



Gać, 18.11.2013 r.

Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego
Wydział Środowiska
ul. Ostrowskiego 7
53-238 Wrocław

L.dz. ZGO-JRP/418/11/2013

Dot. zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów funkcjonujących w ramach Zakładu Gospodarowania Odpadami w miejscowości Gać, gmina Oława, województwo dolnośląskie – Decyzja nr PZ 212/2013 z 7 października 2013 r.

Informacja o zmianie sposobu funkcjonowania instalacji

Zakład Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o., Gać 90, 55-200 Oława (NIP: 912-16-77-692, REGON: 932048175) zgodnie z art. 214 Prawa ochrony środowiska przedkłada informację o zmianie sposobu funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Zmiana dotyczy instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów tj.: rozbudowa hali sortowni (w kierunku północnym w stosunku do istniejącej hali) o nową powierzchnię i zamontowanie w niej nowej linii sortownia odpadów, z wykorzystaniem części urządzeń ze starej linii sortowniczej.

Hala sortowni II powstaje na terenie, do którego Zakład ma tytuł prawny i położony jest na terenie dotychczasowego Zakładu.

Parametry instalacji

Zmiana w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów dotyczy zmiany w linii sortowniczej rozbudowanej w stosunku do dotychczas eksploatowanej o:

- 4 separatory optopneumatyczne,
- 1 separator metali żelaznych,
- 1 separator metali nieżelaznych,
- separator balistyczny,
- rozrywarękę worków,
- dodatkowy kontener ze sprężarką powietrza dla separatorów optopneumatycznych,
- instalację mechaniczną odpylania obejmującą 13 punktów na instalacji,
- sito bębnowe, pozwalające na wydzielenie frakcji o wielkości 0-60 mm ulegającej biodegradacji, frakcji o wielkości 60-340 mm oraz frakcji powyżej 340 mm.

Zakład Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o.

Gać nr 90, 55-200 Oława
Fax. (071) 301-45-62
NIP: 912-16-77-692
Regon: 932048175
www: zgo.org.pl
e-mail: jrp@zgo.org.pl

Jednostka Realizująca
Projekt:
Tel. +48 71 301 45 70

Sekretariat:
Tel. +48 71 301 45 66

Sąd Rejonowy dla Wrocławia Fabrycznej
VI Wydział Gospodarczy KRS
KRS: 0000142896
ING Bank Śląski S.A. Brzeg:
83 1050 1490 1000 0022 6570 2361
Kapitał zakładowy: 23.286.000,- PLN



Mechaniczne przetwarzanie odpadów

Budynek w którym znajduje się hala sortowni II składa się z dwóch wydzielonych (różnej wysokości) hal jedno-kondygnacyjnych z dachem płaskim dwupoziomowym, dwuspadowym wraz z niższą częścią techniczno-sanitarną (w tym adaptowana wiata dojrzewania i uzdatniania kompostu) . Powierzchnia zabudowy to 4064 m², a powierzchnia użytkowa 3925 m².

Sortowaniu mechanicznemu poddawane są niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne. Do sortowni, celem doczyszczania, kierowane są również selektywnie zbierane odpady.

Miejscem prowadzenia odzysku jest rozbudowana hala sortowni II, w której znajduje się linia mechanicznej segregacji odpadów składająca się z rozrywarki worków, sita bębnowego, separatorów elektromagnetycznych metali żelaznych, separatorów metali nieżelaznych, sześciu separatorów optopneumatycznych, separatora balistycznego, prasy do belowania wysortowanych surowców wtórnych oraz systemu przenośników i kabin sortowniczych. Przepustowość instalacji wynosi do 20 Mg/h w zależności od materiału wejściowego. Sortownia przystosowana jest do pracy w systemie trzymianowym daje to maksymalną wydajność instalacji na poziomie ok. 100 600 Mg/rok.

- 1) Przywożone na teren Zakładu zmieszane odpady komunalne ważone są na wadze samochodowej, a następnie wyładowywane są w hali sortowni w zasobni na zmieszane odpady komunalne, skąd za pomocą ładowarki podawane są do rozrywarki worków i dalej przenośnikiem przesyłowym do kabiny wstępnej. W kabynie wstępnej wydzielane są z segregowanych odpadów frakcje w postaci szkła, tektury, drewna, odpadów niebezpiecznych i innych mogących zakłócić dalszy proces mechanicznego przetwarzania. Następnie odpady kierowane są za pomocą przenośnika taśmowego na sito obrotowe o średnicy 3000 mm.

Długość sita dla części o oczkach 60 mm wynosi 8,75 m, a dla części o oczkach 340 mm wynosi 3,75 m. Na sicie wydzielane są następujące frakcje:

- frakcję o wielkości co najmniej 0-60 mm, ulegającą biodegradacji oznaczoną kodem 19 12 12, która trafia na separator elektromagnetyczny metali żelaznych oraz separator metali nieżelaznych i dalej systemem taśmociągów (na zewnątrz hali osłoniętych) bezpośrednio jest kierowana do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja fermentacji) lub w przypadkach awaryjnych do kontenerów znajdujących się pod automatyczną stacją załadunku tej frakcji,
- frakcję o wielkości 60-340 mm,
- frakcję powyżej 340 mm.

Frakcja o wielkości 60 – 340 mm kierowana jest pod separator optopneumatyczny tworzyw, na którym wydzielane są pozytywnie wszystkie tworzywa sztuczne, negatywnie wydzielony strumień trafia na separator elektromagnetyczny metali żelaznych, gdzie wysegregowane są metale żelazne, które trafiają do kabiny sortowniczej metali, gdzie są doczyszczane i zrucane do kontenera. Następnie strumień tych odpadów poprzez ciąg przenośników trafia na separator optopneumatyczny, na którym wydzielane są odpady z tektury i papieru kierowane na przenośnik sortowniczy do głównej kabiny sortowniczej. Pozostały po separatorze optopneumatycznym strumień odpadów trafia na separator metali nieżelaznych, gdzie wydzielane są odpady z metali nieżelaznych, które trafiają do kabiny sortowniczej metali, gdzie są doczyszczane i zrucane do worków typu „big-bag” lub kontenera. Po separatorze metali Ne

Zakład Gospodarowania Opadami Sp. z o.o.

Gać nr 90, 55-200 Oława
Fax. (071) 301-45-62
NIP: 912-16-77-692
Regon: 932048175
www: zgo.org.pl
e-mail: jrp@zgo.org.pl

Jednostka Realizująca
Projekt:
Tel. +48 71 301 45 70

Sekretariat:
Tel. +48 71 301 45 66

Sąd Rejonowy dla Wrocławia Fabrycznej
VI Wydział Gospodarczy KRS
KRS: 0000142896
ING Bank Śląski S.A. Brzeg:
83 1050 1490 1000 0022 6570 2361
Kapitał zakładowy: 23.286.000,- PLN



odpady trafiają na separator optopneumatyczny paliwa RDF, na którym wydzielane są odpady palne jako frakcja do przygotowania paliwa alternatywnego RDF. Frakcja ta po doczyszczeniu w kabynie kontrolnej może trafiać do przenośnika bunkrowego lub do prasy belującej albo transportowana będzie przenośnikami do starej hali sortowni I, gdzie będzie zamontowana instalacja do produkcji paliwa RDF. Pozostałości po separatorze trafiają do kabiny sortowniczej doczyszczania balastu, gdzie mogą być wysortowane, pozostałe po przejściu przez tą część linii, surowce wtórne (np.: czarne folie). Pozostałości po kabynie trafiają do automatycznej stacji załadunku balastu w kontenerach, które wywożone są na kwaterę składowiskową celem unieszkodliwienia przez składowanie (D5).

Tworzywa sztuczne wysortowane pozytywnie na separatorze optopneumatycznym tworzyw trafiają na separator balistyczny, gdzie wydzielane są frakcje:

- lekka, która trafia na separator optopneumatyczny, gdzie wydzielana jest folia mix, która trafia do głównej kabiny sortowniczej, pozostałość po separatorze trafia do frakcji RDF,
- twarda (toczące), która trafia na separator optopneumatyczny, gdzie wydzielane są opakowania PET, które trafiają do głównej kabiny sortowniczej. Pozostałość trafia na następny separator optopneumatyczny, na którym wydzielane są opakowania z tworzyw PE/PP, które trafiają do głównej kabiny sortowniczej. Pozostałość po tym separatorze trafia do frakcji RDF,
- drobna o wym. do 50 mm, która trafia do kabiny sortowniczej doczyszczania balastu.

W głównej kabynie sortowniczej następuje ręczna segregacja odpadów z tworzyw sztucznych tj. opakowania PET, PE, PS i PP oraz inne tworzywa sztuczne, a także papier i tektura oraz kartoniki Terta Pack, które zrzucane są do znajdujących się pod kabiną boksów, a następnie poddawane są belowaniu w prasie stanowiącej część linii sortowniczej. Zanieczyszczenia wysortowane w kabynie trafiają do przenośnika bunkrowego jako frakcja RDF. Dodatkowo wybierane są odpady niebezpieczne takie jak: baterie, opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych itp., które gromadzone są w pojemnikach.

Po zbelowaniu odpad jest magazynowany i przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia do odzysku.

Frakcja o wielkości powyżej 340 mm, kierowana jest na przenośnik pod sitem i w podstawowym rozwiązaniu kierowana jest na przenośnik frakcji 60 – 340 mm i dalej procedura jak wyżej dla tej frakcji. W sytuacji awaryjnej jest możliwość skierowania tej frakcji do kontenera i np.: przewiezienia do hali produkcji paliwa RDF.

- 2) Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów opakowaniowych (15 01 06), odpadów selektywnie zebranych (20 01 01, 20 01 39, 20 01 40) oraz odpadów innych niż niebezpieczne – (04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 12 01 05) polega na zastosowaniu wariantu pracy jak dla zmieszanych odpadów komunalnych, ale wydzielona na sicie obrotowym frakcja poniżej 60 mm przenośnikiem rewersyjnym trafia do frakcji 60 – 340 mm. Dalej proces przebiega jak opisano wyżej dla zmieszanych odpadów komunalnych.

Istnieje możliwość zamiany opcji wydzielanych surowców przez separatory optopneumatyczne np.: wydzielenia tylko tworzyw typu PE, czy podział na kolory tworzyw PET itp.

Dla odpadów z grupy 04 i 12 oraz odpadów wymagających nieznacznego doczyszczania przetwarzanie obejmuje tylko uruchomienie linii kończącej się na kabynie wstępnej.

Zakład Gospodarowania

Odpadami Sp. z o.o.

Gać nr 90, 55-200 Oława
Fax. (071) 301-45-62
NIP: 912-16-77-692
Regon: 932048175
www: zgo.org.pl
e-mail: jrp@zgo.org.pl

Jednostka Realizująca
Projekt:
Tel. +48 71 301 45 70

Sekretariat:
Tel. +48 71 301 45 66

Sąd Rejonowy dla Wrocławia Fabrycznej
VI Wydział Gospodarczy KRS
KRS: 0000142896
ING Bank Śląski S.A. Brzeg:
83 1050 1490 1000 0022 6570 2361
Kapitał zakładowy: 23.286.000,- PLN



Doczyszczany surowiec zbierany jest w kontenerach znajdujących się pod kabiną. Kontenery przewożone są pod przenośnik wprowadzający surowiec do prasy belującej lub jak wkład do produkcji paliwa RDF.

Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych

Miejscem przetwarzania (demontażu odpadów wielkogabarytowych (odpadów o kodzie 20 03 07) jest wydzielona część placów magazynowania surowców lub w wydzielonej części hali sortowni I. Demontażu dokonują pracownicy przy użyciu narzędzi ręcznych (np. młoty, łomy) lub prostych urządzeń mechanicznych (np. wiertarki, wkrętarki, szlifierki kątowe). Następnie odpady segregowane są z podziałem na rodzaj surowca z jakiego zostały wykonane (np. metale żelazne (19 12 02) i nieżelazne (19 12 03), tworzywa sztuczne i guma (19 12 04), szkło (19 12 05), drewno (19 12 07) oraz tekstylia (19 12 08), magazynowane i przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub przetwarzane na paliwo alternatywne RDF. Powstałe odpady o kodzie 19 12 11* przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania, a odpady oznaczone kodem 19 12 12 kierowane są do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5 lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku.

Gospodarka odpadami

W wyniku zmian w funkcjonowaniu instalacji wydajność linii do przetwarzania odpadów nie ulegnie zmianie. Ilości wytwarzanych odpadów też nie ulegnie znacznej zmianie, oprócz zmniejszenia wytworzonego odpadu o kodzie 19 12 12 przeznaczonego do składowania (proces D5).

Częściowej zmianie ulegną miejsca magazynowania odpadów:

- wszędzie, gdzie jest napisane w pozwoleniu – na placach kompostowania, będzie wpisane - na placach magazynowania surowców (w północnej części Zakładu obok zbiornika ZZW),
- wszędzie, gdzie jest napisane w pozwoleniu – pod wiatą dojrzewania i uzdatniania kompostu, będzie wpisane – w hali sortowni II, w części adaptowanej wiaty.

Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Hala sortowni II posiadać będzie 9 wentylatorów dachowych oraz 6 wentylatorów ściennych wentylacji mechanicznej wywiewnej.

Zaprojektowano w hali instalację mechanicznego odpylania z nad urządzeń i miejsc najwięcej pyłących linii sortowniczej w ilości 13 punktów przy następujących parametrach:

- powierzchnia hali odpylania – 1100 m²,
- kubatura hali odpylania – 13 200 m³,
- ilość odciąganego powietrza zapyłonego – 32 000 m³/h,
- krotność wymiany – 2,42 razy/godz.

W sąsiadującym od strony północnej z halą pomieszczeniu zaprojektowano:

1. filtr patronowy KB 24.2 ze zbiornikami pyłu o parametrach:
 - wydajność – 24 000 – 34 000 m³/h
 - pow. filtracji – 384 m²,
 - ilość wkładów filtracyjnych – 24 szt.,
 - wymiary: 5,82 m x 1,1 m i wys. 3,19 m,

Zakład Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o.

Gać nr 90, 55-200 Oława
Fax. (071) 301-45-62
NIP: 912-16-77-692
Regon: 932048175
www: zgo.org.pl
e-mail: jrp@zgo.org.pl

Jednostka Realizująca
Projekt:
Tel. +48 71 301 45 70

Sekretariat:
Tel. +48 71 301 45 66

Sąd Rejonowy dla Wrocławia Fabrycznej
VI Wydział Gospodarczy KRS
KRS: 0000142896
ING Bank Śląski S.A. Brzeg:
83 1050 1490 1000 0022 6570 2361
Kapitał zakładowy: 23.286.000,- PLN

2. wentylator Combifab R071-630 D2-RD0 o parametrach w obudowie dźwiękochłonnej:
 - wydajność – 32 000 m³/h,
 - spręż – min. 2500 Pa,
 - moc silnika – 37 kW,
3. tłumik dźwiękochłonny
4. sprężarkę powietrzną(do czyszczenia filtra) w kontenerze dźwiękochłonnym o parametrach urządzenia:
 - zapotrzebowanie minutowe – 0,96 Nm³/h,
 - zapotrzebowanie godzinowe - 12 Nm³/h,
 - ciśnienie – 5-6 bar

Zastosowanie instalacji mechanicznego odpylania spowoduje znaczne zmniejszenie ilości zanieczyszczeń (w szczególności pyłów) wprowadzanych do atmosfery.

Wydzielona na sicie frakcja 0-60 mm będzie (bez przewożenia, a tym samym przy zmniejszonym poziomie hałasu i emisji gazów do powietrza) transportowana krytymi przenośnikami bezpośrednio do instalacji biologicznego przetwarzania.

Emisja hałasu do środowiska

Zamontowanie dodatkowych nowych urządzeń sortujących wewnątrz hali sortowni II nie spowoduje znacznego zwiększenia hałasu.

Wydzielona na sicie frakcja 0-60 mm będzie (bez przewożenia, a tym samym przy zmniejszonym poziomie hałasu i emisji gazów do powietrza) transportowana krytymi przenośnikami bezpośrednio do instalacji biologicznego przetwarzania.

Poziom hałasu nie przekroczy dopuszczalnego poziomu hałasu określonego w pozwoleniu zintegrowanym.

Ilość, stan i skład ścieków:

Ścieki ze strefy związanej z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów:

Ścieki odprowadzone do kanalizacji zewnętrznej ze strefy mechanicznego przetwarzania – 1640 m³/rok:

1. Socjalno-bytowe – 640 m³/rok,
2. Ścieki z prac porządkowych – 1000 m³/rok.

Wody opadowe :

- wody opadowe z dachów hali sortowni II, jako czyste, będą spływały do rezerwowego zbiornika wody ZZW i będą mogły być wykorzystane do celów pożarowych (np.: instalacja tryskaczowa) lub jako zbiornik wody do celów porządkowych. Nadmiar ze zbiornika będzie się przelewał do zbiornika pożarowego ZWP.

Ścieki opadowe z placów i dróg odprowadzane do zb. p.poż. (ZWP) poprzez osadnik i separator – 13 117 m² - 5902 m³/rok. Nadmiar do rowu opaskowego P-H-12.2



Wody opadowe z dachów hali sortowni II odprowadzane do zbiornika ZZW – 4043 m² – 2426 m³/rok.
Nadmiar do zbiornika ZWP

Wody opadowe z pozostałych dachów odprowadzane do zbiornika ZWP – 2833 m³/rok.

Pozostałe parametry z decyzji PZ 212/2013 nie ulegają zmianie.

Rozbudowa sortowni mieści się w Decyzji nr 20/2009 Wójta Gminy Oława z dnia 17 grudnia 2009 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Modernizacja i rozbudowa Zakładu Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. w miejscowości Gać”.

Nowa linia sortownicza spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik i wprowadza najnowsze zdobycze techniki w porównaniu do instalacji dotychczasowej z roku 2003 i po rozbudowie w 2010.

W związku z rozpoczęciem procedur realizacji inwestycji w 2008 r., uzyskaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach inwestycji w 2009 r. oraz proceduralnymi wymaganiami dla instalacji biologicznego przetwarzania odpadów z procesie fermentacji, rozpoczęcie procedury przetargowej (ogłoszenie o przetargu) nastąpiło dnia 07.02.2012 r. przyjęta została do biologicznego przetwarzania frakcja 0 -60 mm. W związku z ukazaniem się Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych mamy jeszcze prawie 2 lata na dostosowanie się do zapisów tegoż Rozporządzenia. Przyjęliśmy założenie, że po uruchomieniu nowej instalacji do mechanicznego sortowania odpadów przeprowadzimy badania, w szczególności pozostałości posortowaniu (balastu z frakcji 60 -340 mm) i zdecydujemy się na zastosowanie np.: dodatkowego sita o oczku 80 mm dla wydzielenia frakcji 60 – 80 mm, którą prześlemy bezpośrednio do instalacji stabilizacji tlenowej.

Termin rozpoczęcia użytkowania nowej instalacji – linii sortowniczej wiąże się z terminami umownymi zakończenia robót :

- budowlanych hali sortowni II – 15.07.2014 r.,
- robót montażowych linii sortowniczej – 30.07.2014 r.,
- robót budowlanych i montażowych instalacji fermentacji – 15.08.2014 r.

Dodatkowo informujemy, że w okresie budowy hali sortowni II (czyli likwidacji placów kompostowania i przebudowy wiaty dojrzewania i uzdatniania kompostu) zmienią się miejsca magazynowania na wymienionych w nawiasie miejscach. W tym okresie zamiast na placach kompostowania wykorzystywany będzie tymczasowy plac magazynowania (od strony wschodniej sortowni), zamiast pod wiatą dojrzewania i uzdatniania kompostu wykorzystywane będą: częściowo hala sortowni I, częściowo budynki zaplecza sortowni (wiaty na sprzęt ciężki lub zasieki na surowce wtórne), a zamiast w kontenerach na placach kompostowania wykorzystywany będzie plac dojrzewania.



Dodatkowo wnosimy o korektę błędnych zapisów ilości odpadów w pozwoleniu PZ 212/2013 w:

Tabela 1 - lp. 31 – odpad 19 12 11* z ilości 15 000 Mg/rok na 15,00 Mg/rok,

Tabela 3 – lp. 25 – odpad 19 12 11* z ilości 15 000 Mg/rok na 15,00 Mg/rok.

Zał.

1. Strefa mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
2. Schemat technologiczny zaprojektowanej linii sortowniczej.

Z poważaniem

CZŁONEK ZARZĄDU
Pełnomocnik ds. Realizacji Projektu - MAO


mgr inż. Kazimierz Bączek

