbetowymi, ażurowymi typu JOMB. Trzy strony placu otoczone wałem ziemnym o wysokości około 2 m, obsianym trawą.

Przed budynkiem nr 7 znajduje się plac utwardzony kostką brukową o powierzchni 714 m². W narożniku placu znajduje się miejsce do składowania sprzętu AGD, wykonane jako betonowa, szczelna powierzchnia 150 m² z odprowadzeniem ścieków do kanalizacji sanitarnej.

Powierzchnia całkowita segmentu 2.864 m².

W tym segmencie rozdrabniane są odpady typu: meble, stolarka okienna i budowlana, przy wykorzystaniu specjalistycznego rozdrabniacza do odpadów wielkogabarytowych.

Obiekt 10 – segment przerobu gruzu budowlanego

Plac o wymiarach w rzucie 30x30 m usytuowany na skraju kwatery nr 3a. Nawierzchnia betonowa obramowana po obwodzie typowym prefabrykowanym krawężnikiem. Powierzchnia placu została zdylatowana na segmenty o wymiarach 6x6 m.

Proces odzysku dotyczy odpadów budowlanych z rozbiórek i remontów obiektów budowlanych. Gruz wielkogabarytowy zostaje wstępnie rozdrobniony za pomocą młota hydraulicznego, bądź szczęk kruszących, zainstalowanych na koparce, a następnie podawany jest do dalszego rozdrobnienia w kruszarce szczękowej.

Przepustowość segmentu to 30 000 ton rocznie.

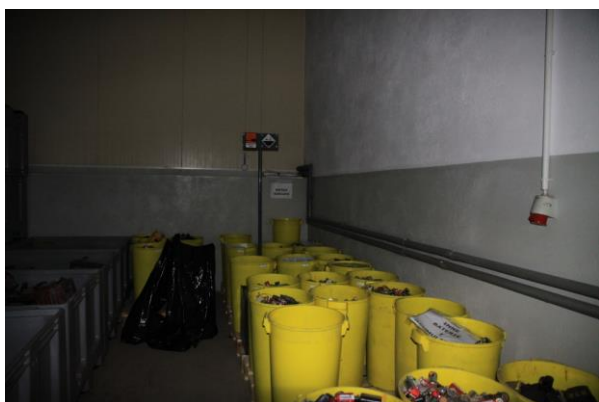
Obiekt 11 – pryzmowa kompostownia odpadów zielonych



Kompostownia pryzmowa jest obiektem przeznaczonym do przetwarzania różnego rodzaju odpadów pochodzenia roślinnego na nawóz organiczny.

Głównym surowcem do produkcji są pochodzące z wycinki gałęzie drzew, skoszona trawa, liście, korzenie i tym podobne odpady. W kompostowni powstaje certyfikowany kompost „Eko Dolina”, który jest stosowany do m.in: upraw polowych i rekultywacji gleb zdegradowanych, roślin rabatowych i trawników.

Obiekt 12 – magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych



Obiekt zaprojektowany został jako budynek o wymiarach osiowych 31 x 15 m. Składa się z trzech traktów. Przy ścianach podłużnych umieszczone są pomieszczenia magazynowe, w środku przejazd szerokości ok. 5 m. Ściany zewnętrzne części ogrzewanej zaprojektowano do wysokości +1,50 m, jako warstwowe murowane, ze ścianką dociskową z cegły licowej, powyżej płyta warstwowa gr.12cm w układzie pionowym.

Ściany części nie ogrzewanej do wysokości +1,50 m jednowarstwowe z cegły licowej i wyżej siatka w ramach stalowych.

Dach nad całym budynkiem jednospadowy, ze spadkiem w kierunku od obiektu nr 6. Stopy i ławy fundamentowe żelbetowe. Słupy konstrukcyjne oraz rygle dachowe – stalowe.

Powierzchnia zabudowana	489,0 m ²
Powierzchnia użytkowa	421,8 m ²
Kubatura	2.692,0 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 05.06.2016 .

Do magazynu odpadów niebezpiecznych trafiają odpady niebezpieczne pochodzenia komunalnego oraz pochodzące z drobnego przemysłu, usług i handlu. Odpady w magazynie są gromadzone do momentu uzyskania partii transportowej danego rodzaju odpadów, a następnie kierowane są do specjalistycznych odbiorców, do dalszego zagospodarowania lub unieszkodliwienia.

Ewidencja i kontrola postępowania z magazynowanymi odpadami niebezpiecznymi odbywa się w oparciu o specjalistyczne oprogramowanie komputerowe.

Obiekt 14 – segment wykorzystania biogazu z trafostacją





Obiekt nr 14 zaprojektowano jako budynek jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony, w konstrukcji tradycyjnej. Jest to budynek o wymiarach osiowych 32,8 x 9,6 m.

Dach budynku, w części zagrożonej wybuchem, zaprojektowano jako lekki, nad pozostałymi pomieszczeniami zaprojektowano strop masywny. Podobnie jak w pozostałych budynkach, na elewacji zaprojektowano fragmenty wymurowane z cegły licowej.

Stopy, ławy fundamentowe oraz kanał kablowy – żelbetowe.

System detekcji gazu wraz z urządzeniami zabezpieczającymi przed wybuchem.

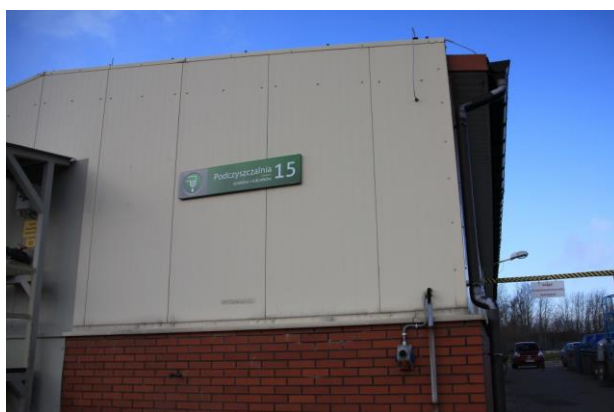
Powierzchnia zabudowana	325,5 m ²
Powierzchnia użytkowa	284,0 m ²
Kubatura	1.601,5 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 26.06.2016 r.

System odgazowywania obejmuje 123 studnie odgazowujące, których ujmowany jest, samoistnie powstający w wyniku rozkładu odpadów tzw. biogaz składowiskowy. Studnie są systematycznie dobudowywane w miarę eksploatacji kwatery składowej.

Wytwarzanie energii elektrycznej prowadzone jest w systemie kogeneracyjnym, czyli przy jednoczesnej produkcji energii cieplnej. Wytwarzana energia elektryczna w pełni zaspokaja potrzeby zakładu, a jej znacząca część odprowadzana jest do sieci energetyki zawodowej. W 2009r. instalację utylizacji biogazu rozbudowano o stacje waloryzacji i kondycjonowania biogazu o niskiej zawartości metanu. Głównym celem tego przedsięwzięcia było zminimalizowanie emisji biogazu do środowiska oraz produkcja energii odnawialnej. W 2016 roku oddano do użytku instalację odsiarczania biogazu.

Obiekt 15 – podczyszczalnia ścieków i odcieków



Obiekt stanowi budynek jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony, konstrukcja stalowa, wiata - konstrukcja stalowa, dach dwuspadowy. Wymiary osiowe 27,50 x 8,73 m. Ściany zewnętrzne budynku do wys. ok. 1,50 m od poziomu posadzki warstwowe, murowane licowane cegłą licową, powyżej płyty warstwowe. Wysokość w świetle do spodu konstrukcji od 3,58 m do 4,34 m. Stopy, ławy fundamentowe oraz kanał technologiczny żelbetowe.

Wiata została zabudowana płytami warstwowymi z naświetlami z poliwęglanu w górnej części, od strony wschodniej znajduje się brama.

Powierzchnia zabudowana	98,7 m ²
- wiata	59,8 m ²
Powierzchnia użytkowa	165,2 m ²
- wiata	59,8 m ²
Kubatura	901,0 m ³
- wiata	134,0 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 06.04.2016 r.

Podczyszczalnia obsługuje cały zakład, zbierając przez system drenaży wszystkie nieczystości płynne, które zgromadziły się na terenie Zakładu oraz odcieki z kwatery składowej. Odcieki powstają głównie z wód opadowych oraz wody zawartej w odpadach. Do oczyszczania odcieków stosuje się na terenie Zakładu – nowoczesną, automatyczną instalację opartą o proces odwróconej osmozy, dzięki czemu odcieki podlegają podwójnemu oczyszczeniu biologicznemu. Odcieki po oczyszczeniu są odprowadzane do kanalizacji miejskiej.

Obiekt 16 – kompostownia odpadów biodegradowalnych



Budynek został wykonany w konstrukcji stalowej – w postaci powtarzalnych ram stalowych. Fundamenty – stopy fundamentowe – wykonane w technologii konstrukcji żelbetowej.

Z trzech stron hali (za wyjątkiem strony północnej), od strony wewnętrznej konstrukcji stalowej, wykonano ścianę oporową z prefabrykowanych elementów modułowych w kształcie litery L zamocowanych do siebie na miejscu budowy. Wysokość posadowienia elementów jest zmienna i powiązana jest ze spadkami posadzki w budynku hali. Elementy prefabrykowane wykonano jako elementy modułowe w kształcie L o szerokości 150 cm. Wyjątek stanowią elementy narożne oraz elementy w sąsiedztwie drzwi wejściowych oraz bram. Elementy ścian oporowych, zlokalizowane na jednym poziomie po posadowieniu, połączono z częścią monolityczną w poziomie fundamentu – szczegóły rozwiązania wg opracowania części konstrukcyjnej. Po posadowieniu i wykonaniu połączenia elementów prefabrykowanych, ścięto haki transportowe – zlokalizowane na górnej części elementów prefabrykowanych, w celu możliwości wykonania obróbki blacharskiej. Do wykonania wszystkich elementów betonowych zastosowano beton wodoszczelny B30, W6. Ściany zewnętrzne i wewnętrzne żelbetonowe, wodoszczelne, odporne na warunki panujące wewnątrz. Powyżej ściany oporowej elewację wykonano z blachy trapezowej nierdzewnej. Na elewacji wschodniej, południowej i zachodniej zamontowano żaluzje wentylacyjne ze stali nierdzewnej. Dach z blachy trapezowej T35.

Powierzchnia zabudowana	6.234,7 m ²
Powierzchnia użytkowa	6.150,0 m ² (w tym hala główna 5.250,0 m ²)
Kubatura	66.857,9 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 28.10 2016 r.

Obiekt 16a – kontener sterowni kompostowni (obiektu nr 16)



Obiekt jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony, wolnostojący. Ściany z płyty warstwowej z rdzeniem ze styropianu i okładziną z blachy ocynkowanej pokrytej powłoką poliestrową, grubość 10 cm. Dach z blachy trapezowej T35 ocynkowanej i powlekaney.

Powierzchnia zabudowana	21,70 m ²
Powierzchnia użytkowa	18,57 m ²
Kubatura	61,85 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 28.10 2016 r.

Obiekt 16c – kontener wentylatorowni obiektu kompostowni (obiektu nr 16)

Kontener jednokondygnacyjny o konstrukcji stalowej, wolnostojący. Ściany osłonowe i dach dźwiękochłonne: blacha fałdowana stalowa ocynkowana, powlekana powłokami organicznymi. Obiekt gotowy, dostarczony przez Compost System. Wewnątrz znajdują się wentylatory odsysające powietrze z hali kompostowni odpadów i włączających je do płuczki połączonej z biofiltrem.

Powierzchnia zabudowana	29,70 m ²
Kubatura	76,63 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 28.10 2016 r.

Obiekt 17 – biofiltr kompostowni odpadów biodegradowalnych (obiekty nr 16)

Odrębny obiekt kubaturowy i odrębna strefa pożarowa. Biofiltr, poprzedzony nawilżaczem i płuczką, jest otwartą betonową, monolityczną konstrukcją o wymiarach 30 x 20 m i pojemności 1.200 m³ materiału filtrującego. Obiekt posadowiony na fundamencie z płyty żelbetowej.

Powierzchnia zabudowana	682,16 m ²
Kubatura	1.526,30 m ³

Obiekt 18 – budynek administracyjny.



Obiekt zaprojektowano jako budynek częściowo dwukondygnacyjny ogrzewany. Konstrukcja tradycyjna murowana, dachy dwuspadowe. Oświetlenie ewakuacyjne.

Wymiary zewnętrzne budynku:

- Długość	39,78 m
- Szerokość	13,15 m oraz 10,74 m
- Wysokość kalenicy	8,25 m oraz 5,07 m
Powierzchnia zabudowana	462,20 m ²
Powierzchnia użytkowa	617,00 m ² (parter 365 m ² , piętro 252 m ²)
Kubatura	2.823,00 m ³

Instalacje wewnętrzne:

- instalacja ciepłej i zimnej wody
- kanalizacja sanitarna
- kanalizacja deszczowa
- instalacja ogrzewania
- wentylacja grawitacyjna
- wentylacja mechaniczna
- instalacja elektryczna
- instalacja telefoniczna
- instalacja odgromowa
- instalacja teleinformacyjna

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 25.03.2015r

Obiekt 19 – budynek wagowy



Ze względu na funkcję obiektu – kontrola pojazdów, obiekt wyniesiono ponad poziom terenu na 1,80 m. Budynek razem z bocznymi rampami oparto na słupach, rampy i schody zewnętrzne zabezpieczono balustradami. Elewacje budynku, ze względu na bliskość dojazdów, zaprojektowano odporne na zabrudzenia, ściany zewnętrzne oraz słupy murowane z cegły licowej. Dach czterospadowy o konstrukcji drewnianej, pokrycie z blachy trapezowej.

Powierzchnia zabudowana	66,10 m ²
Powierzchnia użytkowa	3,00 m ²
Kubatura	215,00 m ³

Spis pomieszczeń

- wiatrołap 5,4m²
- pomieszczenie obsługi 20,0m²
- szatnia 6,0m²
- WC 1,60m²

Instalacje wewnętrzne

- instalacje sanitarne: instalacja wody zimnej, kanalizacja sanitarna, woda ciepła z przepływowego podgrzewacza elektrycznego
- instalacje elektryczne
- oświetlenie ogólne miejscowe
- oświetlenie awaryjne
- ochrona przepięciowa, uziemienie i ochrona przed pożarem prądem elektrycznym
- połączenia wyrównawcze
- sygnalizacja alarmowo – pożarowej
- ogrzewanie – elektryczne piece akumulacyjne ze sterowaniem czasowym
- instalacja słaboprądowa
- wentylacja grawitacyjna
- kanały wentylacyjne z pustaków ceramicznych 19 x 19cm O15cm ponad dachem obmurowane cegłą licową
- instalacja odgromowa

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 25.03.2015r

Waga wjazdowa i wyjazdowa zapewnia kontrole transportu – pojazdy wjeżdżające na teren zakładu są ważone i ewidencjonowane w systemie informatycznym. Przy opuszczaniu terenu Zakładu pojazdy są ponownie ważone oraz dezynfekowane w myjni podwozi.

Na wjeździe na terenie Zakładu znajduje się również detektor odpadów radioaktywnych tzw.: bramka dozymetryczna.

Obiekt 20 – wiata na sprzęt
Obiekt 26 – magazyn smarów i paliw
Obiekt 27 – warsztat



Zaprojektowano obiekt parterowy, niepodpiwniczony. Pomieszczenia obiektów 26 i 27 ogrzewane. Część magazynowo- warsztatową zaprojektowano w konstrukcji stalowej, ze ścianami zewnętrznymi murowanymi, warstwowymi z wewnętrzną izolacją ze styropianu murowane do wysokości + 1,50 m z warstwą zewnętrzną z cegły licowej, powyżej blacha trapezowa. Część garażową stanowi wiata oparta na konstrukcji stalowej. Ściana szczytowa z cegły licowej gr. 25 cm na lico do wys. + 1,50 m, powyżej blacha trapezowa. Całość przykryta została dachem dwuspadowym, z blachy trapezowej na konstrukcji stalowej. Dach obiektów 26 i 27 izolowany termicznie. W pomieszczeniu warsztatowym zaprojektowano kanał do napraw pojazdów, wyposażony w wentylację mechaniczną.

Powierzchnia zabudowana budynku	403,1 m ²
garaży otwartych	451,3 m ²
Powierzchnia użytkowa budynku	360,1 m ²
garaży otwartych	436,9 m ²
Kubatura budynku	519,0 m ³
garaży otwartych	388,0 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 08.04.2016

Obiekt 22 – boksy na surowce wtórne

Boksy (12 sztuk) zaprojektowane zostały jako przegrody żelbetowe wylewane, do wysokości 3,0 m. Sześć boksów posiada zadaszenie wykonane z blachy trapezowej na konstrukcji stalowej. Dach w najniższej części ma wysokość min. 4,70 m (odległość od posadzki do spodu pierwszej płatwi).

Powierzchnia zabudowana	729,2 m ²
Powierzchnia użytkowa	689,0 m ²
Kubatura zadaszenia	2.194,0 m ³

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 05.06.2016 r.

Obiekt 22A – zadane boksy do czasowego magazynowania surowców wtórnych



Budynek ma kształt prostokąta o długości 50,2 m i szerokości 13,8 m, pokryty dachem dwuspadowym z blachą stalową, trapezową. Konstrukcja nośna dachu z kształtowników stalowych. Ściany fundamentowe monolityczne z betonu zwykłego zbrojonego stalą prętową. Ściany oporowe żelbetowe z betonu zwykłego zbrojonego stalą prętową. Słupki podporowe dźwigarów dachowych żelbetowe z betonu zwykłego zbrojonego stalą prętową. Na północnej elewacji znajdują się wjazdy do budynku.

Powierzchnia zabudowy zadanych boksów	692,8 m ²
Powierzchnia dróg i placów	788,5 m ²

Obiekt 23a – waga wjazdowa z bramką dozymetryczną i blokadą przejazdu



Obiekt 23b – waga wyjazdowa z blokadą przejazdu



Obiekt 28 – segment mycia pojazdów



Obiekt 29a – zbiornik retencyjny ścieków i odcieków



Zbiornik dwukomorowy z otwartą górą przykryty pokrywą z laminatu poliestrowo – szklanego typu KP. Wykonany w konstrukcji monolitycznej z betonu hydrotechnicznego B30 o wodoszczelności $W > 6$ i mrozoodporności F-100. Głębokość zbiornika 3,5 m. Komory mają takie same wymiary w rzucie i wynoszą one 11 x 11m.

Obiekt 29b – osadnik ściekowy

Zbiornik o przekroju kołowym o średnicy wewnętrznej 600 cm i całkowitej głębokości 895 cm. Zbiornik wykonano jako studnię zapuszczaną o ścianach grubości 30 cm z betonu hydrotechnicznego B25, ściany zbrojone symetrycznie stalą A II – 18G2. Dolna część ściany zakończona jest tzw. nożem wykonanym z blachy i kątownika, do którego przyspawane jest zbrojenie ściany. Na koronie zbiornika znajduje się pomost roboczy, którego konstrukcję stanowią dwie belki podłużne usztywnione belkami poprzecznymi z profili dwuteowych.

Obiekt 29c – pompownia zrzutowa ścieków oczyszczonych i pompownia koncentratu

Pięciokomorowy zbiornik z zamkniętą górą. Wymiary zewnętrzne 5,25 x 6,35 m. Głębokość posadowienia zbiornika 3,3 m poniżej poziomu przyległego terenu. Wyniesiony ponad teren na wysokość 1,1m. Konstrukcja monolityczna z betonu hydrotechnicznego B30. Zbrojenie płyty dennej, ścian i płyty górnej stalą AIII – 34GS. Grubość płyty dennej 30 cm, ścian 25 i 20 cm, płyty górnej 20 cm.

Ostatni przegląd i pomiary ochronne w dniu 22.09.2015 r.

Obiekt 30 – zbiornik wód deszczowych

Zbiornik jednokomorowy, otwarty na palnie prostokąta o wymiarach wewnętrznych 9,2 x 17,6 x 4,3m, wyniesiony ponad teren 30 cm. Pojemność 610 m³. Konstrukcja zbiornika betonowa, monolityczna.

Obiekt 34c – zbiornik bezodpływowy odcieków z kompostowni

Zbiornik podziemny o konstrukcji monolitycznej z betonu wodoszczelnego o wymiarach zewnętrznych 8,36 x 2,86 m i wysokości 2,06 m. Pojemność robocza 30 m³. Wyłazy rewizyjne przykryte żeliwną pokrywą drogową. Wodoszczelność W8 F150.

Obiekt 35a i b – bezodpływowe zbiorniki retencyjne wód deszczowych

Zbiorniki ziemne. Pobór wody poprzez rurociąg grawitacyjny, dodatkowo możliwość odpompowania.

Obiekt 36 – kontener kondycjonowania biogazu



Obiekt 37 – budynek ochrony

Kontener przy wjeździe, na betonowym wyniesieniu.

Agregat prądotwórczy



EKO DOLINA 15/PTT/190			
WFM GENERATORS your power source			
MOD: KING SIZE K600-WJ/S			
KVA STAND BY	70		
KVA PRP	63		
VOLT 3F+N	400/231		
HZ @ 1500RPM	50	COSFI	0,8
ENGINE TYPE:	JOHN DEERE 4039TF008		
ALTERN. TYPE:	LEROY SOMER LSA 43.2 L6		
WEIGHT	Kg 1350		
S/N: 11744			
YEAR 2004			
CE			
<small>Via 2 Giugno n° 115 - 41037 Mirandola (Modena) ITALY Tel. ++39 0535 25618 - Fax ++39 0535 25392 Web-site: www.wfm.it - E-mail: wfm@wfm.it</small>			

Lokalizacja pomiędzy budynkiem warsztatowym a segmentem wykorzystania biogazu

Dystrybutor i zbiornik paliwa



TITAN – Fuelmaster, naziemny, dwupłaszczowy zbiornik do magazynowania i dystrybucji oleju napędowego z PE. Wyposażone w układ dystrybucyjny.

2. POZOSTAŁE INFORMACJE

Sieć wodociągowa

Zasilana ze studni wodomierzowej, zasilanej z rurociągu PVC 160mm, ciśnienie 4 bary. Główna sieć zakładu wykonana jest z rur PE 160, ciśnieniowych PN10, zgrzewanych czołowo. Na sieci zainstalowano hydranty pożarowe HP, zawory napowietrzająco – odpowietrzające, zestawy płuczaco – odbiorcze, zasuwy odcinające. Hydranty w ilości 13 szt. zlokalizowane są co około 150 m i zainstalowane na odgałęzienia z zasuwą odcinającą zabudowaną w gruncie.

Sieć wodociągowa i hydrantowa.

Lp.	Średnica	Długość w m
1	PE 160 PN10	1.906,5
2	PE 110 PN10	18,0
3	PE 90 PN10	54,0
4	PE 63 PN10	161,0
5	PE 50 PN10	2,5
6	PE 40 PN10	81,0
7	PE 32 PN10	100,5

Instalacja słaboprądowa

- sieć informatyczna światłowodowa ,
- sieć telewizji przemysłowej – 16 kamer w obudowach, system nadzoru TSN,
- sieć telekomunikacji,
- sieć instalacji sygnalizacji pożaru, system adresowalny, oparty na urządzeniach POLON-ALFA. Obejmuje instalacje centrali systemu POLON-4000, czujniki optyczne dymu, liniowe czujniki dymu, czujniki temperatury, ręczne ostrzegacze pożaru, sygnalizatory akustyczne alarmu oraz element kontrolno-sterujący. Centrala systemu informuje o aktualnym stanie pracy całego systemu sygnalizacji alarmowo-pożarowej SAP, przekazując sygnał alarmowy lub uszkodzenia

przyłączonych detektorów. Wszystkie czujniki i przyciski zostały przyłączone do adresowalnych linii dozorowych w układzie pętlowym. Centrala jest zainstalowana w pomieszczeniu dyspozytora – obiekt 7. System obejmuje teren całego zakładu oraz objekty.

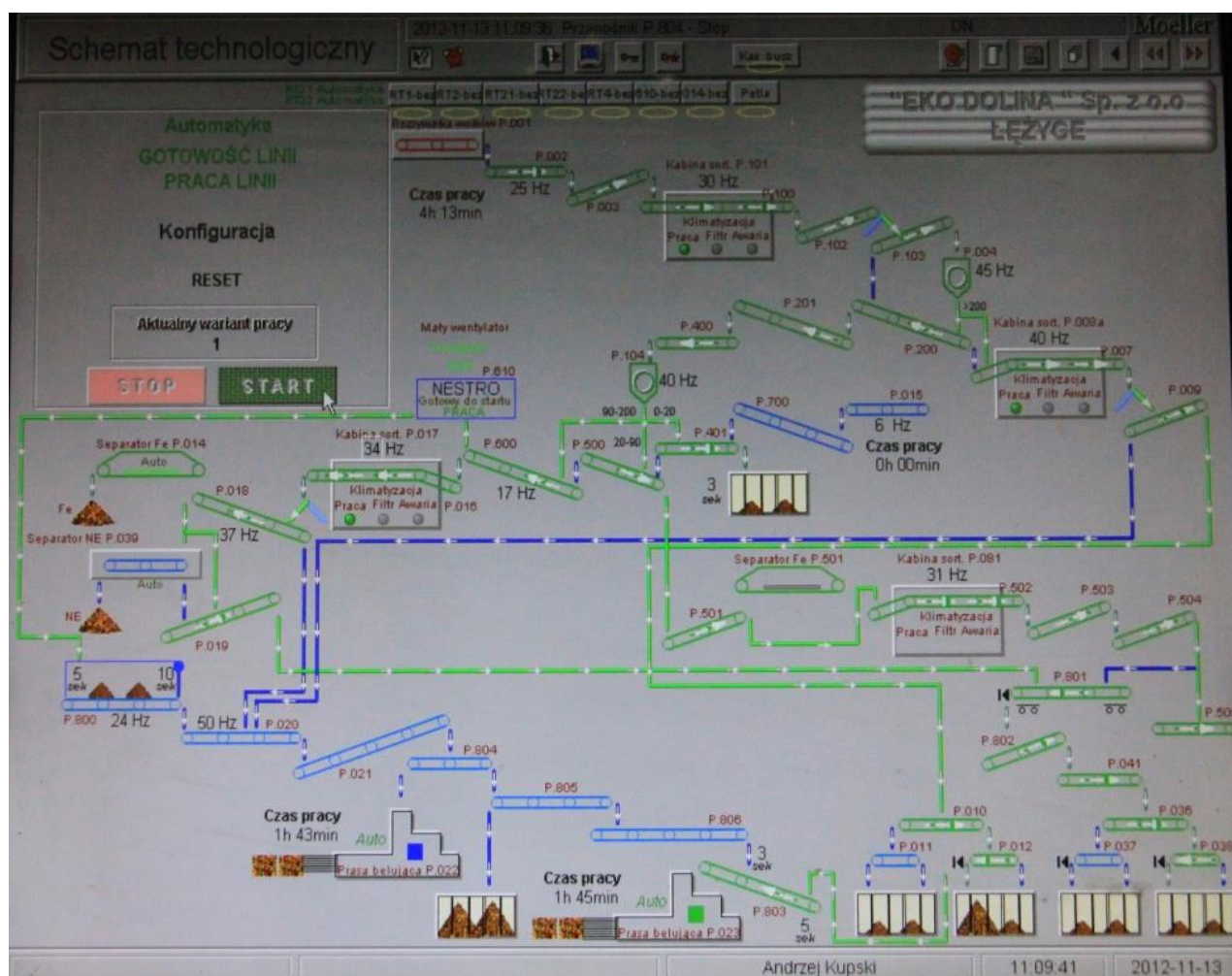
Urządzenia i instalacje ppoż.

- gaśnice, środki podręczne – zgodnie z etatyacją,
- hydranty wewnętrzne Ø 52, sortownia 5 szt., kompostownia 5 szt.,
- hydranty zewnętrzne Ø 80, 21 szt.

Pozostałe kontrole i przeglądy okresowe

- przegląd systemu sygnalizacji pożaru SSP 17.11.2016r.,
- przegląd i badanie wydajności hydrantów - 23.08.2016r.,
- przegląd, konserwacja i naprawa gaśnic – 13.10.2016r.,
- przewodów kominowych w tym: dymowych, grawitacyjnych przewodów spalinowych i wentylacyjnych – 28.10.2016r.,
- stan techniczny elementów budynku sortowni – 21.11.2016r.,
- gospodarka ściekowa – 23.01.2012r.,
- pomiary ciągle składowisk z monitoringu własnego, metan, dwutlenek węgla, tlen,

3. PROCES PRODUKCYJNY



SORTOWNIA ODPADÓW

Sortownia została wybudowana a następnie rozbudowana wg rozwiązań technologicznych firmy SUTCO POLSKA. Obecnie posiada przepustowość 150.000 ton/rok przy pracy trzymianowej. Do sortowni dostarczane są odpady zmieszane oraz odpady surowcowe, które zostały wysegregowane u źródła tj. pochodzą z selektywnej zbiórki prowadzonej na terenie miast i gmin obsługiwanych przez EKO DOLINĘ.

W sortowni są wydzielane między innymi: karton, mieszanka papierowa, folia, PET z podziałem na kolory, HDPE (polietylen wysokiej gęstości), PP (polipropylen), szkło opakowaniowe, metale nieżelazne, metale żelazne, a także frakcja pre-RDF oraz frakcja biodegradowalna itp.

Etapy sortowania

1. Dowożone do sortowni odpady na wstępie rozładowywane są na terenie nadawy przed linią sortowniczą. Tam wysortowywane są elementy o dużych gabarytach (np. meble), sprzęt RTV i AGD, odpady niebezpieczne (np. akumulatory) i odkładane w odpowiednich kontenerach i pojemnikach.
2. Następnie odpady zostają podane ładowarką na linię sortowniczą. Przenośniki taśmowe transportują je do wstępnej kabiny sortowniczej, gdzie wybierane są surowce wtórne o dużych powierzchniach (karton, folia), co znacznie usprawnia i czyni efektywniejszym dalszy proces sortowania.
3. Dalej strumień odpadów trafia do dwóch sit bębnowych, które dzielą go na cztery frakcje:
 - frakcja 0 – 15/20 mm kierowana jest na składowisko,
 - frakcja 15/20 – 80 mm ulegająca biodegradacji, kierowana jest do kompostowni halowej,
 - frakcja 80 – 160 mm kierowana jest do kabiny ręcznego sortowania odpadów a następnie doczyszczana na separatorze magnetycznym metali oraz separatorze powietrznym frakcji lekkiej,
 - frakcja powyżej 160 mm kierowana jest do kabiny ręcznego sortowania odpadów.
4. Rozsortowane surowce przekazywane są taśmociągami do pras belujących lub gromadzone w pojemnikach i przygotowywane do wywozu. Zgromadzone w kontenerach i pojemnikach elementy wielkogabarytowe, opony, sprzęt RTV i AGD, odpady niebezpieczne są przekazywane do innych odpowiednich obiektów EKO DOLINY (segment rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych, kwatera odpadów jednorodnych, segment demontażu sprzętu RTV i AGD, magazyn materiałów niebezpiecznych) celem ich dalszego przetworzenia lub zbierania.

KOMPOSTOWNIA HALOWA

Kompostownia halowa przeznaczona jest do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji, pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w sortowni z odpadów zmieszanych.

Instalacja kompostowni halowej w RIPOK „Eko Dolina” została zaprojektowana i wybudowana z możliwością prowadzenia procesu dwuwariantowo: biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych oraz biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia.

Przepustowość kompostowni halowej w procesie biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych wynosi do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) lub 75 000m³/rok natomiast w przypadku biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia do 60 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) lub 150 000m³/rok.

Proces kompostowania

Kompostowanie to głównie tlenowy, egzotermiczny rozkład złożonych związków organicznych (tłuszczów, białek i węglowodanów).

Zachodzą w nim dwa równoległe procesy biochemiczne:

- mineralizacja polegająca na egzotermicznym utlenianiu substancji organicznej do takich związków jak: dwutlenek węgla, woda, azotany, siarczany, fosforany,
- humifikacja, czyli synteza składników w wielkocząsteczkowe substancje próchnicze.

W tych procesach zapewnić i utrzymać należy:

- odpowiedni skład chemiczny komponentów i określone proporcje mas,
- właściwą wilgotność masy kompostowej,
- właściwą regulację stosunków powietrznych,
- określoną temperaturę,
- udział odpowiednich mikroorganizmów.

Hala kompostowni ma powierzchnię 6150 m². W jej wnętrzu wydzielono magazyn przyjęcia odpadów (400m²), do którego w sposób ciągły dostarczane są odpady biodegradowalne wydzielane w sortowni. Główną część hali zajmuje bioreaktor, w którym zlokalizowano dziewięć stanowisk dla pryzm kompostowych o łącznej objętości 5800 m³. Każde stanowisko wyposażono w układ napowietrzania, nawadniania oraz kontroli temperatury pryzm.

Pryzmy kompostowe napowietrzane są za pomocą specjalnych dysz wbudowanych w posadzkę pod ich stanowiskami. Dysze odciągają powietrze spod pryzm, w ten sposób wymuszając przepływ powietrza wewnątrz każdej z nich. Odbierają również powstające w trakcie kompostowania odcieki.

Cała hala została wyposażona w układ wentylacji, stale utrzymujący wewnątrz podciśnienie, co zapobiega emisji odorów na zewnątrz. Powietrze procesowe odsysane z wnętrza hali oraz pochodzące z negatywnego (podciśnieniowego) napowietrzania pryzm oczyszczane jest w instalacji składającej się z płuczki powietrza i biofiltra. W płuczce powietrze jest nawilżane i ochładzane. Oczyszczanie powietrza następuje dzięki mikroorganizmom zasiedlającym złożę biofiltra. Rozkładają one zanieczyszczenia zawarte w powietrzu procesowym.

Plac dojrzewiania kompostu wyposażony jest w boksy magazynowe wykonane z betonowych bloczków. Został on wykonany jako szczelny betonowy skwer, z którego odcieki odprowadzane są do zbiornika retencyjnego.

Sterownia obiektowa kompostowni służy kontroli procesu, dzięki komputerowemu systemowi wizualizacji i sterowania kompostownią.

ETAPY KOMPOSTOWANIA

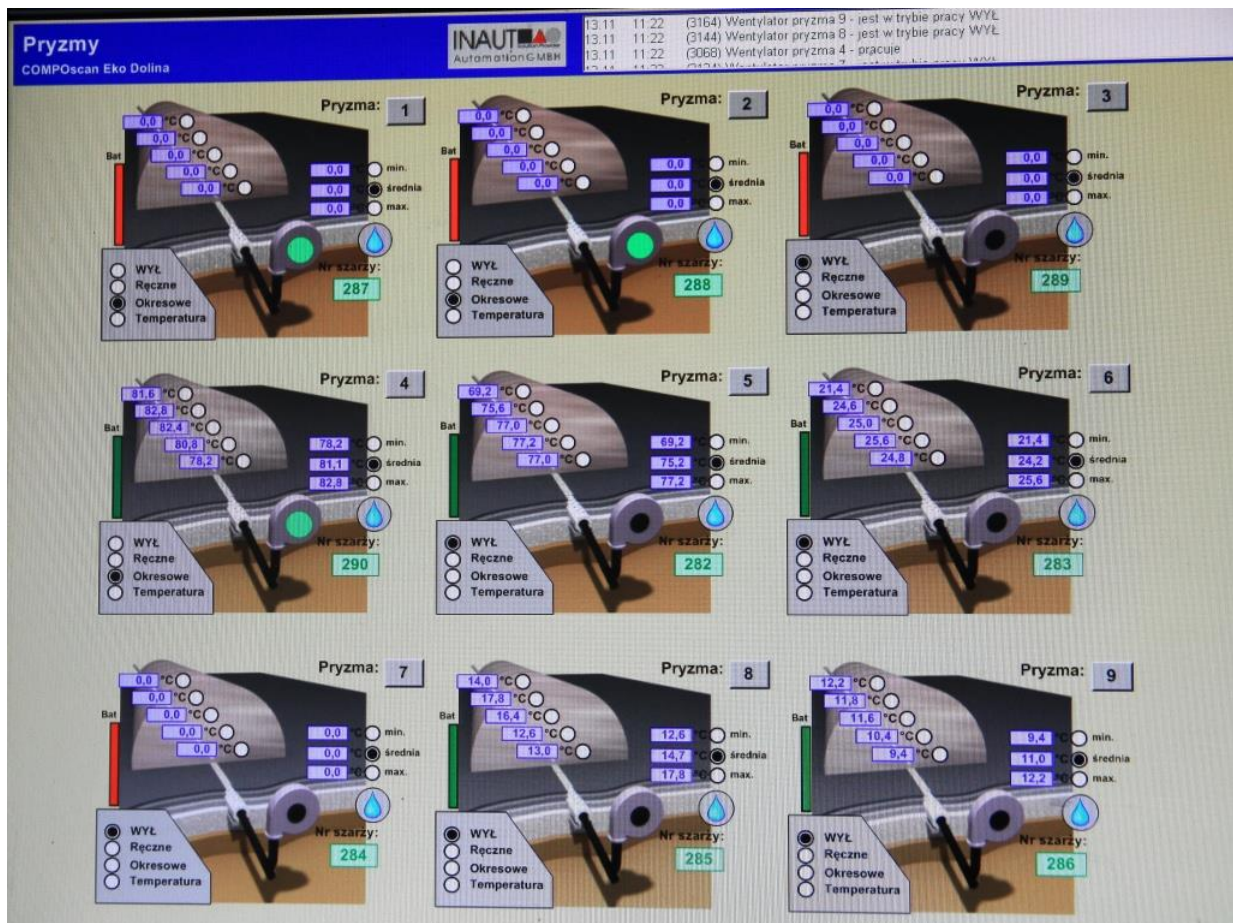
Proces kompostowania może być prowadzony jedno lub dwu-etapowo. Składa się z procesu głównego prowadzonego wewnątrz hali bioreaktora lub też z procesu dojrzewiania odpadu prowadzonego na odkrytym placu.

Odpady biodegradowalne dostarczane do kompostowni, pobierane są z przedsiionka na odpady i układane za pomocą ładowarki kołowej na jednym z dziewięciu stanowisk wewnątrz hali bioreaktora. Następnie pryzma zostaje nawodniona do odpowiedniej wilgotności (nie dotyczy procesu biosuszenia) i przerzucona za pomocą przerzucarki bramowej Topturn - w celu wymieszania i rozluźnienia kompostowanego materiału.



Główny proces kompostowania wewnątrz hali bioreaktora trwa do 28 dni. W tym czasie pryzmy są w sposób ciągły podciśnieniowo napowietrzane, regularnie przerzucane i nawadniane w miarę potrzeb. Podczas tego etapu następuje rozkład większości substancji organicznych..

Po 28 dniach procesu, kompostowany materiał, może zostać wyprowadzony na zewnątrz bioreaktora i poddany przesiewaniu na sicie o średnicy 20 mm. W ten sposób usuwane są zanieczyszczenia, które nie ulegają biodegradacji, jak np. fragmenty plastiku.



Po przesianiu, kompostowany materiał, może być kierowany jest na plac dojrzewania, gdzie ponownie formuje się z niego pryzmy. Pryzmy te przerzucane są regularnie raz w tygodniu, w celu napowietrzenia, rozluźnienia i wymieszania materiału. Proces połowego dojrzewania odpadu trwa około czterech tygodni i uzależniony jest od warunków atmosferycznych. W wyniku procesu dalszego rozkładu i mineralizacji kompostowanego odpadu powstaje materiał o cechach próchnicy.

Po procesie dojrzewania odpad przesiewany jest przez sito o średnicy 15 mm, aby usunąć elementy które nie uległy całkowitemu rozkładowi. Tak przygotowany odpad magazynowany jest na placu lub kierowany do unieszkodliwiania bądź odzysku na składowisku odpadów.

Dzięki procesowi kompostowania prowadzonemu w halowej kompostowni zagospodarowane zostaje do 75.000 m³ odpadów biodegradowalnych rocznie. Dzięki temu ograniczona zostaje ilość masy organicznej trafiającej na składowisko. Skutkiem tego jest znaczne ograniczenie emisji metanu i związków złownonych powstających w procesach beztlenowych wewnątrz kwater składowych.

KOMPOSTOWNIA PRYZMOWA

Kompostownia odpadów zielonych jest obiektem przeznaczonym do przetwarzania różnego rodzaju odpadów pochodzenia roślinnego na kompost.

Wsadem do produkcji są pochodzące z wycinki gałęzie drzew, skoszona trawa, liście, korzenie i tym podobne odpady.

Proces powstawania kompostu

Kompostowanie to głównie rozkład tlenowy złożonych związków organicznych (tłuszczów, węglowodanów i białek).

Zachodzą w nim dwa równoległe procesy biochemiczne:

- mineralizacja polegająca na egzotermicznym utlenianiu substancji organicznej do takich związków jak: dwutlenek węgla, woda, azotany, siarczany, fosforany;
- humifikacja, czyli synteza składników w wielkocząsteczkowe substancje próchnicze.

W tych procesach trzeba zapewnić i utrzymać:

- odpowiedni skład chemiczny komponentów i określone proporcje mas;
- właściwą wilgotność masy kompostowej;
- właściwą regulację stosunków powietrznych;
- określoną temperaturę procesu;
- udział odpowiednich mikroorganizmów.

Kompostowanie odbywa się na odkrytym placu betonowym. Odpady zielone są w pierwszej kolejności rozdrabniane i usypywane w przyzmy.

Pryzmy są przerzucane za pomocą przerzucarki bramowej. Zapewnia to wymieszanie kompostowanego materiału i jego napowietrzenie. Jeśli jest taka potrzeba, przerzucarka może również nawadniać przerzucane przyzmy.

W trakcie intensywnej fazy procesu kompostowania temperatura w przyzmach wzrasta do około 70 stopni C.

Po zakończeniu procesu kompostowania surowy produkt przez pewien czas dojrzewa w przyzmach. Następnie poddawany jest obróbce końcowej na sicie mającej na celu usunięcie nieprzekompostowanych frakcji odpadów.

Gotowy produkt jest środkiem polepszającym właściwości gleby przeznaczonym do poprawy żyzności wszystkich gleb i rekultywacji gruntów zdegradowanych. Szczególnie polecany jest na gleby lekkie, ubogie w próchnicę. Może być stosowany pod wszystkie rośliny uprawy polowej (zboża, kukurydza, rzepak, rośliny przemysłowe i inne.), rośliny ozdobne uprawiane na rabatach oraz trawniki.

SEGMENT DEMONTAŻU SPRZĘTU RTV/AGD

EKO DOLINA prowadzi również działalność w zakresie zbierania i przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Segment Demontażu Sprzętu RTV i AGD posiada roczną przepustowość 550 Mg.

Dostarczane urządzenia kontrolowane są pod względem stanu technicznego, ich kompletności i sprawności układów elektrycznych. W przypadku rozbiórki sprzętu chłodniczego główną operacją

jest usunięcie czynnika chłodzącego oraz oleju sprężarkowego. Odbywa się to przy użyciu specjalistycznego urządzenia pozwalającego na wpięcie się w przewód prowadzący czynnik chłodzący i odessanie czynnika przy pomocy pompy próżniowej z równoczesnym zapewnieniem pełnej szczelności wykonanego podłączenia. Olej sprężarkowy usuwany jest wysysarką z zachowaniem maksymalnej czystości wykonywanej operacji.

Tak przygotowane urządzenia chłodnicze oraz pozostały sprzęt RTV /AGD podlega demontażowi lub jest zbierany. Powstałe po zdemontowaniu elementy w zależności od ich właściwości są poddawane recyklingowi (m.in. recykling stali nierdzewnej i metali kolorowych) lub przekazane do unieszkodliwienia (balast).

MAGAZYN CZASOWEGO GROMADZENIA ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH

Magazyn odpadów niebezpiecznych przyjmuje odpady niebezpieczne pochodzenia komunalnego oraz pochodzące z drobnego przemysłu, usług i handlu. W magazynie odpady są gromadzone do momentu uzyskania partii transportowej danego rodzaju odpadów, a następnie kierowane są do specjalistycznych odbiorców, którzy prowadzą dalsze ich przetwarzanie. Do magazynu trafiają np. zużyte baterie i akumulatory, przepracowane oleje i filtry oleju, zużyte świetlówki.

Magazyn jest podzielony na dwie części. Pierwsza, zamknięta i ogrzewana mieści pomieszczenie przyjmowania odpadów oraz boks magazynowe przeznaczone dla odpadów wrażliwych na warunki atmosferyczne. W drugiej części magazynu – zadaszanej, w boksach przechowywane są odpady niewrażliwe na niskie temperatury i wilgoć.

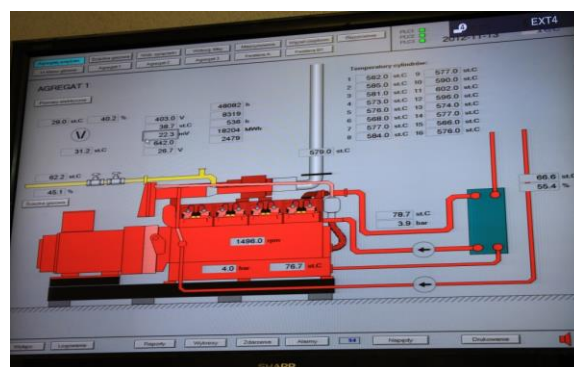
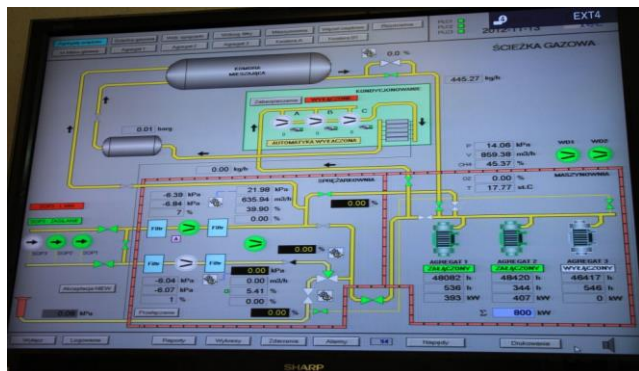
Aby zapobiegać ewentualnemu przedostaniu się substancji niebezpiecznych do środowiska całą powierzchnię magazynu uszczelniono i została ona wyposażona w system koryt, których zadaniem jest zbieranie ewentualnych odcieków powstałych na skutek wycieku płynnych substancji z magazynowanych odpadów. Budynek jest uszczelniony od spodu folią PEHD, która zabezpiecza grunt pod budynkiem przed dostaniem się do niego ewentualnych zanieczyszczeń. Odpady przechowywane w magazynie umieszczane są w specjalnych opakowaniach i ustawiane w boksach. Magazyn wyposażony jest również w zestaw sypkich sorbentów.

PRZYJĘCIE ODPADÓW

Odpady są wyładowywane z pojazdów w pomieszczeniu przyjmowania odpadów. Odbierający odpady waży je i umieszcza w odpowiednich pojemnikach. Pojemniki z odpadami umieszczane są w przeznaczonych do tego boksach magazynowych. Po zgromadzeniu na terenie magazynu ilości odpadów uzasadniającej transport i uzgodnieniu warunków ich odbioru kierowane są do podmiotów posiadających zezwolenia na przetwarzanie tych rodzajów odpadów.

Ewidencja i kontrola postępowania z magazynowanymi odpadami niebezpiecznymi jest prowadzona w oparciu o specjalistyczne oprogramowanie komputerowe.

ELEKTROWNIA BIOGAZOWA



EKO DOLINA Sp. z o.o. realizując ustawowo wymagania stawiane kwaterom składowym odpadów wybudowała instalację odgazowującą na eksploatowanej przez siebie 8 ha kwaterze, a w

trochę o środowisko naturalne i bezpośrednie otoczenie odgazowała nieczynne od 2003 roku stare składowisko odpadów o pow. 18 ha. Łącznie wybudowano 123 studnie odgazowujące, z których ujmowany jest samoistnie powstający w wyniku rozkładu odpadów tzw. biogaz składowiskowy.

Główne składniki biogazu to w 50% metan (CH₄), oraz dwutlenek węgla (CO₂). Zarówno CO₂, jak i CH₄ to gazy „odpowiedzialne” za tzw. „efekt cieplarniany” lecz metan jest aż 22-krotnie bardziej szkodliwy dla sfery ozonowej niż CO₂. Biogaz jest paliwem napędowym dla trzech 700 kW silników spalinowych napędzających generatory prądotwórcze o łącznej mocy około 2 MW. Zużycie biogazu waha się w granicach 800 m³ / h - 1000 m³/ h.

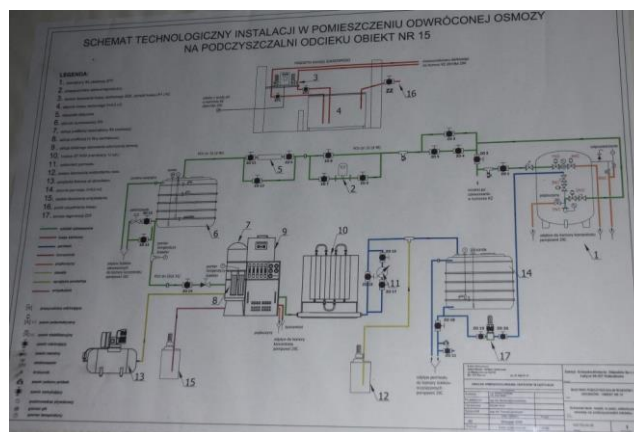
Wytwarzanie energii elektrycznej prowadzone jest w systemie kogeneracyjnym, co oznacza jednoczesny z produktem elektrycznym odzysk ciepła z chłodzenia silników i użytkowego jego wykorzystania. Wytwarzana energia w pełni zaspokaja potrzeby zakładu, a jej znacząca część odprowadzana jest do sieci energetyki zawodowej.

W 2009 roku instalację utylizacji biogazu rozbudowano o stację waloryzacji i kondycjonowania biogazu o niskiej zawartości metanu. Głównym celem tego przedsięwzięcia jest zminimalizowanie emisji biogazu do środowiska oraz produkcja energii odnawialnej.

W 2016 roku uruchomiono instalację odsiarczania biogazu, co poprawia emisję do środowiska oraz warunki pracy silników biogazowych.

Efektom gospodarczo – ekonomicznym instalacji energetycznego wykorzystania biogazu jest obniżenie kosztów funkcjonowania zakładu.

PODCZYSZCZALNIA ODCIEKÓW



Podczyszczalnia zakładowa jest przeznaczona do oczyszczania odcieków pochodzących z kwater składowych i innych instalacji przetwarzania odpadów w Zakładzie.

Ocieki powstają głównie z wód opadowych oraz wody zawartej w odpadach. Wody te przenikają przez złożę odpadów zgromadzone na kwaterze składowej wskutek czego ulegają zanieczyszczeniu. Stopień zanieczyszczenia tego rodzaju ścieków jest bardzo wysoki. Ocieki zawierają duże ilości azotu (w szczególności azotu amonowego), charakteryzują się bardzo wysokim zasoleniem oraz wysokim ChZT. Mają również niski stosunek BZT₅/ChZT. Z tego powodu ocieki są trudne do oczyszczenia metodami biologicznymi.

Ilość powstających odcieków może ulegać dużym wahaniom, ponieważ zależy przede wszystkim od ilości opadów. Do oczyszczania odcieków zastosowano nowoczesną, automatyczną instalację opartą o proces odwróconej osmozy. Obecnie trwa rozbudowa podczyszczalni.

Technologia oczyszczania ścieków.

Ocieki są ujmowane u dna szczelnej kwatery składowej i tłoczone za pomocą pomp do podczyszczalni.

W pierwszej kolejności poprzez dozowanie kwasu siarkowego korygowany jest odczyn odcieków

do wartości $\text{pH} = 6$. Zapobiega to wytrącaniu się osadów i zapychaniu membran odwróconej osmozy w dalszej części procesu.

Następnie na filtrach piaskowych i świecowych ze ścieków usuwana jest zawiesina (do 10 mikrom.). Zabezpiecza to membrany przed zapychaniem porów.

Po wstępnym przygotowaniu ścieki pod wysokim ciśnieniem (ok. 50 bar) tłoczone są na membrany odwróconej osmozy. Tam zachodzi główny proces polegający na przenikaniu wody przez membranę. Zanieczyszczenia nie są zdolne przeniknąć membrany i zostają zatrzymane.

Koncentrat wraz z zatrzymanymi na membranach zanieczyszczeniami zostaje zawrócony na kwaterę.

Oczyszczone do wymaganych parametrów ścieki – czyli permeat, są odprowadzane rurociągiem do kanalizacji sanitarnej w Rumi, skąd wraz ze ściekami sanitarnymi trafiają do oczyszczalni miejskiej.

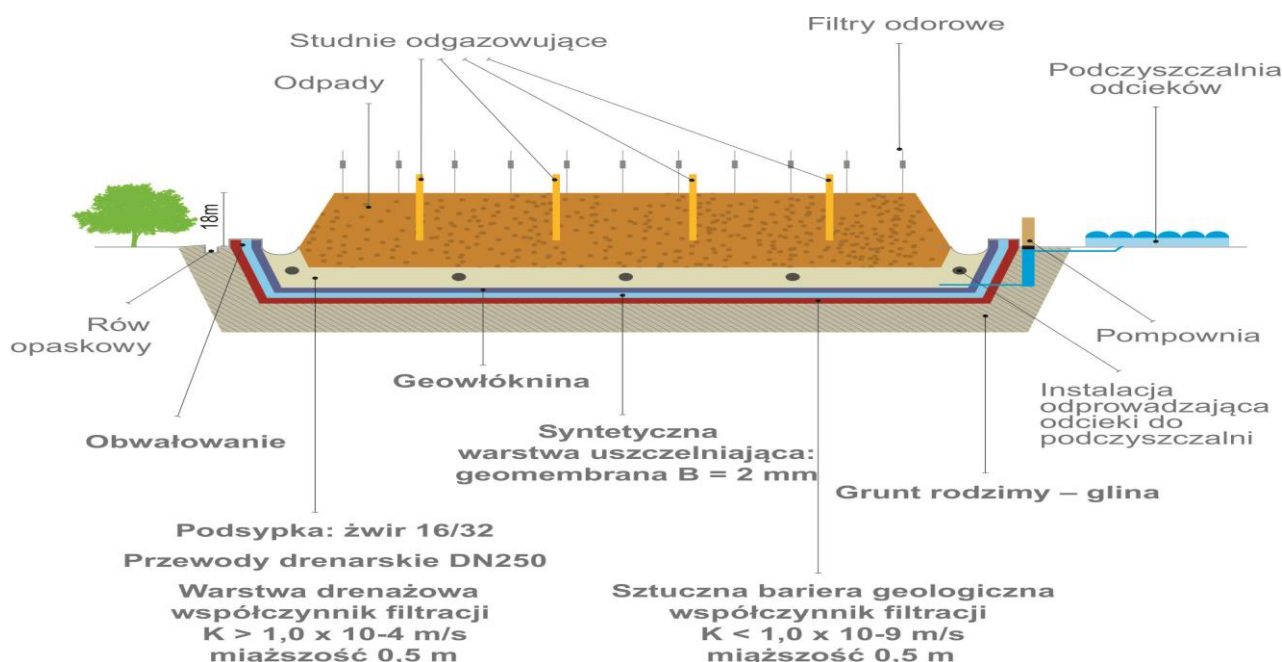
KWATERA SKŁADOWA B2

W rozumieniu prawa nowoczesne składowiska odpadów są budowlami. Powstają na obszarze o minimalnej przepuszczalności gruntów. Uszczelnienie kwatery składowej w postaci geomembrany (folia o grubości 2-3 mm), bentomaty, geowłókniny, gliny oraz drenażu żwirowego zabezpiecza przedostawanie się ewentualnych substancji szkodliwych do warstw wodonośnych. Odpady układane są na kwaterze metodą „tortową” z zachowaniem powtarzającego się układu warstw: 2-metrowa warstwa zagęszczonych odpadów, 15 cm warstwy przesypki (żwir, piasek, drobny gruz). Warstwa przesypkowa zmniejsza oddziaływanie odpadów i ich rozwiewanie.

Kwateria składowa w czasie eksploatacji i po niej podlega stałej kontroli szczelności - (system monitoringu środowiska dla kwater składowych). Ocieki wylapywane są przez system drenażu wbudowany powyżej geomembrany. Ocieki kierowane są do oczyszczalni i uzdatniane. oraz dalej kierowane do kanalizacji j.

W trakcie wypełniania się kwatery składowej budowany jest jednocześnie system odgazowywania składowiska. W ten sposób uzyskiwany jest metan, z którego można wytworzyć energię elektryczną.

Kwaterny składowe budowane obecnie, dzięki nowoczesnym technologiom, w przeciwieństwie do starych wysypisk, są szczelne i bezpieczne dla środowiska naturalnego.



Kwaterna B2 położona jest w centralnej części zakładu EKO DOLINA w Łęczycach. Teren kwatery znajduje się pomiędzy zamkniętą i zrehabilitowaną kwaterą B1 (od strony wschodniej), a kwaterami magazynową odpadów budowlanych i kwaterą magazynową dla jednorodnych grup odpadów (od strony zachodniej).

Powierzchnia kwatery składowej B2 wynosi ok. 7 ha, kwatera otoczona jest obwałowaniem o szerokości korony ok. 2m.

Kwaterna składowa została uszczelniona zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ochrony środowiska dotyczącymi budowy i eksploatacji tego typu obiektów. Uszczelnienie dna kwatery ma na celu zapobieganie przedostawaniu się odcieków i zanieczyszczeniu wód gruntowych. Zbudowane jest z materiałów o odpowiednio niskich współczynnikach przepuszczalności oraz odpornych na odkształcenia pod wpływem osiadania mas odpadów. Na dnie i skarpach kwatery B2 położono dwuwarstwowy ekran uszczelniający, który pozwoli wyeliminować ryzyko przedostawania się odcieków do wód gruntowych.

Uszczelnienie składa się z następujących warstw licząc od spodu:

- sztuczna bariera geologiczna - warstwa wykonana z mieszaniny bentonitu z gruntem rodzimym o współczynniku przepuszczalności $k < 10^{-9}$ m/s i miąższości warstwy min. 0,5 m;
- izolacja syntetyczna - wykonana z geomembrany PEHD o grubości 2,0 mm;
- geowłóknina – geowłóknina ochronna o gramaturze $2 \times 1\,000$ g/m², z polipropylenu;
- warstwa drenażowa – wykonana z materiału żwirowo-piaszczystego wartości współczynnika filtracji k większej niż 1×10^{-4} m/s i miąższości 0,5 m; w warstwie drenażowej umieszczone zostaną systemy drenażu rurowego odprowadzającego odcieki do istniejącej zakładowej podczyszczalni odcieków.

Powstające odcieki będą następnie oczyszczane i kierowane do kanalizacji sanitarnej.

Na kwaterze istnieje instalacja odbioru biogazu. Powstający gaz składowiskowy ujmowany jest za pomocą studni odgazowujących a następnie systemem rurociągów i stacji zbiorczych kierowany do elektrowni biogazowej o mocy ok. 2,0 MW.

KWATERA MAGAZYNOWA ODPADÓW BUDOWLANYCH

Odpady budowlane z rozbiórek i remontów obiektów budowlanych są odrębnie gromadzone i poddawane procesowi odzysku. Segment przeróbki gruzu to utwardzony, betonowy plac przylegający do kwatery magazynowania odpadów budowlanych. Gruz wielkogabarytowy zostaje wstępnie rozdrobniony za pomocą młota hydraulicznego bądź szczęk kruszących zainstalowanych na koparce, a następnie podawany jest do dalszego rozdrobnienia w kruszarce szczękowej. Zakres regulacji szczeliny w kruszarce to 40 - 105 mm. Roczna przepustowość segmentu to 30.000 ton.

SEGMENT DEMONTAŻU ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH

Obecnie do zakładu trafia rocznie średnio około 3,5 tysiąca ton odpadów wielkogabarytowych - głównie mebli. Odpady te trafiają do Zakładu w największej ilości w okresie wiosny i jesieni, kiedy to mieszkańcy robią w swoich domach generalne porządki. W segmencie tym jest prowadzony ich demontaż i rozdrabnianie. Podstawowym wyposażeniem segmentu jest specjalistyczny rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych.

Odpady wielkogabarytowe przeznaczone do rozdrobnienia składowane są na powierzchni magazynowej, skąd ładówką dozowane są do zasobnika rozdrabniarki. Rozdrabniarka jest urządzeniem mobilnym na podwoziu kołowym. Zasilana jest alternatywnie silnikiem spalinowym lub elektrycznym. Urządzenie rozdrabniające to zespół dwóch segmentowych gilotyn obrotowych.

Roczna przepustowość urządzenia to 15.000 ton odpadów.

Aby maksymalnie ograniczyć negatywny wpływ obiektu na tereny sąsiednich obiektów (pylenie, hałas), segment ten został otoczony z trzech stron obwałowaniem ziemnym o wysokości ok. 2 m obsianym trawą.

4. MEDIA I INFRASTRUKTURA

Zasilanie energetyczne:	jednostronna linia nadziemna 15 kV.
Agregaty prądowórcze:	generator awaryjny
Stacje transformatorowe:	transformator 400 kVA suche 2009 rok
Sprężone powietrze:	brak
Systemy chłodnicze:	brak
Ciepło technologiczne:	c.o i c.w.u z chłodzenia generatorów (dodatkowo kotłownia gazowa – awaryjna)
Gazy techniczne:	na potrzeby warsztatu
Gaz ziemny:	brak
Ścieki i odpady:	zbiorniki osadnicze podczyszczalnia – odprowadzenia ścieków do kanalizacji miejskiej w Rumi

5. ANKIETA OCENY RYZYKA

5.1. OCHRONA PRZECIWOŻAROWA

Zasilanie w wodę p.poż.: Ocena: dobra

- Pojedyncze źródło Podwójne źródło, zbiornik p.poż., sieć hydrantów
 Ujęcie własne Sieć publiczna, studnia gminna w Łęczycach

Alternatywne źródło wody p- poż.: zbiornik

Komentarz: Zakład zasilany jest w wodę do gaszenia pożarów z sieci gminnej oraz alternatywnie ze zbiornika ppoż.

Straż Pożarna: Ocena: zadowolająca

- Zakładowa Publiczna adres –PSP Wejherowo, JRG Nr 2 Rumia, Pl. Kaszubski 1

Odległość i czas dojazdu (km/minut): 9,4km 10 min

Ewentualne utrudnienia dojazdu: nie ma

Dostęp do budynków : Odpowiedni Nieodpowiedni

Komentarz: Dojazd do zakładu drogami utwardzonymi. Drogi pożarowe na terenie zakładu odpowiednio szerokie utwardzone

System detekcji pożaru: Ocena: dobra

- Brak Ręczny Automatyczny
 Alarm lokalny Alarm do portierni Alarm do monitoringu PSP
 Regularna konserwacja i testy Brak konserwacji i testów

Komentarz: Czujki termiczne i dymowe. Ponadto w sortowni zainstalowany jest system klap dymowych (sterowany automatycznie z możliwością ręcznej obsługi).

Sieć hydrantów zewnętrznych: Ocena: dobra

- Brak W bezpośr. otoczeniu Na terenie
 Sieć zgodna z obowiązującymi wymogami, dostępne odpowiednie protokoły badań
 Sieć niezgodna z obowiązującymi wymogami, brak konserwacji i protokołów badań

Komentarz: Na terenie zakładu zlokalizowano 21 hydrantów zewnętrznych.

Instalacja hydrantów wewnętrznych: Ocena: dobra

- Brak Pełna ochrona częściowa ochrona:
 Sieć zgodna z obowiązującymi wymogami, dostępne odpowiednie protokoły badań
 Sieć niezgodna z obowiązującymi wymogami, brak konserwacji i protokołów badań

Komentarz: na terenie zakładu zlokalizowano 10 hydrantów wewnętrznych

Podręczny sprzęt gaśniczy: Ocena: dobra

- Ilość: zgodna z etatyzacją Odpowiednia Nieodpowiednia
Rodzaj: głównie proszkowe Odpowiedni Nieodpowiedni
Badania: co 12 miesięcy co 6 lub 12 m-cy Nieregularne

Komentarz: Zakład zaopatrzony w ilość podręcznego sprzętu pożarowego zgodną z etatyzacją

Wydzielenia pożarowe obiektów/stref:

Ocena: dobra

- Brak Konstrukcyjne Przestrzenne
(metrów):
Uszczelnienie przejść kablowych i technologicznych: Tak Nie
Aktywacja bram i drzwi pożarowych Odpowiednia Nieodpowiednia

Bezprzedmiotowe, nie ma stref pożarowych w częściach budynków.

Komentarz: Na terenie Zakładu praktycznie każdy obiekt wolnostojący stanowi oddzielną strefę pożarową.

Stałe urządzenia gaśnicze gazowe:

Ocena:

- Brak Ręczny Automatyczny
 Alarm lokalny Alarm do portierni Alarm do monitoringu PSP
 Wg. Norm lokalnych Wg. Norm FM lub NFPA Wg. VdS
 Regularna konserwacja i testy Brak konserwacji i testów

Komentarz: brak

Stałe urządzenia gaśnicze wodne:

Ocena:

- Brak Ręczny Automatyczny
 Alarm lokalny Alarm do portierni Alarm do monitoringu PSP
 Wg. Norm lokalnych Wg. Norm FM lub NFPA Wg. VdS
 Regularna konserwacja i testy Brak konserwacji i testów

Komentarz: brak

5.2. ORGANIZACJA I ZARZĄDZANIE

Konserwacja maszyn i urządzeń

Ocena:

- Koncepcja Prewencyjna Awaryjna
Odpowiednie metody diagnostyczne Tak Nie
System lub procedury kontroli operacji konserwacji Tak Nie

Komentarz: Konserwacje i przeglądy wykonywane są zgodnie z Dokumentacją Techniczno Ruchową. Konserwacje i przeglądy są odnotowywane w formie pisemnej.

Utrzymanie porządku:

Ocena: bardzo dobra

- Pisemne procedury kontroli porządku Tak Nie
Działania wspierane przez kierownictwo Tak Nie

Komentarz: na terenie zakładu stwierdzono wzorowy porządek. Zakład posiada System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO 14001:2004

Procedura kontroli systemów pożarowych:

Ocena: dobra

- Procedura na piśmie Tak Nie
Działania wspierane przez kierownictwo Tak Nie

Komentarz: Zawarta w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego

Kontrola palenia tytoniu:

Ocena: dobra

- Procedura na piśmie Tak- ZAKAZ PALENIA Nie
Działania wspierane przez kierownictwo Tak Nie

Komentarz: Na terenie zakładu obowiązuje bezwzględny zakaz palenia poza dwoma wyznaczonymi i przystosowanymi miejscami.

Prace pożarowo niebezpieczne:

Ocena: dobra

Procedura na piśmie Tak Nie

Działania wspierane przez kierownictwo Tak Nie

Komentarz: Instrukcja prowadzenia prac pożarowo niebezpiecznych zawarta w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego.

Kontrola stanu instalacji elektrycznej:

Ocena: dobra

instalacja NN kontrolowana Tak Nie

odpowiednio Tak Nie,

Komentarz: Badania instalacji elektrycznej odbywają się zgodnie z harmonogramem.

Instalacja SN, WN kontrolowana Tak Nie

odpowiednio Tak Nie

Komentarz: Badania instalacji przeprowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Termografia Tak Nie

Ochrona i zabezpieczenie zakładu:

Ocena: dobra

Ogrodzenie Pełne Częściowe

Odpowiednie oświetlenie terenu Tak Nie

Uruchamiane Automat Ręczne

Dozór sprawowany przez 2 pracowników.

Jeden pracownik całodobowo z dyspozytorni, dwóch pracowników w godzinach przyjmowania odpadów na wadze. Dwóch pracowników ochrony całodobowo.

Pracownicy zakładu Agencja ochrony DSF sp. z o.o.

Ochrona całodobowa tylko poza godzinami pracy

System kontroli dostępu: Tak Nie- pomieszczenia są **chronione** kodowanymi alarmami, brak elektronicznej kontroli KTO wchodzi.

Patrole na zewnątrz Patrole wewnątrz

System CCTV System antywłamaniowy

Komentarz: na terenie zakładu zainstalowano system CCTV służący do monitorowania procesu technologicznego, podgląd realizowany jest w dyspozytorni wyłącznie w dni robocze. Pracownicy ochrony dokonują okresowych obchodów. Dozór zaopatrzone jest w system anty-napadowy wzywający automatycznie patrole interwencyjne z DSF Sp. z o.o.

6. EKSPOZYCJA NA RYZYKA KATASTROFICZNE

Skala oceny: b. duża, duża, średnia, mała, brak

Ryzyko	Ekspozycja	Komentarz / uzasadnienie
Wichura	mała	Obiekty niskie, nowe, dobrze utrzymane
Grad	mała	Pokrycia dachowe odporne mechanicznie
Wyładowanie atmosferyczne	mała	Budynki wyposażone w kontrolowaną regularnie instalację odgromową

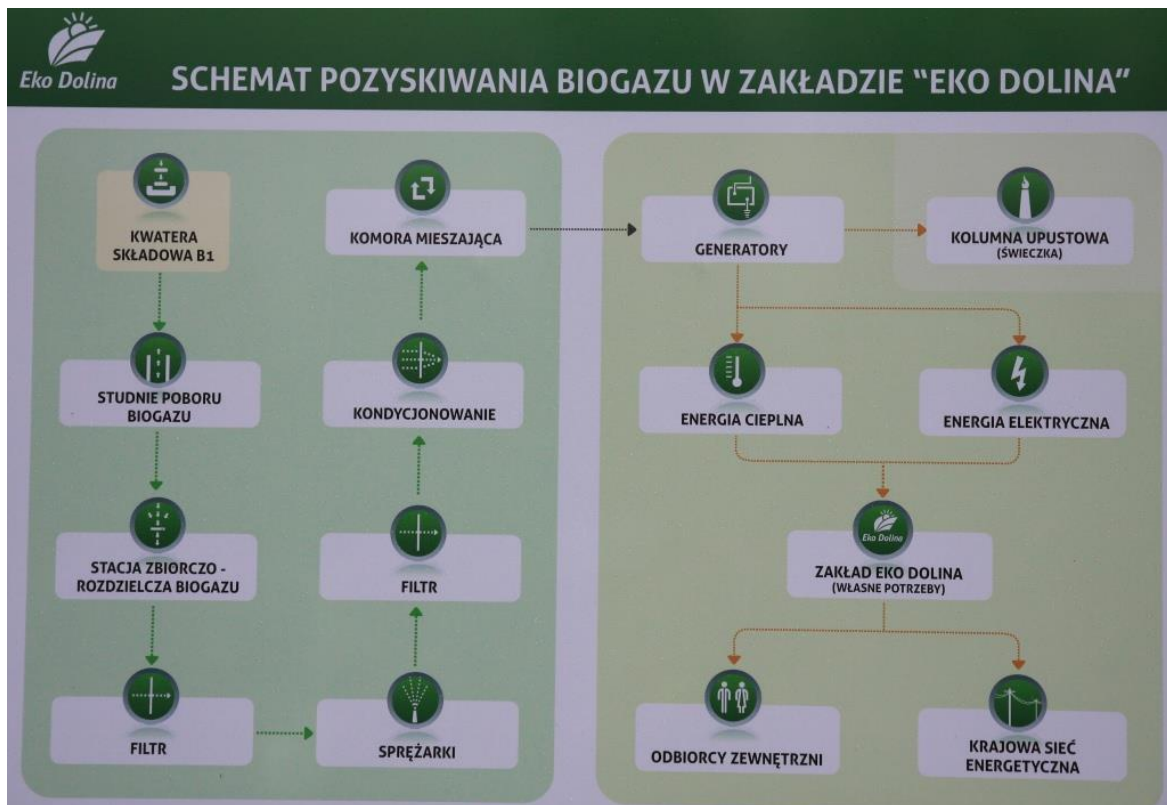
Ryzyko	Ekspozycja	Komentarz / uzasadnienie
Powódź / wysoki poziom wód	brak	Brak zagrożenia powodziowego
Cofnięcie z sieci kanalizacyjnej	mała	System kontroli odcieków ze składowiska odpadów
Osunięcie się ziemi / lawina	mała	Teren lekko pofałdowany
Trzęsienie ziemi	brak	Nie stwierdzono zjawiska
Wandalizm Włamanie / kradzież	mała	Ochrona fizyczna realizowana przez wyspecjalizowaną firmę
Kolizja ze środkiem transportu (wewnętrzny / zewnętrzny)	mała	Drogi odpowiednio szerokie i utwardzone
Upadek statku powietrznego	mała	Poza strefami nalotów
Zawalenie (np. zaleganie śniegu)	mała	Poziom pokrywy śnieżnej monitorowany, Zakład posiada przeszkolonych pracowników oraz sprzęt umożliwiający usuwanie śniegu z dachu.

7. ORGANIZACJA I ZARZĄDZANIE

Najważniejsze decyzje administracyjne regulujące działalność Spółki

- Pozwolenie zintegrowane ze zmianami obejmujące instalacje do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz pozwolenie zintegrowane obejmujące składowisko odpadów
- Instrukcja prowadzenia składowiska odpadów
- Decyzja na płoszenie ptactwa
- Decyzja na wytwarzanie odpadów
- Decyzje na transport odpadów
- Pozwolenie wodno-prawne





8. PODSUMOWANIE

Zakład, a w szczególności sortownia jest obiektem, w którym prowadzone procesy technologiczne stwarzają podwyższone ryzyko powstania szkód pożarowych. Ryzyko to spowodowane jest możliwością zanieczyszczenia sortowanych śmieci materiałami niebezpiecznymi oraz łatwopalnymi. Materiały takie podczas wstępnego rozrywania worków z odpadami mogą doprowadzić do zapłonu. Zakład jest nowym obiektem wybudowanym według wysokich, europejskich standardów. Wszystkie obiekty wykonane są w technologii niepalnej. Część sortowni oraz kompostownia halowa wykonana jest, jako konstrukcja stalowa obłożona blachą trapezową. Zakład wyposażony jest w starannie utrzymaną i odpowiednią do zagrożeń instalację hydrantów wewnętrznych oraz zewnętrznych. Wewnątrz ściany oporowe betonowe oddzielające poszczególne pola odkładcze śmieci od istotnych urządzeń sortujących. Cały proces sortowania odpowiednio opomiarowany i zabezpieczony. Magazyn odpadów niebezpiecznych posiada wydzielone oddzielne strefy. Na terenie sortowni panuje porządek sprzyjający i ograniczający możliwość wystąpienia szkody, co w tego typu działalności jest elementem kluczowym.

Zakład z uwagi na swoją innowacyjność oraz finansowanie z Unii Europejskiej podlega szczególnej kontroli bezpieczeństwa przetwarzania, produkcji, pracy oraz oddziaływania na środowisko. Biorąc powyższe pod uwagę ryzyko oceniamy jako średnie.