

NOWA ENERGIA DLA JANIKOWA

CIEPŁO DLA MIESZKAŃCÓW
ENERGIA DLA BIZNESU
ROZWÓJ DLA GMINY



QEMETICA

Układ funkcjonalny i przykładowa
wizualizacja zakładu

W 2030 roku na terenie sąsiadującym z kompleksem przemysłowym QEMETICA w Janikowie planowane jest uruchomienie nowoczesnej instalacji termicznego przetwarzania odpadów przemysłowych.

Ciepło wytwarzane przez zakład będzie wykorzystywane do ogrzewania domów i mieszkań w Janikowie. QEMETICA dostarczy również konkurencyjną cenowo energię przedsiębiorstwom działającym na terenie gminy oraz firmom planującym realizację inwestycji w Janikowie.

Janikowo Nowa Energia to instalacja, która stanie się ważnym elementem nowego modelu gospodarczego Janikowa i regionu. Będzie źródłem stałych podatków, a także zapewni miejsca pracy w regionie.

Instalacja w najwyższym standardzie



LOKALIZACJA W STREFIE PRZEMYSŁOWEJ

Instalacja ma powstać tuż obok kompleksu chemicznego, z dala od zabudowy mieszkaniowej i terenów rekreacyjnych.



ZESPÓŁ FACHOWCÓW

Za bezpieczną pracę instalacji i właściwe unieszkodliwienie odpadów odpowiadają inżynierowie, chemicy, laboranci i eksperci ds. ochrony środowiska.



NAJLEPSZE DOSTĘPNE TECHNIKI

Instalacja podlega unijnym przepisom (tzw. BAT), które zobowiązują przedsiębiorców do stosowania najlepszych dostępnych technik ograniczających wpływ instalacji na środowisko.



ZAMKNIĘTY OBIEG WODY

Woda technologiczna będzie oczyszczana i ponownie wykorzystywana wewnątrz zakładu, co ograniczy zapotrzebowanie na świeżą wodę. Do miejskiej kanalizacji trafią wyłącznie ścieki bytowe. Deszczówka i woda z mycia powierzchni także będą wykorzystane w procesach technologicznych. Nadmiar wody będzie badany i przekazywany do oczyszczalni.

Janikowo potrzebuje nowego, stabilnego źródła ciepła

Przez dziesięciolecia energia dla miasta i przemysłu była wytwarzana z miatu węglowego na terenie zakładów sodowych. Ta technologia jest jednak przestarzała, kosztowna w utrzymaniu i silnie zależna od wahań cen węgla oraz rosnących kosztów emisji CO₂.

Tymczasem w polskich zakładach produkcyjnych powstają odpady, których nie można ponownie wykorzystać ani poddać recyklingowi. Mogą one zostać termicznie przetworzone i stać się źródłem energii dla przemysłu oraz lokalnej społeczności.

Zadania instalacji Janikowo Nowa Energia

- 1. Produkcja ciepła dla mieszkańców**
Energia odzyskana w procesie termicznego przetwarzania odpadów będzie zasilać miejską sieć ciepłowniczą.
- 2. Produkcja konkurencyjnej cenowo energii dla przemysłu**
Dostęp do konkurencyjnej cenowo energii ma kluczowe znaczenie dla przemysłu. Ciepło odzyskiwane z odpadów może pomóc utrzymać i rozwijać działalność w przemysłowej strefie Janikowa, tworząc miejsca pracy i generując przychody dla gminy.
- 3. Bezpieczne unieszkodliwianie odpadów przemysłowych**
Odpady przemysłowe nienadające się do recyklingu zostaną poddane kontrolowanemu termicznemu przetwarzaniu, a energia z tego procesu będzie odzyskiwana.

Jakie odpady będą przetwarzane?

Paliwem do instalacji będą odpady z przemysłu, nie te, które powstają w gospodarstwach domowych. Będą to na przykład tworzywa sztuczne, papy odpadowe, pozostałości poprodukcyjne, przeterminowane partie leków, farb, nawozów czy zużyte oleje. Choć instalacja będzie posiadać możliwość przyjmowania odpadów szpitalnych, to w planie nie ma przyjmowania ich w dużych ilościach, ponieważ w tym obszarze działa wiele innych specjalistycznych firm.

O inwestorze

QEMETICA to międzynarodowa grupa chemiczna z polskim kapitałem. Jest jednym z największych producentów i dostawców surowców chemicznych w Europie.

Produkty firmy są wykorzystywane m.in. w budownictwie, rolnictwie, motoryzacji, przemyśle i artykułach codziennego użytku. Grupa zatrudnia ponad 3,5 tys. osób. Właścicielem QEMETICA jest KI Chemistry, należąca do Kulczyk Investments.

www.qemetica.com

Projekt w liczbach

Do 50 000 ton
odpadów będzie przetwarzanych rocznie w instalacji.

50 osób
znajdzie zatrudnienie w zakładzie.

5 – 10 mln zł rocznie
wyniosą szacowane wpływy podatkowe do budżetu gminy.

20 ciężarówek na dobę
maksymalnie tyle dodatkowych pojazdów pojawi się na drogach.

Masz pytania? Bardzo chętnie na nie odpowiemy!

www.janikowonowaenergia.pl

Kontakt dla mieszkańców:
dlamieszkancow@qemetica.com



Zeskanuj kod QR i sprawdź aktualne informacje na stronie internetowej.

Bezpieczeństwo przede wszystkim

Bezpieczeństwo to dziesiątki praktyk i procedur, dzięki którym takie instalacje działają od lat w Polsce i Europie. Dostarczają ciepło i w kontrolowany sposób unieszkodliwiają odpady z przemysłu. Bezpieczeństwo jest priorytetem w toku całego procesu – od kontroli odpadów u dostawcy po monitoring pracy instalacji i zagospodarowanie pozostałości. Jak to wygląda w praktyce?



WYWÓZ ŻUŻLI I POPIÓŁÓW Z JANIKOWA

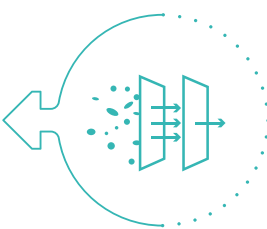
W procesie spalania powstają metale, żużle, popioły oraz pozostałości z oczyszczania spalin. Metale będą kierowane do odzysku, a żużle – po odpowiednim przygotowaniu i potwierdzeniu spełnienia wymagań – mogą zostać wykorzystane gospodarczo. Pozostałe materiały będą przekazywane wyspecjalizowanym podmiotom do zagospodarowania lub składowania w miejscach do tego przeznaczonych.



STAŁE MONITOROWANIE SPALIN

Kluczowe parametry spalin, wskazane w surowych przepisach unijnych, będą stale mierzone. Przekroczenie dopuszczalnych poziomów niezwłocznie uruchomi procedurę ograniczenia lub wstrzymania pracy instalacji.

Wyniki będą na bieżąco wyświetlane na tablicy informacyjnej przed zakładem, a także udostępniane instytucjom nadzorującym.



WIELOETAPOWE OCZYSZCZANIE SPALIN

Sercem instalacji są filtry. To tu ze spalin usuwane są pyły, unieszkodliwiane inne składniki, wyłapywane metale ciężkie, związki organiczne, czy tlenki azotu. Systemy filtrów wspomagane są przez układy katalityczne i sorbenty, które wiążą zanieczyszczenia.



KONTROLA ODPADÓW U DOSTAWCÓW

Przed przyjęciem odpadów do spalania laboratoryjnie sprawdzamy je u dostawcy. Dopiero potem mogą być przetransportowane do instalacji. Nie przyjmujemy odpadów do unieszkodliwiania tylko na podstawie deklaracji dostawcy.



SPECJALISTYCZNE FIRMY TRANSPORTOWE

Odpady mogą być transportowane wyłącznie przez firmy z odpowiednimi uprawnieniami i przystosowanymi pojazdami. Kierowcy muszą przejść specjalistyczne szkolenia.



DODATKOWA KONTROLA NA MIEJSCU

Przy wjeździe sprawdzana będzie dokumentacja: dane dostawcy i przewoźnika, deklarowany rodzaj i kod odpadów, ich ilość, a także szczelność opakowań lub zbiorników. Zgodność ładunku z wcześniejszym zgłoszeniem potwierdzą badania próbek w naszym laboratorium na miejscu. To dodatkowe zabezpieczenie przed przyjęciem materiałów innych niż zadeklarowane.



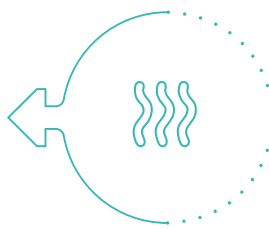
SZCZELNE BUDYNKI I KONTROLOWANY OBIEG POWIETRZA

Odpady będą rozładowywane i przechowywane w szczelnych obiektach z wewnętrznym obiegiem powietrza. Będzie ono także wykorzystywane w procesie spalania.



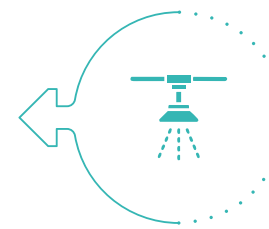
SEGREGACJA ODPADÓW

Nie wszystkie rodzaje odpadów można składować obok siebie. Odpady muszą być magazynowane selektywnie, w wyznaczonych miejscach w magazynach. W ten sposób spełniamy rygorystyczne wymagania przeciwpożarowe i środowiskowe.



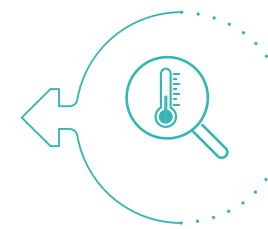
ZAPACHY POD KONTROLĄ

W miejscach przechowywania odpadów utrzymujemy ciśnienie niższe niż na zewnątrz (podciśnienie), dzięki czemu powietrze jest zasysane do środka. To blokuje wydostawanie się zapachów.



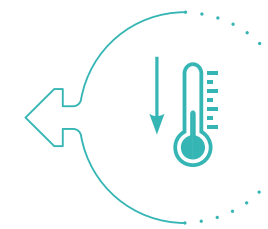
BEZPIECZEŃSTWO POŻAROWE

Kamery termowizyjne i czujniki umożliwiają wczesne wykrycie zagrożenia pożarowego. Systemy zraszaczy i piany gaśniczej są gotowe do szybkiego ugaszenia zarzewia.



ŚCISŁA KONTROLA TEMPERATURY SPALANIA

Odpady przemysłowe spalane są w temperaturze ponad 1100°C, co prowadzi do całkowitego rozpadu toksycznych związków organicznych.



SZYBKIE SCHŁADZANIE SPALIN

Spaliny są schładzane jeszcze zanim trafią do filtrów. To skutecznie ogranicza możliwość tworzenia się szkodliwych związków chemicznych.

- 1 Budynek administracyjny laboratorium i portiernia
- 2 Waga samochodowa
- 3 Zbiornik wody ppoż.
- 4 Pompownia ppoż.
- 5 Zbiornik retencyjny
- 6 Budynek rębaka
- 7 Magazyn odpadów ciekłych
- 8 Magazyn odpadów stałych
- 9 Magazyn odpadów przemysłowych
- 10 Estakada technologiczna
- 11 Magazyn odpadów stałych
- 12 Hala gospodarki żużla
- 13 Warsztat i magazyn
- 14 Silosy reagentów
- 15 Silosy pyłów i produktów poreaacyjnych
- 16 Komin
- 17 Skraplacz powietrzny (ACC)
- 18 Maszynownia
- 19 Chłodnia wentylatorowa i sterownia
- 20 Hala technologiczna (piec, kocioł, system oczyszczania spalin)
- 21 Bunkier
- 22 Hala wyładunkowa
- 23 Magazyn odpadów szlamowatych



Układ funkcjonalny i przykładowa wizualizacja zakładu