

ZALETY ZASTOSOWANYCH ROZWIĄZAŃ TECHNOLOGICZNYCH

- ▶ w pełni zautomatyzowana sortownia pozwalająca na wydzielenie jednorodnych rodzajów frakcji materiałowych tworzyw, papieru, metali żelaznych i nieżelaznych,
- ▶ wielofunkcyjność - możliwość segregacji odpadów komunalnych zbieranych w różnorodnych systemach zbiórki,
- ▶ możliwość rozbudowy, modernizacji i doposażenia instalacji,
- ▶ maksymalizacja odzysku - ponad 90% frakcji surowcowych zawartych w odpadach zmieszanych,
- ▶ indywidualny projekt układu technologicznego w oparciu o istniejące uwarunkowania inwestycyjne i lokalizacyjne,
- ▶ niezawodność - zastosowane rozwiązania zostały wielokrotnie sprawdzone w podobnych warunkach eksploatacyjnych w oddanych do użytku i funkcjonujących instalacjach w Polsce i w Europie,
- ▶ wielowariantowość segregacji - możliwość optymalizacji i dostosowania procesu segregacji do bieżących potrzeb - możliwość efektywnej segregacji odpadów zbieranych selektywnie w różnych systemach zbiórki.



SORTOWNIA ZGO BIELSKO-BIAŁA



AUTOMATYCZNA SORTOWNIA ODPADÓW KOMUNALNYCH

Rodzaj instalacji:
Wielofunkcyjna w pełni zautomatyzowana instalacja do segregacji odpadów komunalnych pochodzących z różnych systemów zbiórki

Przepustowość:
70 000 Mg/rok

Zakres prac Sutco:
projekt technologiczny, produkcja, dostawa, montaż, rozruch, szkolenia, serwis

Czas realizacji:
2010- 2012

Inwestor/Użytkownik:
ZGO S.A. w Bielsku-Białej



SORTOWNIA ZGO BIELSKO-BIAŁA

CEL PRZEDSIĘWZIĘCIA

Głównym celem realizacji tego zadania było zaprojektowanie i wdrożenie wysoce zmechanizowanego procesu segregacji odpadów komunalnych oraz dostosowanie instalacji do automatycznej segregacji zarówno

no odpadów zmieszanych jak i selektywnie zebranych. Segregacja manualna została zaprojektowana jako uzupełnienie systemu mechanicznego.

OGÓLNY OPIS NAJISTOTNIEJSZYCH PROCESÓW SORTOWANIA

Dostarczane zmieszane odpady komunalne wyładowywane są na płytę wyładowczą wewnątrz hali, a po wyeliminowaniu z nich odpadów tarasujących, kierowane do kabiny wstępnej segregacji, gdzie manualnie wydziela się odpady problemowe, opakowania szklane, duże folie, kartony itp. Po przeprowadzeniu wstępnej segregacji strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział na frakcje: drobną (0-80 mm), średnią (80-300 mm) i grubą – nad-sitową (powyżej 300 mm).

a) Frakcja drobna – po wcześniejszym wydzieleniu z niej metali żelaznych trafia do dalszego przetwarzania.

b) Frakcja średnia – (bogata w surowce wtórne) kierowana jest do układu separatorów: optycznych, balistycznego, metali żelaznych i nieżelaznych oraz kabin doczyszczania frakcji surowcowych w celu finalnego wydzielenia kierowanych do recyklingu: folii transparentnej, folii kolorowej, metali żelaznych, metali nieżelaznych, PET białego, PET niebieskiego, PET zielonego, kartoników po napojach typu Tetra, papieru, kartonu, tworzyw PE, tworzyw PP, jak również frakcji wysokokalorycznej o zdefiniowanych parametrach jakościowych.

c) Frakcja nad-sitowa – zostaje skierowana do rozdrobnienia, po czym ten strumień odpadów trafia ponownie na linię technologiczną do frakcji średniej.

