

**Sutco-Polska Sp. z o.o.** należy do niemieckiej grupy Ludden & Mennekes. Pierwszy zakład produkcyjny Sutco w Polsce został otwarty w roku 1991. Obecnie siedziba firmy wraz z zakładem produkcyjnym i magazynami mieści się w Katowicach.

Głównym obszarem działalności firmy Sutco jest dostarczenie kompleksowych i nowoczesnych rozwiązań technologicznych w zakresie zagospodarowania odpadów. Zdobyte doświadczenie oraz wypracowany system standardów jakości decydują o tym, że Sutco-Polska jest kompetentnym i wiarygodnym partnerem i doradcą zarówno w rozwiązywaniu problemów gospodarki odpadami w aspekcie technologicznym, jak i w produkcji maszyn i urządzeń służących do przetwarzania odpadów.

Obszary zastosowań Naszych technologii w oparciu o Nasze wyposażenie oraz wieloletnie Nasze doświadczenie na różnych rynkach odpadowych całej Europy i Polski:

- Instalacje do sortowania odpadów komunalnych pochodzących z różnych systemów zbiórki.
- Instalacje do sortowania odpadów budowlanych / przemysłowych,
- Instalacje do kompostowania odpadów kuchennych i zielonych,
- Instalacje do mechaniczno-biologicznego przetwarzania (MBP) odpadów biodegradowalnych oraz stabilizacji,
- Instalacje do wytwarzania paliwa alternatywnego pod zadane parametry wyjściowe,
- Instalacje do przetwarzania żużla,
- Instalacje do przetwarzania odpadów przed procesem utylizacji termicznej.

Naszym celem jest kompleksowa oraz profesjonalna realizacja przedsięwzięć począwszy od indywidualnego doradztwa i rozmowy z Inwestorem poprzez projektowanie, produkcję, montaż, aż po rozruch i szkolenia u klienta oraz obsługę serwisową gwarancyjną i po gwarancyjną.

Kompetencje technologiczne oraz dobra jakość produktów Sutco zostały wielokrotnie zweryfikowane przez naszych wymagających Klientów w kraju i za granicą gdzie łącznie zrealizowaliśmy już ponad 350 instalacji w dziedzinie techniki oraz rozwiązań technologicznych dla zagospodarowania i przetwarzania odpadów. **Polsce przetwarzamy obecnie na Naszych wszystkich instalacjach ponad 1,9 mln ton odpadów rocznie na łącznie 31 zrealizowanych obiektach – szczegółowo na załączonej mapie realizacji.**

Obecnie jesteśmy w trakcie realizacji następujących Projektów w Polsce:

1. Zakład MBP w tym sortownia odpadów komunalnych (część mechaniczna) z automatycznym wydzieleniem frakcji materiałowych oraz reszkowych pre-RDF **dla ZUO Elbląg** – powstaje jedna z najnowocześniejszych oraz w pełni zautomatyzowanych instalacji w Europie kompleksowo traktujący przetwarzanie odpadów komunalnych
2. Sortownia odpadów komunalnych z automatycznym wydzieleniem frakcji materiałowych oraz reszkowych pre-RDF **dla ZGO Bielsko-Biała** – powstaje jedna z większych oraz najnowocześniejszych instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych w Polsce oraz Europie,
3. Zakład MBA w tym część mechaniczna oraz biologiczna przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych z automatycznym wydzieleniem frakcji materiałowych oraz reszkowych pre- RDF **dla RZUOT Tczew** - zostanie wybudowana oraz dostarczona jedna z największych i najnowocześniejszych instalacji w Polsce i Europie do przetwarzania głównie odpadów zmieszanych komunalnych
4. Sortownia odpadów komunalnych **dla Remondis Sp. z o.o. Częstochowa** – zostanie dostarczona dyspozycyjna instalacja mechanicznej obróbki i manualnego wydzielenia frakcji materiałowych z w pełni zautomatyzowanym systemem załadunku na ciąg prasowania wydzielonych surowców do prasy belującej
5. Zautomatyzowana Sortownia odpadów komunalnych **dla MASTER Tychy.**
6. Instalacja MBP **dla MZSO w Sosnowcu** - wielofunkcyjna automatyczna instalacja do segregacji odpadów komunalnych pochodzących z różnych systemów zbiórki z automatycznym wydzieleniem frakcji materiałowych. Instalacja intensywnego kompostowania oraz biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych w bioreaktorach w systemie zamkniętym BIOEGMA.
7. Instalacja Mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych w oparciu o zautomatyzowane procesy segregacji oraz produkcji paliwa RDF **dla Firmy Czyścioch w Białymstoku.**

Należy podkreślić, iż instalacje stosowane w kolejnych obiektach realizowanych w Polsce bazują na sprawdzonych koncepcjach, jednakże każdorazowo zostają dostosowane do lokalnych warunków i specyfiki danego obiektu.

Sutco-Polska dokłada starań, aby określać standardy i wytyczać kierunki rozwoju technologii, mając na celu budowę nowoczesnych i funkcjonalnych instalacji do segregacji oraz kompostowania i biologicznego przetwarzania odpadów.