



Załącznik do decyzji środowiskowej Burmistrza Międzychodu z 2 lipca 2026 r. o sygn. RKS.6220.33.2024, wydanej dla przedsięwzięcia polegającego na budowie hali dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (RDF) na działce nr 17/7, jak również budowie infrastruktury na działce nr 17/1, położonych na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów „CLEAN CITY” Sp. z o. o., zlokalizowanego w miejscowości Mnichy 100, gmina Międzychód.

Charakterystyka przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na budowie nowej hali oraz budowie i przebudowie infrastruktury technicznej w obrębie funkcjonującego zakładu na potrzeby instalacji do produkcji paliwa alternatywnego(RDF) oraz instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP – w części instalacji mechanicznej) zlokalizowanych na działce o nr ewidencyjnym 17/7, przyległej do działki nr 17/1, na której obecnie eksploatowane są instalacje MBP i RDF. Realizacja przedsięwzięcia pozwoli na zwiększenie skuteczności sortowania i przetwarzania odpadów oraz produkcji paliwa alternatywnego w ramach posiadanych zezwoleń. Pod względem budowlanym przedsięwzięcie obejmować będzie budowę hali i obiektów towarzyszących. Hala, podzielona będzie na cztery segmenty funkcjonalne, dwa większe przeznaczone są na potrzeby instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania [MBP], a dwa mniejsze przeznaczone na potrzeby instalacji do produkcji paliwa alternatywnego [RDF]. Projektowana hala będzie składała się z segmentu rozładunku, przyjęcia i czasowego magazynowania odpadów (20 03 01 – Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne), segmentu przetwarzania mechaniczno-biologicznego, tj. – sortowni, segmentu rozładunku i magazynowania odpadów przeznaczonych na RDF oraz segmentu produkcji RDF. Segment rozładunku, przyjęcia i czasowego magazynowania odpadów o kodzie 20 03 01, zgodnie z oświadczeniem Inwestora będzie spełniał wymogi rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 1742), tj. będzie wyposażony w drzwi szybkobieżne oraz urządzenia ograniczające uciążliwość zapachową.

Obiektami towarzyszącymi niezbędnymi dla prawidłowego funkcjonowania przedsięwzięcia i całego zakładu będzie wolnostojący zbiornik wody na cele przeciwpożarowe, budynek pompowni przeciwpożarowej, stacja transformatorowa średniego napięcia „sn” z rozdzielnią nn oraz waga wjazdowa.

W wyniku realizacji przedsięwzięcia przepustowość zakładu nie ulegnie zmianie w stosunku do aktualnie obowiązujących pozwoleń zintegrowanych i będzie wynosiła maksymalnie:

- a. w części mechanicznego przetwarzania w instalacji MBP - 75 000 Mg/rok niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i 15 000 Mg/rok selektywnie zebranych odpadów komunalnych; łącznie: 90 000 Mg/rok / 360 Mg/dobę/ 22,5 Mg/h.
- b. 120 000 Mg/rok (384,00 Mg/dobę; 24 Mg/h) w przypadku instalacji do produkcji paliwa alternatywnego.

W części biologicznego przetwarzania odpadów na instalacji MBP obecna wydajność przetwarzania frakcji podsitowej powstałej ze zmieszanych odpadów komunalnych wynosi 36 000 Mg/rok, łącznie z biologicznym przetwarzaniem selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów 40 000 Mg/rok. Przy czym planowana jest rozbudowa instalacji MBP na podstawie odrębnego postępowania (postępowanie Burmistrza Międzychodu znak: RKS.6220.18.2023) i docelowa moc przerobowa części biologicznej MBP wzrośnie do ok. 56 760 Mg/rok, co pozwoli na zaspokojenie wszystkich potrzeb Zakładu w zakresie optymalnego



przetwarzania odpadów frakcji podsitowej wytwarzanej w wyniku sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Nowa instalacja MBP oprócz przenośników i urządzeń podstawowych, takich jak sito i kabina sortownicza będzie bazowała na zastosowaniu całego wachlarza separatorów, od separatora metali nieżelaznych, separatora balistycznego do separatorów technologii bliskiej podczerwieni (NIR). Planowane zmiany w stosunku do obecnie stosowanej technologii, przez zastosowanie nowoczesnych urządzeń, pozwolą na skuteczniejsze prowadzenie procesu odzysku odpadów. Natomiast instalacja do produkcji paliwa alternatywnego zostanie zmodernizowana. Nie przewiduje ona zastosowania w linii technologicznej mieszalnika z dozownikiem wapna palonego i reaktora wyposażonego w mieszalnik ślimakowy.

W planowanej hali w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów oraz produkcji paliwa alternatywnego powstawać będą ścieki, które odprowadzane będą do istniejącego szczelnego zbiornika bezodpływowego, a następnie będą wywożone do punktu zlewnego, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

Przedmiotowa instalacja nie będzie wykorzystywała wody do celów technologicznych.

Na czas budowy nowych obiektów oraz do czasu zakończenia okresu gwarancyjnego nie planuje się rozbiórki istniejących obiektów sortowni i paliwa alternatywnego, będą one gwarancją ciągłości pracy zakładu w przypadku rozruchów czy przeglądów gwarancyjnych.

Sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach. Odpady zarówno w części mechanicznej instalacji MBP oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego będą podlegały procesowi odzysku R12. Odpady dostarczane do instalacji będą rozładowywane w części rozładunkowej mechanicznego przetwarzania odpadów, bezpośrednio do kanału zrzutowego lub na posadzkę i do boksów. W pierwszym etapie przetwarzania odpady będą kierowane do rozrywarki worków, w której nastąpi również rozluźnienie struktury. Następnie odpady zostaną skierowane do przesiewacza. Wydzielona mechanicznie frakcja podsitowa (0-20mm), po usunięciu z niej metali żelaznych i nieżelaznych za pomocą separatorów magnetycznego i wiropądowego, będzie kierowana do boksów znajdującego się w hali przetwarzania mechanicznego a dalej do dalszych procesów w części biologicznej instalacji, produkcji paliwa alternatywnego lub do dalszych procesów zagospodarowania. Frakcja odpadów ponadgabarytowych (powyżej 300-500 mm) będzie kierowana taśmociągami do kabiny sortowniczej, gdzie zostaną z niej wysegregowane m.in. papier i tworzywa sztuczne. Frakcja o rozmiarze 40/120 - 300/500 mm kierowana będzie do dalszej części instalacji. Po usunięciu z przetwarzanych odpadów frakcji podsitowej i ponadgabarytowej, strumień odpadów będzie podany na kaskadę separatorów, które pozwolą na wydzielenie z niego poszczególnych frakcji wykorzystując różnice w ich charakterystyce (kształt, materiał wykonania, kolor). Poszczególne frakcje odpadów po ich wydzieleniu będą kierowane taśmociągami do kabiny sortowniczej, w której nastąpi ich doczyszczanie przez wykwalifikowanych pracowników. Doczyszczane materiały będą trafiały do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą, skąd będą odbierane za pomocą kontenerów lub koszy albo kierowane do prasy kanałowej, w której zostaną zbelowane i przygotowane do transportu. Pozostała część odpadów po procesach przetwarzania i sortowania będzie mogła być skierowana do rozdrabniacza końcowego (wytwarzanie paliwa alternatywnego) lub dalszego zagospodarowania. Zakłada się, że w przypadku normalnej pracy instalacji do produkcji paliwa alternatywnego i instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych nie zmienią się ilości wytwarzanych odpadów. Jednocześnie Inwestor nie wyklucza, że po przeprowadzeniu prób technologicznych, zwiększeniu może ulec ilość wytwarzanych odpadów danego rodzaju.