

2 listopada 2017



Z prac Zarządu Województwa 2 listopada

O godz. 11.00 w siedzibie Międzygminnego Zakładu Gospodarki Odpadami Komunalnymi Sp. z o. o. w Janczycach marszałek **Adam Jarubas** i członek Zarządu Województwa **Marek Szczepanik** uroczyście podpiszą pre-umowę dla projektu „Modernizacja sortowni - części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Zakładzie Utylizacji Odpadów Komunalnych w Janczycach” w ramach działania 4.2 „Gospodarka odpadami” RPOWŚ 20014-2020.

Wydatki ogółem: 8 991 300,00 PLN. Wydatki kwalifikowalne: 5 891 129,00 PLN. Kwota dofinansowania (UE): 5 007 459,65 PLN.

Międzygminny Zakład Gospodarki Odpadami Komunalnymi Spółka z o. o. - 100% udziału w spółce posiada Ekologiczny Związek Gmin Dorzecza Koprzywianki, w skład którego wchodzi 14 gmin: Gmina Baćkowice, Gmina Bogoria, Gmina Dwikozy, Gmina Iwaniska, Gmina Klimontów, Gmina Koprzywnica, Gmina Lipnik, Gmina Łoniów, Gmina Obrazów, Gmina Opatów, Gmina Osiek, Gmina Sadowie, Gmina Samborzec, Gmina Sandomierz. Spółka została powołana dla świadczenia usług publicznych stanowiących zadania własne EZGDK w zakresie systemu gospodarki odpadami komunalnymi. Na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w Janczycach znajdują się trzy podstawowe instalacje:

- instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielenia ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku;
- instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzania z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin;
- instalacja do składowania odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz z sortowania odpadów komunalnych.

Przedmiotem projektu jest wykonanie modernizacji i rozbudowy linii technologicznej sortowni odpadów komunalnych w celu wprowadzenia zwiększonej automatyzacji procesów

odzysku frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu, jak również umożliwienia efektywnego przetwarzania odpadów zbieranych w różnych systemach zbiórki, tj. zarówno jako odpady zmieszane, jak i odpady zbierane selektywne. Przewiduje się, że zakres rozbudowy obejmie:

1. Doposażenie instalacji o automatyczne wydzielanie papieru ze strumienia pozostałego po automatycznym sortowaniu mieszaniny tworzyw sztucznych, co przyczyni się do zwiększenia skuteczności odzysku papieru do poziomu 80% z frakcji 80-340 mm oraz redukcji kosztów jednostkowych sortowania papieru.
2. Doposażenie instalacji o automatyczne rozdzielanie tworzyw 3D wydzielonych przez separator balistyczny z mieszaniny tworzyw sztucznych, co przyczyni się do zwiększenia skuteczności odzysku tworzyw sztucznych 3D oraz redukcji kosztów jednostkowych sortowania tworzyw 3D.
3. Doposażenie instalacji o automatyczne doczyszczanie folii PE wydzielanej obecnie przez separator optyczny folii PE ze strumienia tworzyw 2D wydzielanego przez separator balistyczny z mieszaniny tworzyw sztucznych wydzielanych przez separator optyczny tworzyw, co przyczyni się do skrócenia czasu przetwarzania odpadów (brak konieczności powtórnego przetwarzania folii PE celem doczyszczania), redukcji kosztów jednostkowych sortowania odpadów (ograniczenie czasu pracy instalacji), redukcji kosztów jednostkowych sortowania folii PE, automatycznego wydzielenia folii PE transparentnej i folii PE mix, uzyskania jakości handlowej folii PE w procesie podstawowego sortowania.
4. Doposażenie instalacji o automatyczne wydzielenie metali nieżelaznych (ALU) ze strumienia pozostałego po wydzieleniu mieszaniny tworzyw sztucznych (obecnie), a po doposażeniu instalacji o automatyczne wydzielenie papieru - ze strumienia pozostałego po wydzieleniu mieszaniny tworzyw sztucznych i papieru, co przyczyni się do redukcji kosztów jednostkowych sortowania metali nieżelaznych oraz wzrostu efektywności sortowania.
5. Doposażenie instalacji o automatyczne rozrywanie worków - dla odpadów zmieszanych i zbieranych selektywne, co przyczyni się do wzrostu poziomu odzysku surowców wtórnych z odpadów umieszczonych w workach, które nie zostały poddane rozrywaniu na początkowym etapie przetwarzania, poprawy warunków pracy instalacji i poszczególnych urządzeń (zapewnienie jednolitej warstwy odpadów podawanych do przetwarzania), redukcji kosztów jednostkowych sortowania odpadów.
6. Rozbudowa / wymiana stacji sprężonego powietrza - zakres niezbędny do realizacji doposażenia instalacji o separatory optyczne papieru, tworzyw 3D, doczyszczania folii PE.

