

6. Ogólnopolska konferencja

Rozbudowa i modernizacja instalacji gospodarki odpadami - podnoszenie efektywności zakładów

20 – 21 maja 2020, Toruń

Organizator:

Współgospodarz:

Partner strategiczny:



COPERNICUS
TORUN HOTEL

Program*© (z dnia 12.03.2020)

20 maja 2020 (środa)

9:00	Rejestracja i poczęstunek kawowy	
10:00	Otwarcie konferencji	
10:10	Modernizacja instalacji przetwarzania odpadów - remont, rozbudowa, przebudowa - uwarunkowania prawno-środowiskowe	prof. dr hab. Zbigniew Bukowski Uniwersytet Kazimierza Wielkiego w Bydgoszcy
10:30	Potrzeby inwestycyjne w zakresie gospodarki odpadami w perspektywie krótko i średniookresowej	dr inż. Jolanta Kamińska-Borak Instytut Ochrony Środowiska - Państwowy Instytut Badawczy
11:00	Aktualny stan finansowania gospodarki odpadami	Dominik Bąk Narodowy Fundusz Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej
11:20	Przerwa na kawę	
11:50	Studium panelowe: Planowane zmiany legislacyjne oraz obecna sytuacja na rynku odpadów: <ul style="list-style-type: none"> wzrost ilości odpadów komunalnych koszty zagospodarowania odpadów komunalnych niestabilny rynek surowców wtórnych rosnące koszty zagospodarowania frakcji kalorycznej wprowadzenie BDO oraz ROP 	
	Zaproszeni paneliści: Jarosław Roliński , Narodowy Fundusz Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej dr inż. Jolanta Kamińska-Borak , Instytut Ochrony Środowiska – Państwowy Instytut Badawczy prof. dr hab. Zbigniew Bukowski , Uniwersytet Kazimierza Wielkiego w Bydgoszcy dr hab. inż. Małgorzata Gotowska , Uniwersytet Technologiczno-Przyrodniczy im. Jana i Jędrzeja Śniadeckich w Bydgoszcy, Remondis Bydgoszcz Kamil Moskwik , Instytut Jagielloński	

12:40	Analiza sektora gospodarki odpadami i propozycje kierunków rozwoju	Kamil Moskwik Instytut Jagielloński
13:00	Nowe prawo zamówień publicznych w gospodarce odpadami	Krzysztof Zedlewski Kancelaria Radcy Prawnego
13:20	Modernizacja zakładu w praktyce a efektywność instalacji	Piotr Rozwadowski Miejskie Przedsiębiorstwo Oczyszczania Sp. z o.o. Toruń
13:30	<i>W trakcie ustalania</i>	Przedstawiciel Sutco Polska Sp. z o.o.
13:50	Wpływ wprowadzenia ROP na kierunek modernizacji zakładu	dr hab. inż. Małgorzata Gotowska Uniwersytet Technologiczno-Przyrodniczy im. Jana i Jędrzeja Śniadeckich w Bydgoszczy Remondis Bydgoszcz
14:10	<i>Wystąpienie partnera – w trakcie ustalania</i>	

14:30 Obiad

15:40	Technologie przetwarzania odpadów komunalnych pod kątem ich wpływu na osiągnięcie poziomów recyklingu	Andrzej Krzyśków proGeo Sp. z o.o.
16:00	Modernizacja zakładu MBP – kierunki i wyzwania	Marek Kundegórski Sweco Consulting Sp. z o.o.
16:20	<i>Wystąpienie partnera – w trakcie ustalania</i>	
16:40	Szczegółowe wymagania ochrony przeciwpożarowej dla obiektu lub jego części oraz miejsc przeznaczonych do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów	Leszek Boniecki ekspert ppoż.
17:00	Konsekwencje wprowadzenia BDO, ROP oraz systemu kaucyjnego dla zakładów przetwarzających odpady komunalne	Beata Miłkowska Zakład Utylizacji Odpadów, Elbląg

17:20 Zakończenie I. dnia konferencji

18:00 Spacer po mieście z przewodnikiem wraz z wizytacją schronu przeciwlotniczego Bunkier – Wisła z roku 1943.
Symulacja nalotu pozwoli Państwu doświadczyć emocji, które towarzyszyły ludziom w bombardowanym mieście.



20:30 Kolacja z występem Kabaretu Jurki

**21 maja 2020 (czwartek)**

10:00	Rozpoczęcie 2. dnia konferencji	
10:10	Trendy w kosztach i przychodach gospodarki odpadami	Ireneusz Zimoch KOM-EKO SA
10:30	Koncepcja Regionalnego Centrum Recyklingu na Podlasiu	Mirosław Bałakier BIOM Sp. z o.o.
10:50	<i>Wystąpienie partnera – w trakcie ustalania</i>	
11:00	Zwiększenie efektywności zakładu poprzez wykorzystanie energii z własnej farmy fotowoltaicznej	Katarzyna Jakubowska Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami w Płocku Sp. z o.o.
11:20	Studium panelowe:	

Efektywność instalacji według:

- ilości i jakości wysegregowanych odpadów
- kosztów energii
- liczby pracowników i zmian
- ilości produktów po procesie: kompost, frakcja kaloryczna, stabilizat, paliwo

Zaproszenie paneliści:

Przedstawiciel, MPO Toruń Sp. z o.o.

Mirosław Bałakier, BIOM Sp. z o.o.

Katarzyna Jakubowska, Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami w Płocku Sp. z o.o.

Ireneusz Zimoch, KOM-EKO SA

Beata Miłkowska, Zakład Utylizacji Odpadów, Elbląg

12:00 **Zakończenie części wykładowej**

12:10 **Obiad**

13:00 Wyjazdy techniczne:

Zakład Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Toruniu

- rozbudowa objęła m.in.:

- rozbudowę sortowni, w szczególności montaż separatora optycznego tworzyw sztucznych, separatora optycznego papieru, separatora balistycznego, separatora metali nieżelaznych, modernizację kabin sortowniczych, montaż systemu podajników łączących poszczególne elementy linii oraz rozbudowę systemu sterowania. Tak zmodernizowana linia, w oparciu o zaproponowane urządzenia, jest w stanie poprawić efektywność sortowania (odzysku surowców wtórnych). Zainstalowane separatory będą w stanie odzyskać co najmniej 80% surowców wtórnych zawartych w kierowanym do nich strumieniu odpadów. Moc przerobowa zakładu zagospodarowania odpadów wyniesie 90 000 Mg/rok
- budowę zespołu wag wraz z budynkiem administracyjno-socjalnym
- dostawę i montaż myjni do kół i podwozi
- dostawę ładowarki teleskopowej z osprzętem
- dostawę oprogramowania optymalizującego zarządzanie gospodarką odpadami komunalnymi w Toruniu



Zakład Recyklingu Odpadów Opakowaniowych w Toruniu

– innowacyjna instalacja produkująca paliwo energetyczne z odpadów

Celem instalacji jest odzysk energii skumulowanej w tworzywach sztucznych z odpadów. Dzięki opatentowanej technologii RECLEN – Renewable Clean Energy – w wyniku depolimeryzacji zmieszanych odpadowych tworzyw sztucznych uzyskiwana jest czysta frakcja węglowodorowa, która jest przetwarzana na energię elektryczną i ciepłą.

W zakładzie, w wyniku procesu odzysku R12, prowadzone jest sortowanie zmieszanych odpadów, w celu wyodrębnienia z nich strumienia odpadów PP, PE i PS. Następnie w procesie odzysku R3 są one przetworzone, w instalacjach technologicznych, na frakcje węglowodorowe, które – w zależności od potrzeb rynku – są wykorzystane jako wyroby energetyczne przeznaczone do sprzedaży.

Proces produkcyjny obejmuje pięć głównych etapów: magazynowanie i sortowanie odpadów, przetwarzanie chemiczne odpadów, przetwarzanie termiczne odpadów, separację ciekłych produktów depolimeryzacji, magazynowanie produktu.

Technologia RECLEN zapewnia wydajność procesu na poziomie 80%, z tony zmieszanych odpadów tworzyw sztucznych otrzymujemy 800 kg frakcji węglowodorowych.



15:30 **Powrót do hotelu, zakończenie konferencji**

* w trakcie potwierdzania

© Wszelkie prawa zastrzeżone. Program stanowi własność intelektualną firmy EKORUM.

Żaden fragment programu nie może być powielany lub rozpowszechniany w żadnej formie i w żaden sposób bez uprzedniego zezwolenia.