

**A KEHOP-3.2.1-15-2016-00006 azonosítószámú projekt keretein belül
beszerzésre került vagyonelemek 2025. évre vonatkozó módosított beruházási és
felújítási terve**

Tisztelt Társulási Tanács!

A Dél-alföldi Térségi Hulladékgazdálkodási Társulás (a továbbiakban: Társulás) a 16/2025. (05. 28.) TT. számú határozatával jóváhagyta a KEHOP-3.2.1-15-2016-00006 sz. projekt vagyonelemeit (létesítmények) érintő 2025. évre vonatkozó beruházási és felújítási tervét.

Társaságunk a hulladékkezelő létesítmények és munkagépek, berendezések és eszközök felújítására nettó 30.000.000,- Ft-ot kívánt fordítani 2025. évben.

Társaságunk a beruházási tervet az akkor ismert információk és rendelkezésre álló adatok alapján állította össze.

Mindenki előtt ismeretes, hogy 2023. július 1-jét követően a MOHU-MOL Hulladékgazdálkodási Zrt., mint Koncessziós Társaság végezheti a magyarországi települési szilárdhulladék gyűjtését és gondoskodik annak kezeléséről is.

A koncesszió hatálya alá tartozó hulladékok begyűjtését és kezelését csak és kizárólag a koncessziós szerződéssel rendelkező területi szolgáltatók végezhetik. Szeged és a környező települések esetében ezen hulladékgazdálkodási közszolgáltatási és intézményi résztevékenységet, feladatokat Társaságunk a Szegedi Hulladékgazdálkodási Nonprofit Kft. látja el a Régiókoordinátorral, illetve a Koncessziós Társasággal kötött szolgáltatási szerződések alapján.

A koncessziós rendszer bevezetésével a teljes országos hulladékgazdálkodási rendszer átalakult.

Megváltoztak a csomagolási hulladékok begyűjtésére, kezelésére vonatkozó szabályok, elvárások. Bevezetésre került a DRS hulladékgyűjtés, valamint megjelentek új anyagáramok (pl. raklap, textil, EPS, EPP, stb.), amelynek elkülönített begyűjtéséről és kezeléséről gondoskodni szükséges.

A Koncessziós Társasággal a hulladékok kezelésére vonatkozó Koncessziós Szerződések megkötésre kerültek, azonban a meglévő hulladékgazdálkodási létesítmények és infrastruktúra nem volt felkészülve a változásokra.

A berendezések és a technológiák a korábban ismert gyűjtési szokásoknak és hulladékösszetételnek megfelelően lettek optimalizálva. Az MH üzem és válogató üzem a megváltozott követelményeket (elvárt hulladékfeldolgozási kapacitások, haszonanyag minőség, válogatási maradék összetétel) hosszú távon kielégíteni nem tudja, melyre tekintettel a beruházási tervtől eltérően a hulladékkezelési technológiák jelentős átalakítása vált szükségessé.

Az eredeti tervben szereplő hulladékkezelő létesítmények, munkagépek és eszközök felújítására fordítandó nettó 30.000.000,- Ft összegből az alábbi beruházások elvégzése vált

indokolttá:

- Csurgalékvíz koncentrátum visszalocsoló rendszer és szivattyúállomás tervezése és engedélyeztetése nettó 2.500.000,- Ft értékben,
- MH üzem tűzjelző rendszerének átalakítási munkálatai nettó 8.453.866,- Ft értékben.

A hulladéklerakó depónia csurgalékvizeit kezelő RO berendezésből származó szennyezőanyagokat tartalmazó koncentrátum jelenleg egy fóliával bélelt ideiglenes tározó medencében kerül elhelyezésre, ahonnan a vízjogi üzemeltetési engedély alapján egy szippantó autó szállítja fel a koncentrátumot a depónia tetejére. Az engedélyezett eljárás drága és költségigényes, amelyre tekintettel egy automatizált visszalocsoló rendszer kialakítása vált szükségessé.

Az MH üzem területén az elmúlt időszakban több alkalommal tűz keletkezett, a jogszabályoknak megfelelően kialakításra került tűzjelző berendezés azonban több alkalommal a tűz észlelését követően jelentős késéssel adott csak jelzést. A vagyon és személyi védelem fokozása érdekében a tűzjelző rendszer átépítésére, bővítésére, valamint az érzékenységi változtatását lehetővé tevő vezérléstechnikai átalakítására van szükség.

Az eredeti tervtől eltérően a MOHU-MOL Hulladékgazdálkodási Zrt. által támasztott elvárások teljesíthetősége érdekében az alábbi beruházások is indokolttá váltak:

- DRS válogató kialakítása MH üzemben nettó 419.678.600,- Ft értékben,
- 2 db ipari kapu beépítés MH üzemben nettó 11.065.274,- Ft értékben,
- az RDF előállítás érdekében 1 db utóaprító berendezés beszerzése nettó 296.000.000,- Ft értékben,
- Szelektív válogató üzem gépészeti berendezéseinek átalakítása nettó 131.695.000,- Ft értékben.

DRS válogató kialakítása

Előzmények:

A Társulás KEHOP-3.2.1-15-2016-00006 azonosítószámú projektjének keretein belül került megvalósításra a Társaságunk által üzemeltetett, az elősorban a 20 03 01 HA kódú vegyes települési hulladék feldolgozására alkalmas MH üzem.

A létesítmény kialakításának célja az volt, hogy a vegyes kommunális hulladékból a szerves és nehéz frakciók leválasztását követően leválogatásra kerüljenek az anyagában hasznosítható másodnyersanyagok úgy, mint a papír, a fólia, a PET, a mágnesezhető fémek, a PP, a HDPE és az italoskarton.

A haszonanyagok leválaszthatóságát a légszeparátort követően beépített technológiai berendezések biztosították volna az alábbiak szerint:

- ballisztikus szeparátor

- 4 db optikai szeparátor
- kézi válogató

Az MH üzem beüzemelését követően azonban sem az NHKV Zrt., a későbbiekben pedig a MOHU-MOL Hulladékgazdálkodási Zrt. sem tartott igényt arra, hogy a vegyes hulladékból haszonanyagok kerüljenek leválasztásra. Ennek oka, hogy a vegyes hulladékból leválasztott haszonanyagok részben szennyeződnek és erre tekintettel a piaci kereslet ezen hulladékok vonatkozásában erősen korlátozott.

2024. január 01. napjától kezdődően a MOHU bevezette a DRS hulladékgyűjtési rendszert.

A DRS rendszer bevezetésével egy új hulladékáram jött létre, aminek a kezelését, válogatását a vegyesen gyűjtött szelektív hulladékoktól elkülönítetten kell végeznie a szolgáltatóknak.

A DRS hulladékgyűjtés bevezetésével a vegyesen begyűjtésre kerülő hulladék összetétele jelentősen megváltozott. Kikerült belőle a PET, az alu és a fém csomagolási hulladék 98 %-a.

A vegyes szelektív hulladék mennyisége ezzel szemben minimálisan változott, a kikerülő hulladékok helyét átvették a korábban a vegyes hulladékba kerülő csomagolási és egyéb hasznosítható hulladékok (pl. vegyespapír, fólia, hungarocell, valamint a PP/PS tálcák).

Megállapítható, hogy a szelektív anyagáram össz mennyisége nőtt, a vegyesen gyűjtött szelektív hulladék mennyisége pedig nem csökkent. A meglévő szelektív válogatócsarnokban már a DRS rendszer bevezetése előtt 3 műszakot alkalmaztunk, amely alapján nyilvánvalóvá vált, hogy az üzem nem alkalmas arra, hogy a folyamatosan növekvő mennyiségű DRS hulladék válogatását a MOHU elvárásainak megfelelően biztosítsa.

A DRS rendszer bevezetése és a folyamatosan növekvő szelektív hulladékmennyiségek szükségessé tették az MH üzem nem használt gépészeti berendezéseinek a technológiáról történő leválasztását és azok felhasználásával egy új DRS válogató üzem kialakítását.

A hulladék feldolgozási technológiáját a megváltozott körülményekre tekintettel az alábbiak szerint szükséges volt megváltoztatni:

A technológia létesítményei, berendezései:

- válogató csarnok, szociális létesítményekkel
- süllyesztett szállítószalag
- mágneses leválasztó
- örvényáramú szeparátorok
- optikai szeparátorok
- kézi válogató fülke
- felhordó szalag
- bálázó

- bálamérleg
- bálátároló terület

A DRS gyűjtés keretében begyűjtött vegyes összetételű szelektív hulladék a hulladék fizikai megjelenési formája miatt „ömlesztve” kerül átmeneti tárolásra a létesítmény kijelölt területein.

A leürítést követően a későbbi válogatást akadályozó gyűjtő zsákok kézzel eltávolításra kerülnek. A zsákok a bálázásukig a többi fóliától elkülönítetten kerülnek tárolásra.

A DRS hulladék a süllyesztett futószalagra kerül, amely a fém leválasztóberendezés felé továbbítja a hulladékot, itt történik meg a vas csomagolási hulladékok leválasztása.

A hulladék ezt kövözően az örvényáramú szeparátorokba kerül, ahol megtörténik az alu csomagolási hulladékok leválasztása.

A maradék hulladékból a natúr, a kék és a színes PET haszonanyagot 3 db optikai szeparátor választja le.

Az optikai szeparátorok által leválasztott PET anyagáramok a kézi válogatókabinba kerülnek, ahol negatív válogatással megtörténik a „szennyező anyagok” (nem megfelelő színű PET, vas, alu) leválasztása. A „szennyező anyagok” haszonanyag fajtánként külön-külön kerülnek levételre a szalagról, így külön válogatást nem igényelnek.

A 4. optika tartalék optika feladata a kupakok leválasztása.

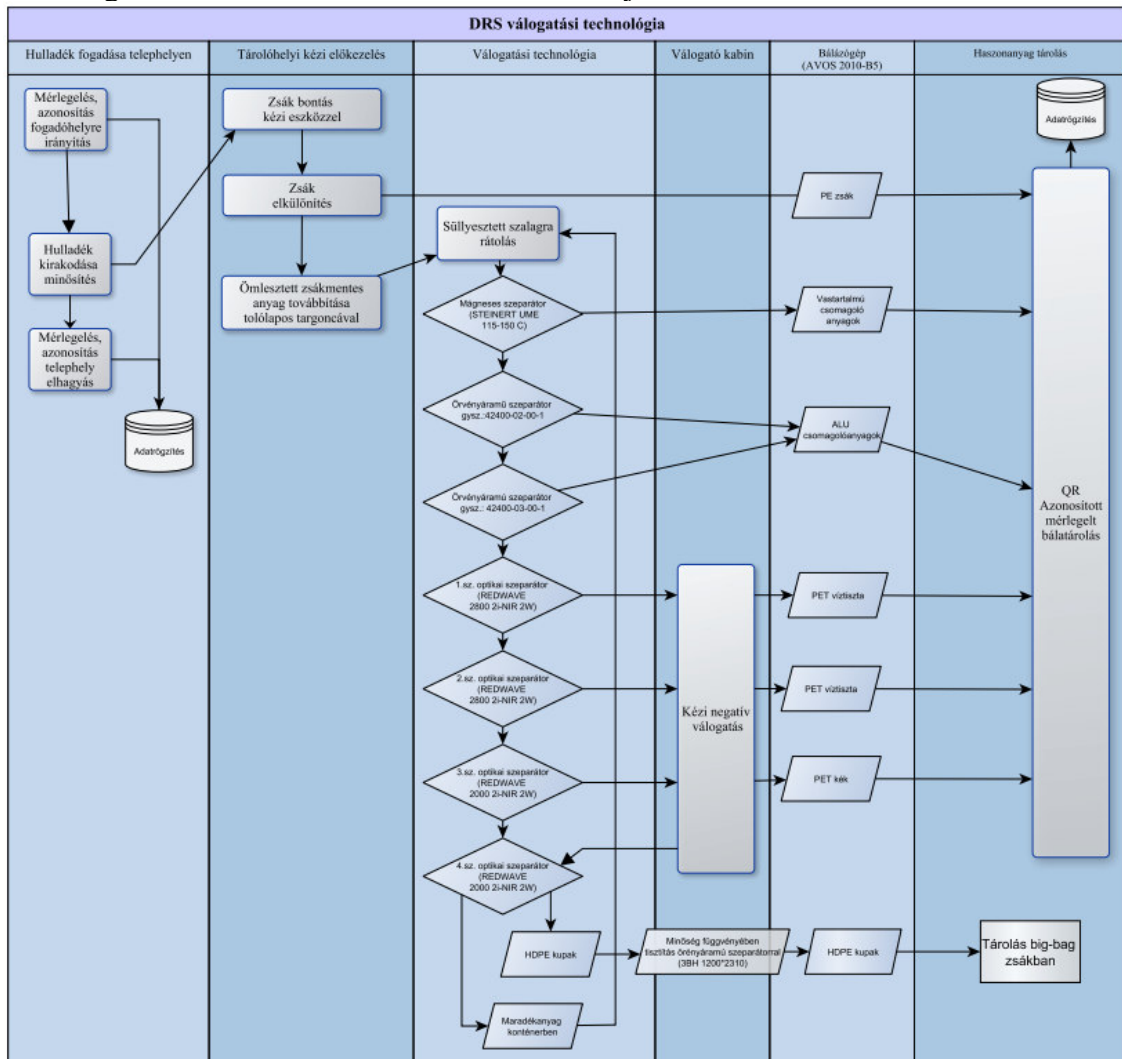
A maradék hulladék konténerbe kerül ideiglenes tárolásra, ahonnan a hulladékot a technológia elejére juttatjuk vissza ismételt válogatás céljából.

A leválogatott haszonanyagok bálázásra kerülnek.

A bálázott haszonanyagok tömegmérése, a készletek feladása az elektronikus bálamérleg segítségével történik.

Az elkészült bálák mérlegelés és minősítési folyamata után tárolásra kerülnek a csarnokban, vagy az az előtti területen. A kupakok konténerekben és/vagy big-bag zsákokban kerülnek tárolásra.

A technológiai átalakítást az alábbiakban szemléltetjük:



A létesítmény DRS hulladék feldolgozási kapacitása 5 t/óra, mely 2 műszakkal számolva figyelemmel a szelektív válogatóból érkező 3D frakcióra mintegy 13.000 tonna DRS hulladék válogatását teszi lehetővé évente azzal, hogy a pályázat keretein belül létesült jelenleg „felesleges” gépek berendezések üzembe helyezésével, felhasználásával az üzem létrehozására vonatkozó költségek jelentősen mérsékelhetőek.

Az új válogató gépsor hulladékkal történő kiszolgálása, valamint a keletkező másodnyersanyagok további kezelésre történő elszállíthatósága érdekében a meglévő csarnoképületre még két darab ipari kapu beépítése szükséges.

Szelektív válogató üzem gépészeti berendezéseinek átalakítása

A Társulás KEHOP-3.2.1-15-2016-00006 azonosítószámú projektjének keretein belül került átépítésre a Társaságunk tulajdonában álló, vegyesen gyűjtött csomagolási hulladék feldolgozására alkalmas válogató üzem.

A létesítmény átépítésének célja az volt, hogy gépi előválogatás biztosításával növelje a létesítmény hulladékfeldolgozó kapacitását. Az anyag zsákfeltépőbe történő feladását

követően egy ballisztikus szeparátor került beépítésre, hogy elkülönítésre kerüljenek a 2D és 3D anyagáramok. A 3D anyagáram a korábbi útvonalon egy süllyesztett felhordószalagon keresztül került a válogató kabinba, kézi válogatás céljából. A 2D frakció egy optikai szeparátorra került továbbításra, mely a fóliát választotta le a haszonanyagból további kézi válogatást igényelve.

2024. január 01. napjától kezdődően a MOHU bevezette a DRS hulladékgyűjtési rendszert.

Célja a műanyag, az üveg palackok és a fém italos dobozok 90%-os újrahasznosítása 3 éven belül. A bevezetett rendszer a 0,1-3 l közötti kiszerelésű ásványvizes, üdítő, sörös, boros és szeszesital csomagolásokat érinti, legyenek azok műanyag, üveg vagy fém anyagúak.

A DRS hulladékgyűjtés bevezetésével a vegyesen begyűjtésre kerülő hulladék összetétele jelentősen megváltozott. Kikerült belőle a PET, az alu és a fém csomagolási hulladék 98 %-a.

A vegyes szelektív hulladék mennyisége ezzel szemben minimálisan változott (nem csökkent), a kikerülő hulladék helyét átvették a korábban a vegyes hulladékba kerülő csomagolási és egyéb hasznosítható hulladékok (pl. vegyespapír, fólia, hungarocell, valamint a PP/PS tálcák).

A technológiai kialakításra tekintettel a megváltozott összetételű 3D anyagáram átkerült a kézi válogató sorra. Tekintettel arra, hogy a 3D anyagáramban már nem volt jelen a PET az alu és a fém italos csomagolási hulladék, míg a 2D hulladék részaránya jelentős mértékben emelkedett, addig a szelektív válogató üzem hulladékfeldolgozási kapacitása jelentősen romlott (az optikai szeparátor által leválasztott fólia sem volt értékesíthető szennyezettségére tekintettel).

A DRS rendszer bevezetése és vegyesen gyűjtött szelektív hulladék összetételének a radikális megváltoztatása miatt indokolt lett a meglévő válogatási technológia gépészeti átalakítása.

A technológia létesítményei, berendezései:

- válogató csarnok, szociális létesítményekkel
- zsákfeltépő
- szállítószalag
- ballisztikus szeparátor (MH üzem 30%-al nagyobb teljesítményű szeparátora került beépítésre 90 fokkal elforgatva)
- optikai szeparátor
- felhordó szalag
- kézi válogató fülke
- mágneses leválasztó
- felhordó szalag
- bálázó

- bálamérleg
- bálátároló terület

A lakossági szelektív hulladékgyűjtés keretében begyűjtött sárga edényes szelektív hulladék, illetve a gyűjtőszigeteken, hulladékgyűjtő udvarokban begyűjtött szelektív hulladék (műanyagok, papír, fém az üveg kivételével) a mérlegelést követően, a hulladék fizikai megjelenési formája miatt „ömlesztve” kerül átmeneti tárolásra a válogatócsarnok épületében.

A leürítést követően a későbbi válogatást akadályozó nagyméretű karton hulladékok eltávolításra kerülnek.

A hulladék a zsákfeltépőbe, majd onnan szállítószalagra kerül, amely a ballisztikus szeparátorra továbbítja a hulladékot.

A ballisztorról leválasztott 30x30 mm alatti nehéz frakció a depónián kerül ártalmatlanításra. A ballisztikus szeparátoron áthalad a hulladék, amelynek feladata, hogy a feldolgozandó hulladékot fajsúlyuk és formájuk alapján egyidejűleg válassza szét (2D/3D), egy ferde felületű, több hosszanti részből álló rázóasztal segítségével. A lejtő aljára a nehezebb „gurulósabb”, másik végére pedig a könnyebb „laposabb” anyagot válogatja.

A ballisztikus szeparátoron leválasztott 2D (tartalmaz 3D elemeket is) frakció felhordó szalag segítségével jut tovább a válogató szalagra, ahol megtörténik a kézi válogatás az előre meghatározott tiszta, újrahasznosítható anyagfajtákra (PET vegyes, HDPE/PP, PP/PS, alu, italoskarton, papír, LDPE fólia (színes és natúr)).

A kézi válogató szalag végén helyezkedik el a mágneses leválasztó, amely a mágnesezhető fémek (egyéb fém) leválogatását végzi el.

A leválogatott hulladékok a válogató kabin alatt elhelyezkedő, úgynevezett „boxokba” kerülnek. Egy-egy box megtelte esetén az abban felhalmozott, már homogén haszonanyagmunkagép, illetve kézi erő segítségével a bálázó gép felhordó szalagjára, majd onnan a bálázó gépbe kerül.

A 3D anyagáram szalag segítségével jut tovább az optikai válogató rendszerbe, mellyel az előre beprogramozott anyagokat tudjuk szétválogatni (PET, HDPE/PP, PP/PS, italoskarton, alu, egyéb fém).

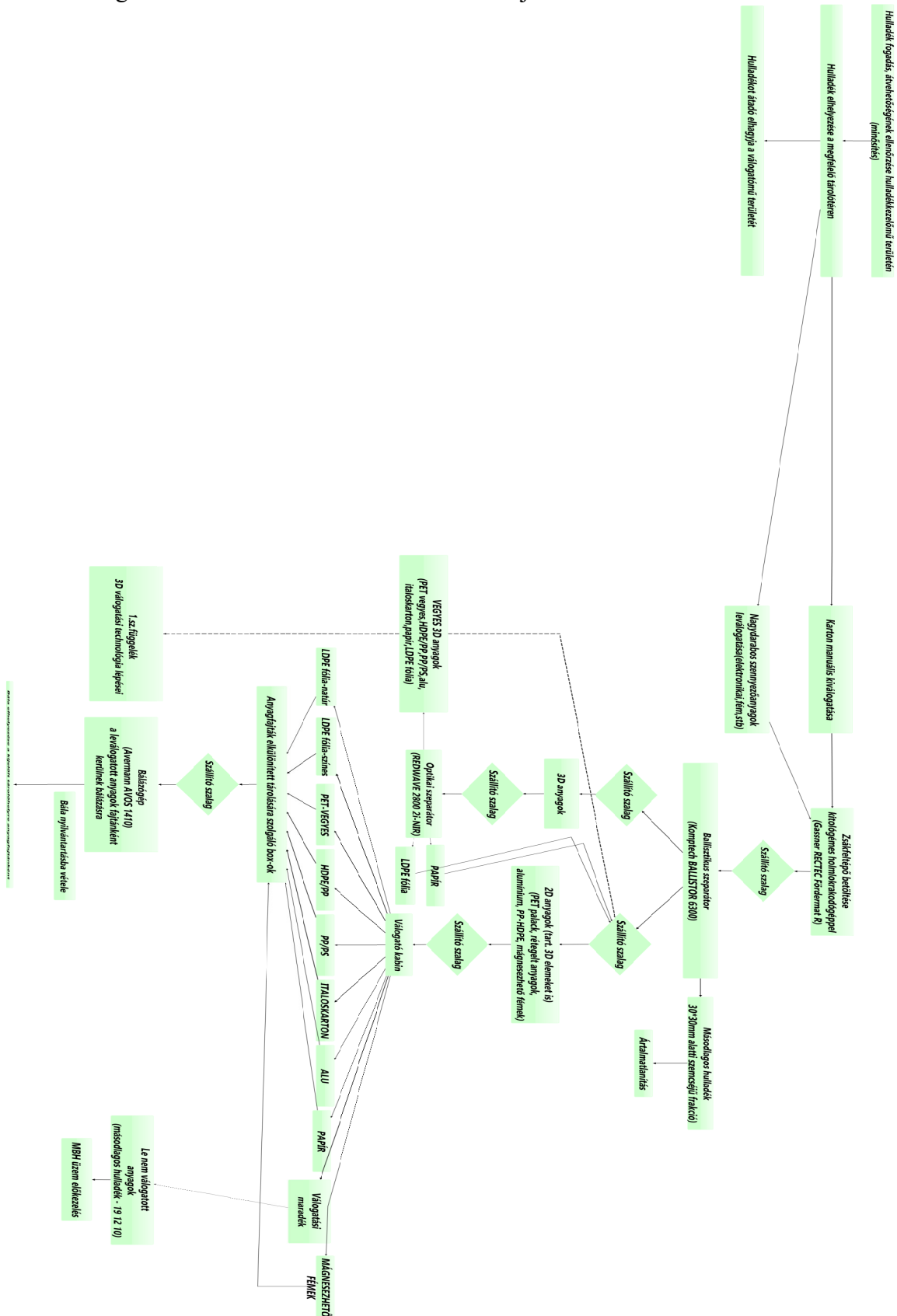
A leválogatott vegyes összetételű 3D anyagáram, vagy a kézi válogatósorra a süllyesztett szállítószalagon keresztül, vagy a DRS válogatósorra kerül, ahol mágnesszalag, örvényáramú szeparátor és 4 db optikai szeparátor elvégzi az anyagok szétválogatását.

Az optikai szeparátor által leválogatott 3D anyagáramban megtalálható kis mennyiségű 2D elemek (LDPE fólia, papír) a ballisztikus szeparátoron leválasztott 2D frakcióval együtt felhordó szalag segítségével jut tovább a válogató szalagra, ahol megtörténik a kézi válogatása.

A leválogatott haszonanyagok bálázásra kerülnek.

SZELEKTÍV HULLADÉK VÁLOGATÓÚ

A technológiai átalakítást az alábbiakban szemléltetjük:



Az optimalizálás és gépészeti átalakítás eredményeképpen az éves hulladékfeldolgozási kapacitás 6.000 tonnáról 8.000 tonnára emelkedik. A 2D frakcióban jelen levő nagy mennyiségű papír hulladék mérettől függetlenül haszonanyagként leválogatható, melynek eredményeképpen a válogatási maradék mennyisége 54 %-ról 48 %-ra csökken, illetve a színes fólia évente megközelítően ~290 tonna anyagában hasznosíthatóvá, értékesíthetővé válik.

RDF előállítás érdekében 1 db utóaprító berendezés beszerzése

A Társulás KEHOP-3.2.1-15-2016-00006 azonosítószámú projektjének keretein belül került megvalósításra a Társaságunk által üzemeltetett, az elsősorban a 20 03 01 HA kódú vegyes települési hulladék feldolgozására alkalmas MH üzem.

A létesítmény hulladékfeldolgozási kapacitása 50 e t/év.

A hulladék feldolgozási technológiája az alábbi:

A technológia létesítményei, berendezései:

- hulladékkezelő csarnok
- fedett-nyitott bálátároló szín
- fedett-nyitott eszköztároló szín
- nyílt terű stabilizáló terület
- iroda és szociális épület
- csurgalékvíz tározó
- tűzivíztározó
- szaniterkonténer
- előaprító
- mágnesszalagok
- dobrosta
- légosztályozó
- bálázó
- utóaprító

A hulladékgazdálkodási közszolgáltatás körében begyűjtésre kerülő vegyes települési hulladék, a lom hulladék, illetve a válogató üzemből származó éghető hulladék a mérlegelést követően, a hulladék fizikai megjelenési formája miatt „ömlesztve” kerül átmeneti tárolásra a hulladékkezelő csarnok épületében illetve az épületen kívüli tároló bunkerekben.

A hulladék a hengerműves előaprítógépre kerül feladásra. Feladata a zsákban vagy ömlesztve gyűjtött hulladék fellazítása, a zsákok felbontása, a darabos hulladék aprítása maximum 200 x 200 mm-es méretre. Az előaprító állítható fésűs rendszerrel szerelt, védelemmel ellátott az idegen anyagokkal szemben.

Az előaprított hulladék ezt követően mágneses szeparálásra kerül. A mágnesszalag a dobszitára felhordó szalag fölött van elhelyezve. A leválasztott vas konténerbe kerül.

A vas-mentes hulladék ezután a dobrostába kerül. Feladata a fellazított hulladék méret szerinti szétválasztása, a hulladék szerves és inert anyag tartalmának csökkentése. A dobrosta 50 mm-es szitával rendelkezik. A szitán áteső hulladék konténerbe kerül. A dobrosta porelszívó szűrő rendszerrel van ellátva, melyhez a P1 pontforrás tartozik. Az 50 mm feletti méretű hulladék a dobrostát követően szállítószalag segítségével a légszeparátorra kerül feladásra.

A légszeparátor feladata a 50 mm feletti frakció fajsúly szerinti szétválasztása. A feldolgozási munkapont, az elválasztási fajsúly állíthatósága érdekében változtatható a légáram és a fúvóka pozíciója. A berendezés saját, zárt rendszerű porleválasztóval rendelkezik. A leválasztott „nehéz” anyagot kitaroló szalaggal külső konténerbe továbbítják. A könnyű fajsúlyú hulladékok szállító szalagra kerülnek továbbításra.

Ezt követően a hulladék a mágnesszalagra kerül, ahol az utóaprító védelme érdekében megtörténik a maradék mágnesezhető fém tartalmú hulladékok leválasztása.

A hulladék ezt követően az utóaprítóra közvetlenül vagy a reverzáló szalag segítségével a bálázóra feladható.

A vertikális bálázógép igény szerinti feladata az RDF alapanyag utóaprítás előtti bálázása.

A bálázó folyamatos működésre alkalmas automata bálázó, töltőgarat nyílása 200 x 140 cm méretű, a préselési erő 1300 kN. A gép által készített bála méret 100 x 120 cm, hossza beállítható. A bálázó gép virbulátorral és perforátorral van felszerelve.

A bálák legyártását követően történik az elkészült bálák mérlegelése.

Amennyiben a hulladék bálázása nem szükséges úgy a hulladék az utóapró felé kerül továbbításra. Az utóaprító feladata a megfelelő fűtőértékű anyagok olyan méretű aprítása, mely megfelelő a hőerőművek elvárásainak (30 mm-es rosta). Az RDF alapanyag aprítására szolgáló aprítógép cserélhető rosta betétekkel rendelkezik. Az RDF a MBH épület vasbeton falakkal körülvett elkülönített részén kerül az elszállításig ideiglenesen tárolásra.

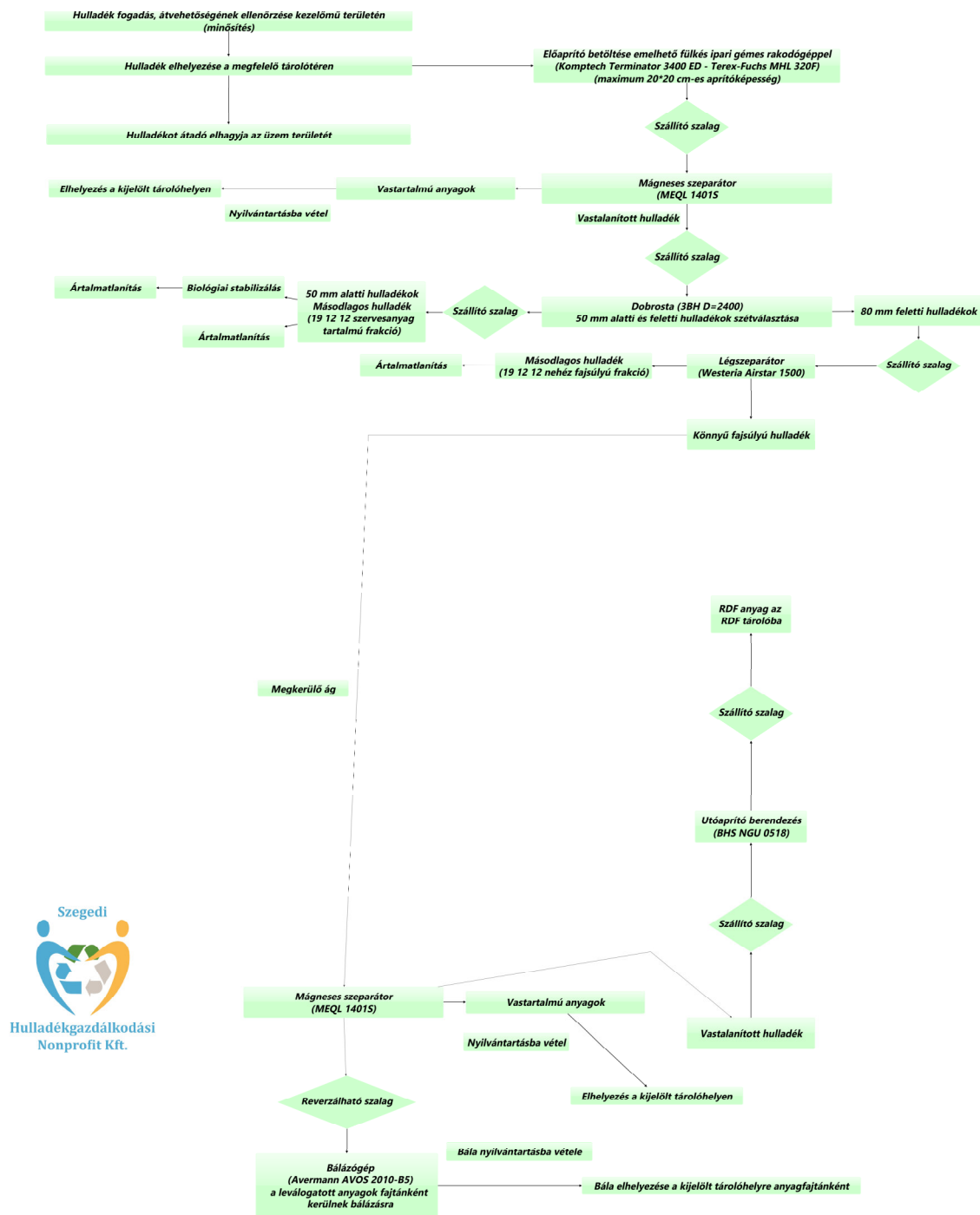
Az összes telepített gép rendelkezik önálló vezérléssel, kapcsolószekrénnel, minden egység önállóan is indítható, leállítható.

A telepített PLC alapú központi vezérlő minden egyes beépített berendezés működésének összehangolását megvalósítja.

A vezérlés rugalmasan megváltoztatható, a feldolgozandó hulladék összetételétől függően szabadon átállítható.

Folyamatábra (teljes):

Integrált mechanikai-optikai hulladékkezelőmű



A létesítmény az elvárt hulladék mennyiségének feldolgozására megfelelő, azonban megállapításra került, hogy az előaprító, a dobrosta és a légszeparátor túlméretezett, a tervezetthez képest megközelítően 170 % vegyes hulladék feldolgozására alkalmas.

A technológia szűk keresztmetszete a BHS NGU 0518 utóaprító berendezés, amelynek valós kapacitása 2 tonna óránként.

A fentiek, valamint a MOHU-MOL Hulladékgazdálkodási Zrt.-vel a hulladékok kezelésére, hasznosítására vonatkozó hosszú távú szolgáltatási szerződések megkötése – és ezzel együtt a Társulás tulajdonában álló hulladékgazdálkodási eszközök üzemeltetésének fenntartása – is szükségessé tette egy új minimum 10 tonna/óra kapacitású utóaprító berendezés beszerzését.

A beruházás eredményeképpen az MH üzem hulladékfeldolgozási kapacitása 50 e tonna/évről 85 e tonna/évre, míg az RDF előállító kapacitás 9 e tonna/évről 17 e tonna/évre változik.

A vagyonelemek fejlesztésére mindösszesen 869.392.740,- Ft + ÁFA, azaz nettó nyolcszázhatvankilecmillió-háromszázkilencvenkétezer-hétszáznegyven forint plusz általános forgalmi adó összeg biztosítása szükséges.

Szeged, 2026. február 10.

Biacsi Schön Áron sk.
létesítményüzemeltetési vezető

A KEHOP-3.2.1-15-2016-00006 jelű pályázat 2026. évre vonatkozó beruházási és felújítási terve

Tisztelt Társulási Tanács!

A Dél-alföldi Térségi Hulladékgazdálkodási Társulás (a továbbiakban: Társulás) és Társaságunk között 2025. december 19. napján a KEHOP-3.2.1-15-2016-00006 azonosítószámú projekt vagyonelemeiknek üzemeltetésére vonatkozóan „ÜZEMELTETÉSI SZERZŐDÉS” jött létre, melynek IV.2.3. pontja alapján a Tisztelt Társulás Társulási Tanácsa részére az alábbi tájékoztatást adjuk.

Tekintettel arra, hogy a MOHU-MOL Hulladékgazdálkodási Zrt.-vel kötött hulladékkezelésre vonatkozó szerződések egyoldalúak és a szerződéses feltételek nem teljesítése sok esetben aránytalanul nagy kötbérfizetési kötelezettséget ír elő Üzemeltetők részére, ezért az üzemek üzembiztoságának megőrzése, fejlesztése elengedhetetlenül szükséges.

A hulladékkezelő létesítményekben üzemeltetett anyagmozgató gépek részben már elavultak, üzembiztonságuk már nem megfelelő, illetve a megnövekedett hulladékfeldolgozási igényekre tekintettel a szállítási, anyagmozgatási kapacitásuk nem elégséges.

Az anyagmozgató, létesítményeket kiszolgáló munkagépek tekintetében az alábbi beruházásokat kívánjuk elvégezni:

- 1 db kiemelt fülkés forgó rakodó gép beszerzése 140.000.000,- Ft összegben,
- 1 db teleszkópos homlokrakodó beszerzése 60.000.000,- Ft összegben,
- 1 db használt emelőhorgos 6x4 hajtásképletű konténerszállító beszerzése 50.000.000,- Ft összegben.

Az előzetes tervezői számítások alapján a DRS válogató tervezett 5 t/órás hulladékfeldolgozási kapacitása nem biztosítható az optikai berendezéseket összekötő szállító szalagok teljeskörű átalakítása, illetve cseréje nélkül, amelyre tekintettel az alábbi beruházás elvégzése is szükséges:

- az 1.-es és 2.-es számú, valamint a 2.-es és 3. sz. optikai szeparátorokat összekötő szalagok cseréje, valamint a 4. sz. optikára felhordó szalag bordákkal történő ellátása 80.000.000,- Ft értékben.

A hulladéklerakó depónia csurgalékvizeit kezelő RO berendezésből származó szennyezőanyagokat tartalmazó koncentrátum jelenleg egy fóliával bélelt ideiglenes tározó medencében kerül elhelyezésre, ahonnan a vízjogi üzemeltetési engedély alapján egy szippantó autó szállítja fel a koncentrátumot a depónia tetejére. Az engedélyezett eljárás drága és költségigényes, amelyre tekintettel egy automatizált visszalocsoló rendszer kialakítása vált szükségessé, melyre tekintettel az alábbi beruházást indokolt elvégezni:

- Csurgalékvíz koncentrátum visszalocsoló rendszer és szivattyúállomás kivitelezési munkálatai nettó 19.317.440,- Ft értékben.

A vagyonelemek felújítására, pótlására, bővítésére mindösszesen 349.317.440,- Ft + ÁFA, azaz nettó háromszáznegyvenkilencmillió-háromszáztizenhétezer-négyszáznegyven forint plusz általános forgalmi adó összeget kívánunk fordítani.

Szeged, 2026. február 10.

Biacsi Schön Áron sk.
létesítményüzemeltetési vezető

A KEOP-1.1.1/C/13-2013-0004 azonosítószerű projekt keretein belül beszerzésre került vagyonelemek 2026. évre vonatkozó beruházási és felújítási terve

Tisztelt Társulási Tanács!

A Dél-alföldi Térségi Hulladékgyűjtési Társulás (a továbbiakban: Társulás) és Társaságunk között 2025. december 19. napján a KEOP-1.1.1/C/13-2013-0004 azonosítószerű projekt vagyonelemeiknek üzemeltetésére vonatkozóan „ÜZEMELTETÉSI SZERZŐDÉS” jött létre, melynek IV.2.3. pontja alapján a Tisztelt Társulás Társulási Tanácsa részére az alábbi tájékoztatást adjuk.

A KEOP-1.1.1/C/13-2013-0004 azonosítószerű projekt keretében létrejött, Társaságunk üzemeltetésébe adott KEOP C vagyonelemek 2026. évben az alábbiakban felsorolt beruházási és felújítási munkákat tervezzük elvégezni:

A vagyonelemek előre láthatólag 2026. évben nem tervezünk felújítási, pótlási beruházási munkákat elvégezni.

Szeged, 2026. február 10.

Rozsnyai János sk.
szállítási vezető