



Transformacja MBP w centra recyklingu

Gospodarka o obiegu zamkniętym (GOZ) to wyzwanie dla wszystkich: rządu, samorządów, firm odbierających i zagospodarowujących odpady oraz dla mieszkańców. Jednak osoby z branży gospodarki odpadami przewidują – i pewnie mają rację – że w największym zakresie obowiązek uzyskania określonych poziomów recyklingu spadnie na instalacje zagospodarowujące odpady, w tym RIPOK-i.

Przewidywania te mogą okazać się słuszne, zwłaszcza że świadomość ekologiczna Polaków wciąż jest na relatywnie niskim poziomie, co skutkuje tym, że w odpadach zmieszanych znajduje się jeszcze dużo surowców wtórnych. W konsekwencji osiągnięcie założeń GOZ-u w krótkim okresie musi uwzględniać również maksymalizację odzysku także w instalacjach przetwarzających zmieszane odpady komunalne, a nie tylko te selektywnie zebrane.

Rozwiązania optymalne kosztowo i efektywnościowo

Regionalne instalacje przetwarzania odpadów komunalnych nie zawsze były nastawione na maksymalizację odzysku surowców wtórnych. Niektóre z nich, bazujące w małym stopniu na automatyzacji, osiągają nierzadko zbyt niskie poziomy odzysku. Dlatego też przed takimi instalacjami stoi obecnie wyzwanie modernizacji i przekształcenia w tzw. centra recyklingu, gdzie nacisk kładzie się na zwiększenie ilości odzyskanych i przekazanych do recyklingu surowców

wtórnych. Sposobów na modernizację jest wiele, jednak coraz bardziej przy planowaniu tego typu inwestycji dochodzi aspekt ekonomiczny – i to nie tylko w kwestii kosztów inwestycyjnych, ale zwłaszcza przyszłych kosztów eksploatacyjnych. Z tego względu przy modernizacji zakładu należy stosować rozwiązania optymalne kosztowo i efektywnościowo, które pozwolą na wysoki poziom odzysku przy akceptowalnych kosztach bieżących.

Dwufrakcyjne i wielodrożne separatory

Przykładem takiego rozwiązania jest system sortowania zaproponowany przez Pellenc w jednej z instalacji LEKARO, która stanowi element jednej z największych w Polsce instalacji przetwarzania odpadów komunalnych o statusie RIPOK-u. W instalacji LEKARO za pomocą jedynie sześciu innowacyjnych separatorów optycznych sortuje się automatycznie aż 10 frakcji surowcowych. Zostało to osiągnięte dzięki temu, że niektóre z separatorów są dwufrakcyjne (tzn. dzielą strumień na trzy frakcje, „wydmuchując” odpady w dół i w górę) i wielodrożne (tzn. separator jest podzielony na trzy kanały, umożliwiając

na każdym z nich sortowanie innych odpadów). Dzięki temu, za pomocą jedynie sześciu optoseparatorów, automatycznie wysortowuje się takie frakcje jak:

- ▶ papier,
- ▶ karton,
- ▶ opakowania PET (z podziałem na opakowania transparentne, niebieskie, zielone i brązowe),
- ▶ opakowania z PS,
- ▶ opakowania z PP,
- ▶ opakowania z HDPE,
- ▶ opakowania wielomateriałowe (tetrapacki).

Z kolei dzięki ograniczeniu liczby separatorów, a co za tym idzie – liczby taśmociągów oraz zapotrzebowania na prąd i sprężone powietrze możliwe było znaczne zmniejszenie kosztów eksploatacyjnych. Automatyzacja przełożyła się również na ograniczenie liczby niezbędnych do obsługi osób, a co za tym idzie, niższe koszty osobowe.

Obiekt Lekaro jest przykładem efektywnej ekonomicznie instalacji, która pozwala na maksymalizację poziomów odzysku i dzięki temu osiągnięcie rosnących poziomów recyklingu.