

SAKO Brno finišuje se stavbou velkokapacitní dotřídovací linky, kterou budou řídit stroje

Brno, 23. června 2022 - Stavba automatické dotřídovací linky v investici 330 milionů korun, se blíží k závěru. V areálu společnosti SAKO Brno již stojí jak budovy příjmu a výdeje odpadu, tak samotná hala dotřídovací linky. Během léta se do ní budou instalovat technologie a již od podzimu začne velkokapacitní dotřídovací linka, která je svou mírou automatizace v České republice ojedinělá, zpracovávat 7 000 tun plastu a 8 000 tun papíru.

„Předností automatické dotřídovací linky je velmi vysoká účinnost a čistota dotřídování. Brno bude schopno rázem zpracovat nejméně dvojnásobné množství plastu a papíru a s recyklací pomocí širokého okolí města,“ zdůrazňuje **Petr Hladík, 1. náměstek primátorky města Brna**. Moderní technologie zvládne k recyklaci připravit až 4,5 tuny odpadu za hodinu.

„Velkokapacitní linka pomůže našemu regionu plnit cíle na materiálové vytřídění k recyklaci. Stroje pracují s 90% čistotou třídění, což je tak vysoké procento, že bude mít v smysl dotřídovat také odpad z jinde provedeného ručního třídění,“ pokračuje **Petr Hladík**. Všechny ostatní dotřídovací linky v republice jsou totiž založeny na ručním dotřídování, jehož čistota osciluje kolem 20 %..*„Strojové dotřídování podstatně zvýší efektivitu a zajistí nesrovnatelně nižší chybovost,“* doplňuje **Petr Hladík**.

Jsem hrdý na to, že právě Brno se stane prvním městem republiky, kde ruční třídění odpadu bude minulostí,“ říká **Filip Leder, předseda představenstva SAKO Brno**. Stávající linka je kapacitně na hranici svých možností a potýká se s nedostatkem pracovníků, což poznamenává efektivitu třídění. Množství plastového odpadu přitom neustále stoupá, jen z brněnských ulic se nyní sváží pětikrát více plastů, než před deseti lety. *„Z kapacitních důvodů jsme loni dokonce museli část papírového odpadu navážet k dotřídění jinému zpracovateli, abychom mohli zvládnout množství navezeného plastu,“* uvádí **Filip Leder**.

Právě to má budovaná linka změnit. Automatické technologie strojově vytřídí velké množství materiálu za hodinu a zároveň podstatně rozšíří spektrum roztříditelných plastů. Operační program linky rozpozná plasty podle tvaru, složení, a dokonce i barev. Balistické separátory je rozdělí na 2D části (sáčky, fólie) a 3D části (kelímky, vaničky, konzervy). V lince bude zabudována také soustava separátorů magnetických a nemagnetických kovů, které umožní sběr konzerv, plechovek či hliníkových obalů. Tzv. rozbalíkovač si dokonce poradí s odpadem uloženým v pytlích a naruší jej tak, aby na třídící linku postupoval už volně ložený. Výkonný lis s kapacitou 6 tun za hodinu slisuje roztříděný plast a papír do balíků určených k dalšímu zpracování. Součástí linky bude drtič polystyrenu.

Nyní již stojí hala dotřídovací linky, která je 66 metrů dlouhá, 32 metrů široká a 15 metrů vysoká. Na ní navazuje hala o rozměrech 60 x 29 x 9 metrů, v níž se bude koncentrovat navezený materiál, i zpracované balíky, určené pro další recyklaci. V rámci výstavby areálu bylo zapotřebí vybudovat 4 metry vysokou a 100 metrů dlouhou opěrnou zeď na zajištění stability přiléhajících zemních svahů.se žlabem pro odvod dešťových vod.

Pro další informace: Michal Kačírek, tiskový mluvčí, tel.: 602 107 608, e-mail: kacirek@sako.cz