

**Protokół z drugiego spotkania Rady Interesariuszy
Zakładu Utylizacyjnego w Gdańsku,
które odbyło się dnia 20 lutego 2014 r. o godz. 10 w siedzibie Zakładu.**

Na spotkaniu obecnych było 11 osób, według listy obecności załączonej do protokołu.

Planowany porządek spotkania:

1. Zatwierdzenie protokołu z I. spotkania Rady w dniu 16.01.2014.
2. Przedstawienie uwag do proponowanego Regulaminu Rady Interesariuszy.
3. Zatwierdzenie Regulaminu Rady Interesariuszy.
4. Wybór Przewodniczącego i z-cy Przewodniczącego Rady.
5. Prezentacja technologii fermentacji przez zaproszone firmy: Eggersmann, Eisenmann
6. Sprawy różne.

Spotkanie rozpoczął Prezes Głuszczyk witając członków Rady, którzy nie byli obecni na pierwszym spotkaniu, tj. panią Ewę Siedlecką z UG, pana Wojciecha Winieckiego i pana Dimitrisa Skurasa, prosząc o krótkie przedstawienie się.

Następnie Prezes Głuszczyk zapytał członków Rady, czy nie wyrażają oni sprzeciwu wobec zmiany porządku spotkania i rozpoczęcie go od wystąpienia firm, które są już gotowe do prezentacji.

Członkowie Rady przyjęli zaproponowaną zmianę bez uwag.

Do przedstawienia oferty zaproszono firmę Eisenmann. Przedstawiciel polskiego partnera firmy zaprezentował rozwiązanie, polegające na budowie biogazowni działającej na zasadzie suchej fermentacji. Wprowadzenie zawierało kilka informacji na temat firmy: jej pochodzenia, okresu prowadzenia działalności, ilości realizowanych projektów oraz zakresu działalności. Następnie prelegenci przeszli do omówienia zasad powstawania biogazu oraz instalacji mogących powstać na terenie Zakładu. Wyodrębniona ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcja podsitowa, zdaniem przedstawicieli firmy, jest dobrym produktem do wytwarzania biogazu. Ponadto przy tego typu technologii można odbierać też inne odpady, które do tej pory nie były odbierane przez Zakład. Zwrócono uwagę na hermetyczność procesu, cały proces kompostowania odbywa się w zamkniętych pomieszczeniach, a co za tym idzie do znacznej redukcji emisji odorów.

Pan Paczos zapytał, dlaczego proces odbywa się w zamkniętych komorach, i czy po wyjściu materiału z komór nadal będzie problem z uciążliwością zapachową powstałego w ten sposób materiału, przy zastosowaniu takiego rozwiązania. W odpowiedzi przedstawiciel firmy poinformował, iż w przypadku zastosowania tego rozwiązania pierwsza, szybka fermentacja odbywa się w warunkach zamkniętych, i materiał wychodzący z instalacji a trafiający do kompostowni tunelowej będzie miał znacznie mniejszy ładunek odorów.

Na pytanie pana Krzysztofa Jagodzińskiego, czy dobrze rozumie, że będą w takim razie 3 etapy kompostowania, otrzymał odpowiedź twierdzącą.

Pani Siedlecka zapytała o skład materiału trafiającego do biogazowni w Białej Podlaskiej, podawanej przez prelegentów jako wzorcową, wyrażając obawę, że przedstawiana technologia nie jest dostosowana do surowca, który trafia faktycznie do Zakładu.

Prezes Głuszczyk wyraził swoją wątpliwość w kwestii wsadu do biogazowni dodając, że Zakładowi nie chodzi o to, aby zwiększać strumień trafiający do Zakładu, tylko o to, żeby w nieuciążliwy sposób zagospodarować ten, który do niego trafia aktualnie.

Przedstawiciele firmy Probiko przyznali, że frakcja bio z odpadów komunalnych w Zakładzie zawiera duży udział zanieczyszczeń i nie są w stanie w 100% ocenić jak zachowywać się będzie instalacja.

Następnie przedstawiono zdjęcia z realizowanej obecnie przez firmę inwestycji w Białej Podlaskiej, min. komorę fermentacyjną. Przyznano, że w Polsce ten system jest nowością.

Prelegenci wyjaśnili, że przedstawiona przez nich koncepcja nie jest koniecznością ale możliwością do rozważenia.

Na koniec pan Paczos poprosił o przesłanie prezentacji multimedialnej prezentowanej podczas spotkania.

Przy braku pytań podziękowano przedstawicielom firmy Probiko i zarządzono 5 minutową przerwę przed prezentacją kolejnej firmy.

Po przerwie do prezentacji przystąpili przedstawiciele firmy Eggersmann. Przedstawiono instalację modułową do procesu fermentacji suchej typu Kompoferm, omawiając jej poszczególne elementy i procesy w niej zachodzące. Omówiono też sposób budowania instalacji na zasadzie modułów, z możliwością dostosowywania instalacji do warunków obszarowych. Zaprezentowano również schemat obrazujący możliwość połączenia instalacji z istniejącymi obecnie na terenie zakładu obiektami. W trakcie prezentacji członkowie Rady zadawali referującym pytania dotyczące zachodzących w instalacji procesów.

Pan Jagodziński poprosił o wyjaśnienia czy w trakcie procesu nie spada temperatura w komorach, a jeśli tak, to w jaki sposób można ją utrzymać na wymaganym poziomie. Referujący wyjaśnił, że jeśli są straty ciepła to podgrzaniu poddawany jest perkolat.

Pan Jagodziński - Jak długo trwa zapełnienie takiej komory? Czy odbywa się to w sposób manualny czy automatyczny?

Pan Witkowski (Eggersmann) – komory można zapełniać ładowarką lub automatycznie. Pierwszy sposób jest wolniejszy. Przy załadunku manualnym może ew. wystąpić problem z dostępnością komór i przechowywaniem materiału.

Aleksandra Bielicka Gieldoń- Jak instalacja radzi sobie z odciekami?

Pan Witkowski – woda krąży w instalacji w zamkniętym obiegu, niedobory należy uzupełniać.

Ewa Siedlecka – czy materiał przefermentowany nie będzie odorotwórczy?

Pan Witkowski – materiał będzie jeszcze posiadał ładunek odorów, ale z komór trafiać będzie do obecnie funkcjonującej kompostowni tunelowej .

Jarosław Paczos – Czy taka konfiguracja istnieje w jakimś zakładzie? I czy ten wychodzący na plac materiał jest bezzapachowy?

Pan Witkowski – zastosowanie takiego dodatkowego etapu wydłuża proces obróbki materiału bio w zamkniętych, hermetycznych warunkach. W związku z tym materiał wychodzący na plac jest w znacznym stopniu pozbawiony odorów.

Prezes Głuszczyk uzupełnił dyskusję informując, że w Polsce odpady bio albo się kompostuje w zamkniętej hali, albo poddaje fermentacji. Nie ma zakładu, który stosowałby jednocześnie oba procesy.

Ewa Siedlecka wyraziła w tym miejscu swoją obawę co do jakości materiału i jego przydatności do fermentacji.

Przedstawiciel Eggersmann przyznał, że morfologia materiału i wydobycie z niego np. szkła, gruzu, czyli całego twardego materiału, jest bardzo ważna. Natomiast obecny skład odpadów w zakładzie nie wyklucza zastosowania omawianej technologii. By umożliwić ocenę, jak te instalacje pracują, pan Witkowski wyraził gotowość umożliwienia zwiedzenia takich instalacji w innych krajach, np. w Niemczech.

Następnie zaprezentowano film, przy pomocy którego zwizualizowano cały proces i instalacje zaproponowane przez firmę Eggersmann pod kątem jej wykonania w Zakładzie.

Prezes Głuszczyk zwrócił jeszcze uwagę na to, że pytanie o skład odpadów nie jest bezzasadne ze względu na to, że jakość odpadów u nas jest zupełnie inna niż np. w Niemczech, i to co się sprawdza w innych krajach niekoniecznie znajdzie zastosowanie tutaj.

Pani Siedlecka dodała, że należy optymalizować proces, który mamy na miejscu, a nie podejmować decyzje o nowych inwestycjach w sytuacji, kiedy nie ma pewności czy to będzie to dobre rozwiązanie i czy będzie w ogóle działać.

Prezes Głuszczyk stwierdził, że zanieczyszczenie odpadów mokrych, szczególnie w woreczki, w których wyrzucane są odpady, stanowi problem i może warto byłoby przemyśleć sposób zbierania tych odpadów, i np. wyposażenie mieszkańców w worki biodegradowalne.

Pan Wiesław Chmura odniósł się w tym miejscu do obu prezentacji stwierdzając, że jego zdaniem przedstawione przez nie rozwiązania nie zmienią sytuacji dotyczącej problemów z odorami.

Dyrektor Skuras przyznał rację panu Chmurze dodając, iż celem Zakładu nie jest pozyskanie metanu z odpadów bio ale zlikwidowanie uciążliwości.

Pan Jagodziński przyznał też, że należy dążyć do optymalizowania procesów ale jego zdaniem poprawienie obecnego stanu wymagać będzie dodatkowego elementu, fermentacji albo innego rozwiązania.

Dyrektor Skuras stwierdził, że przedstawione rozwiązanie jest po pierwsze kosztowne, a po drugie i tak wymagać będzie stabilizacji efektu tych procesów, w związku z czym nie jest to raczej rozwiązanie dla nas.

Prezes Głuszczyk wyraził opinię, że faktycznie przedstawione przez firmy rozwiązania to bardzo wysoko postawiona poprzeczka, ale ze względu na koszty i brak możliwości

przewidzenia, jakie będą efekty tych działań możemy szukać łatwiejszych rozwiązań, a takim byłoby przykrywanie pryzm z dojrzewającym kompostem membranami. Takie rozwiązanie przedstawiła firma Eggersmann.

W tym miejscu zaprezentowano film przedstawiający zasadę działania wspomnianego systemu.

Pan Paczos przyznał, że jest to dobry pomysł, ale może warto też wydłużyć proces kompostowania odpadów w kompostowni tunelowej, bo to może zmniejszyć uciążliwość.

Pan Jagodziński zapytał, czy istnieje możliwość przeznaczenia jednego tunelu na wydłużenie procesu kompostowania.

Dyrektor Jakubek wyjaśnił, że istnieje taka możliwość ale wiąże się to jednocześnie z tym, że odpady będą mniej napowietrzone i wyjaśnił proces kompostowania w tunelu.

Pan Jagodziński przyznał, że w takiej sytuacji nie mamy pewności co do efektów, ponieważ proces nie będzie zachodził w optymalnych warunkach.

Dyrektor Skuras uznał, że warto może jednak zastanowić się nad tym, jak takie działanie przeprowadzić nie zaburzając procesu.

Prezes Głuszczyk stwierdził, że istnieje możliwość spiętrzenia odpadów w tunelu, dzięki czemu zyskamy kilka dni, ale nie wiadomo jak w takiej sytuacji zachowa się technologia.

W tym miejscu pan Winiecki poddał w wątpliwość celowość takich działań, szczególnie pod kątem możliwości oceny efektów.

Dyrektor Skuras przyznał, że należałoby mieć sparametryzowany rodzaj oceny, np. za pomocą współczynnika AT 4.

Pan Jagodziński stwierdził, że być może najbardziej miarodajna byłaby ocena osoby, która stale przy kompoście pracuje.

Pani Siedlecka włączyła się do dyskusji stwierdzając, że jej zdaniem należy dążyć do jak najlepszej jakości surowca, co można osiągnąć jedynie przez działania edukacyjne i informacyjne. Należy zachęcać mieszkańców do segregacji, do rezygnacji z worków w przypadku odpadów mokrych, które stanowią potem ogromne utrudnienie w obróbce tych odpadów.

Pan Paczos przyznał, że nie ma przecież powodów, by nie namawiać ludzi do rezygnowania z worków.

Dyrektor Skuras wyjaśnił, że worki niwelują uciążliwość odpadów znajdujących się w osiedlowym śmietniku.

Prezes Głuszczyk dodał, że można odpady zbierać w workach, a w altanie wysypywać je do pojemników na mokre, a worki wyrzucać do pojemników na odpady suche.

Dyrektor Skuras stwierdził, że jeśli taka będzie rekomendacja Rady, to przedstawi ten problem prezydentowi.

W tym miejscu pan Paczos podsumował dyskusję stwierdzając, że można uznać, że w ostatnim czasie uciążliwość zapachowa Zakładu jest mniejsza, przykrywanie przym membranami wygląda na dobry pomysł, ważnym tematem jest powiększenie wydajności kompostowni, ponieważ nie może być tak, że stale jesteśmy na jej granicy i trwa walka pomiędzy przepustowością a jakością materiału na wyjściu z kompostowni. Trzeba też rozważyć kwestię opłacalności systemu odgazowania w przypadku uruchomienia nowych procesów. Należy też większą uwagę poświęcić jakości surowca, np. zrezygnować z worków i pochylić się nad problemem szkła w odpadach bio. Tu należałoby podjąć jakieś kroki.

Pani Siedlecka przyznała, że należy uporządkować system segregacji odpadów w mieście, ponieważ jest to bardzo ważny element systemu.

W tym miejscu Prezes Głuszczyk poprosił członków Rady o zakończenie dyskusji i przejście do kolejnego punktu porządku spotkania, tj. do podpisania listu intencyjnego przez osoby, które nie były obecne na spotkaniu inauguracyjnym.

Zatwierdzenie regulaminu Rady oraz protokołu z ostatniego spotkania, jak też wybory Przewodniczącego i Zastępcy Przewodniczącego Rady przełożono na następne spotkanie. Prezes Głuszczyk zapytał członków Rady, czy nie wnoszą sprzeciwu, by następne spotkanie członków Rady było spotkaniem wyjazdowym, podczas którego w ZUO Elbląg poznalibyśmy system przykrywania przym membranami.

Nie wniesiono sprzeciwu.

Dyrektor Skuras zapytał jeszcze, czy zdaniem członków Rady nie byłoby wskazane stworzenie na stronie www Zakładu zakładki dotyczącej działań Rady, ponieważ efekty jej pracy są przecież publiczne.

Wszyscy członkowie Rady zaakceptowali te propozycje i przyjęli bez zastrzeżeń taki harmonogram działań.

Na tym protokół zakończono.

Protokołowała: Monika Łapińska-Kopiejć





ZAKŁAD UTYLIZACYJNY Sp. z o.o.

LISTA OBECNOŚCI NA SPOTKANIU INAUGURACYJNYM RADY INTERESARIUSZY ZAKŁADU UTYLIZACYJNEGO SP. Z O.O. W GDAŃSKU W DNIU 20 LUTEGO 2014 R.

LP	IMIĘ, NAZWISKO	INSTYTUCJA	PODPIS
1	KRYSTYNA DOMIANICZAK	RD Urząd Skarbowy	[Signature]
2	Dariusz... [Signature]	Wolny Urząd	[Signature]
3	Wojciech [Signature]	ZU Sp. z o.o.	[Signature]
4	Jaworski Paczes	Stow. Gosp. Roln. Zu	[Signature]
5	Ewa Siedlecka	PKE, UG	[Signature]
6	Aleksandra Bieda-Grędzińska	UG	[Signature]
7	Krzysztof Jajodzincki	PG	[Signature]
8	Wojciech Kwiecień	PG	[Signature]
9	Isabella Borkowska	UM - Wó	[Signature]
10	Maciej Jakubek	ZU Sp. z o.o.	[Signature]
11	Hanna Chmura	Stow. Roln. KOOGL	[Signature]