



SUTCO® INSTALACJA
REFERENCYJNA



ZMODERNIZOWANA SORTOWNIA ODPADÓW KOMUNALNYCH DLA ZGO ŁOMŻA

ZAKRES DOSTAW REALIZOWANYCH PRZEZ SUTCO POLSKA W RAMACH MODERNIZACJI:

- ▲ Dostawa fabrycznie nowego wyposażenia technologicznego, obejmującego m.in. rozrywarkę worków, separator balistyczny tworzyw sztucznych, system przenośników, separator metali nieżelaznych
- ▲ Dostawa i zabudowa separatorów optycznych (4 szt.): tworzyw sztucznych, folii, papieru oraz frakcji wysokokalorycznej (z funkcją sortowania tworzyw II stopnia)
- ▲ Przebudowa istniejących oraz dostawa nowych kabin sortowniczych wraz z systemem wentylacji i ogrzewania, rozbudowa stacji kompresorów, niezbędne modyfikacje istniejących urządzeń technologicznych
- ▲ Wykonanie systemu detekcji dymu i sygnalizacji pożaru
- ▲ Wykonanie systemu sterowania i wizualizacji zmodernizowanej linii technologicznej

CECHY INSTALACJI PO MODERNIZACJI:

- ▲ Zmodernizowana linia sortownicza została dostosowana do nowych warunków i umożliwia przetwarzanie odpadów zmieszanych i selektywnie zbieranych z większą efektywnością.
- ▲ Linia technologiczna zapewnia automatyczne sortowanie tworzyw sztucznych (w tym folii), papieru i metali z umożliwieniem manualnego doczyszczania i wydzielania surowców w kabinach sortowniczych.
- ▲ Elastyczność zastosowanych rozwiązań pozwala przyjmować na linię i skutecznie sortować selektywnie zbierane odpady tworzyw sztucznych (żółty worek), papieru (niebieski worek), mieszaninę odpadów zbieranych selektywnie, jak również odpady zmieszane.



Sutco-Polska Sp. z o.o.

ul. Hutnicza 10, 40-241 Katowice

tel. +48 32 7303 800

fax: +48 32 7303 801

e-mail: sutco@sutco.pl

www.sutco.pl

RECYKLING TO WARTOŚĆ DODANA

SUTCO® WE GET THE BEST OUT
INNOWACYJNE TECHNOLOGIE SORTOWANIA I PRZETWARZANIA ODPADÓW



OGÓLNY OPIS PROCESU SORTOWANIA NA NOWEJ LINII

Z obszaru przyjęcia odpady podawane są do rozrywarki worków, a następnie do istniejącej kabiny wstępnej segregacji. Kolejno odpady trafiają do sita bębnowego gdzie zostają rozdzielone na dwie frakcje:

- **0-80 mm** Po wydzieleniu w sicie frakcja drobna kierowana jest do kontenerów i dalszego przetwarzania biologicznego
- **>80 mm** W pierwszej kolejności odpady trafiają w obszar działania separatora optycznego tworzyw sztucznych. Wydzielone przez separator optyczny tworzywa kierowane są do separatora balistycznego, który rozdziela strumień tworzyw na frakcje 2D i 3D. Tworzywa 2D trafiają w obszar działania separatora optycznego folii. Wydzielona folia mix kierowana jest do kabiny sortowniczej celem doczyszczenia. Folia trafia do boksu, a pozostałość po sortowaniu tworzyw 2D na separatorze optycznym oraz zanieczyszczenia z kabiny są kierowane do boksu frakcji wysokokalorycznej. Tworzywa 3D trafiają do istniejącej kabiny sortowniczej celem manualnego wydzielenia frakcji surowcowych. Pozostałość po manualnym sortowaniu w kabine sortowniczej tworzyw 3D kierowane jest do separacji optycznej frakcji wysokokalorycznej. Odpady nie wydzielone przez separator optyczny tworzyw sztucznych, czyli te które nie trafiły do separacji balistycznej kierowane są w obszar działania separatora optycznego papieru. Po optycznym wydzieleniu papier mix jest kierowany do kabiny

sortowniczej w celu jego doczyszczenia. Następnie frakcja papieru mix jest kierowana do urządzenia magazynującego, skąd zostaje odprowadzona do układu prasowania.

Pozostałość po optycznym wysortowaniu papieru jest kierowana w obszar działania separatorów metali żelaznych oraz nieżelaznych. Wydzielone metale żelazne oraz nieżelazne trafiają do kabiny doczyszczenia metali. Doczyszczony manualnie metale żelazne oraz nieżelazne kierowane są kontenerów, a wydzielone zanieczyszczenia - do boksu frakcji wysokokalorycznej.

Strumień frakcji >80mm pozostały po optycznym wydzieleniu mieszaniny tworzyw sztucznych, optycznym wydzieleniu papieru mix, wydzieleniu przez separator metali żelaznych i nieżelaznych, łącznie ze strumieniem tworzyw 3D pozostałych po manualnym sortowaniu w kabine sortowniczej tworzyw 3D, jest kierowany w obszar działania separatora optycznego frakcji wysokokalorycznej, który pełni podwójną funkcję: 1) wydzielenie frakcji wysokokalorycznej, która zostanie skierowana do boksu frakcji wysokokalorycznej lub też 2) wydzielenie tworzyw sztucznych, które są kierowane do separacji balistycznej tworzyw sztucznych celem odzyskania wcześniej pominiętych surowców.



ZAKRES DZIAŁAŃ SUTCO-POLSKA:

- ▲ Projekt technologiczny modernizacji linii sortowniczej
- ▲ Produkcja urządzeń
- ▲ Kompleksowa dostawa, montaż wraz z powiązaniem technologicznym i konstrukcyjnym linii technologicznej
- ▲ Rozruch rozbudowanej instalacji
- ▲ Szkolenia, serwis oraz opieka porealizacyjna

CELE PRZEDSIĘWZIĘCIA:

- ▲ dostosowanie linii technologicznej do przetwarzania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie,
- ▲ zapewnienie elastyczności pracy instalacji sortowania odpadów,
- ▲ zwiększenie poziomu odzysku frakcji surowcowych tworzyw sztucznych, papieru i metali zawartych w odpadach komunalnych,
- ▲ wydzielenie z odpadów komunalnych surowców wtórnych nadających się do recyklingu; poziom wydzielenia na poziomie min. 85%
- ▲ zapewnienie automatycznego sortowania tworzyw sztucznych, papieru i metali z umożliwieniem manualnego doczyszczenia i rozsortowywania w kabinach sortowniczych celem zapewnienia wysokiej jakości frakcji surowcowych kierowanych do recyklingu.
- ▲ redukcja ilości odpadów pozostałych po procesie sortowania i przeznaczonych do dalszego zagospodarowania.

SORTOWNIA DLA ZGO ŁOMŻA

INWESTOR/ UŻYTKOWNIK:

ZGO Sp. z o.o. w Łomży

RODZAJ INSTALACJI:

Zautomatyzowana instalacja dostosowana do przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych oraz pochodzących z selektywnej zbiórki.

CZAS REALIZACJI:

2019-2020

PRZEPUSTOWOŚĆ:

OK. 40 000 Mg/rok

