

MODERNIZACJA ORAZ DOPOSAŻENIE SORTOWNI ODPADÓW KOMUNALNYCH

W ZZO OLSZOWA / KĘPNO



SUTCO[®]. INSTALACJA REFERENCYJNA

WE GET THE BEST OUT

OGÓLNY OPIS PROCESU SORTOWANIA NA ZMODERNIZOWANEJ LINII

Z obszaru przyjęcia zlokalizowanego w nowej hali odpady podawane są do nowej rozrywarki worków, skąd trafiają do kabiny wstępnej segregacji, a później do sita bębnowego, gdzie zostają rozdzielone na trzy frakcje:

0-60 mm

Po wydzieleniu w sicie frakcja drobna kierowana jest w obszar działania separatora metali żelaznych, a następnie transportowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

60-340 mm

W pierwszej kolejności zostają wydzielone metale żelazne, które są skierowane do kontenera. Następnie 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 nowego separatora optycznego folii. Wydzielony materiał transportowany jest do kabiny celem doczyszczania. Tworzywa 3D trafiają w obszar działania 3 separatorów optycznych, w tym nowego separatora dostarczonego w ramach modernizacji.

Wydzielone surowce trafiają do kabiny sortowniczej na 3 osobne przenośniki sortownicze celem doczyszczania oraz wydzielenia dodatkowych frakcji surowcowych. Odpady niewydzielone przez separator optyczny tworzyw sztucznych, czyli te, które nie trafiły do separacji balistycznej, transportowane są do separatora optycznego papieru. Wydzielony strumień papieru transportowany jest do kabiny sortowniczej celem doczyszczania oraz wydzielenia kartonu. Pozostałość po wydzieleniu papieru trafia w obszar działania separatora optycznego frakcji pre-RDF, a później do kabiny sortowniczej celem wydzielenia pozostałych cennych frakcji surowcowych.

>340 mm

Frakcja kierowana jest do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane są surowce wtórne tj. duży karton, duża folia. Pozostałość kierowana jest do stacji załadunku kontenerów.

Wszystkie wydzielone frakcje surowcowe kierowane są do boksów lub urządzeń magazynujących, a następnie do prasy belującej.

ZMODERNIZOWANA INSTALACJA DO SORTOWANIA W ZZO OLSZOWA

INWESTOR/ UŻYTKOWNIK
ZZO Olszowa k/Kępna

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

REALIZACJA
Zakres bazowy 2013 – 2014
Modernizacja I 2017
Modernizacja II 2022 – 2023

PRZEPUSTOWOŚĆ PO MODERNIZACJI
50.000 Mg/rok odp. kom. zmieszane
10.000 Mg/rok odp. zbierane selektywnie

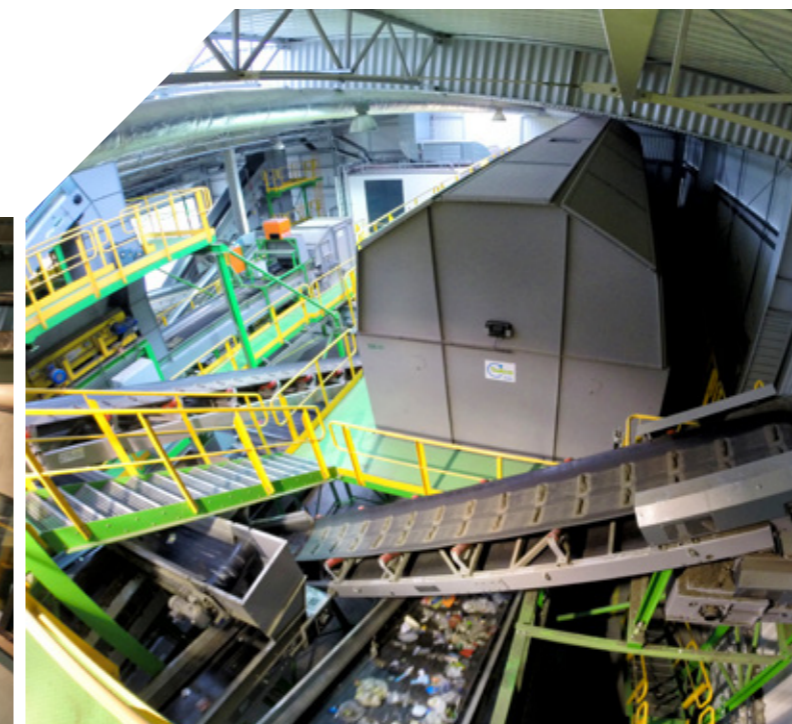
ZAKRES DZIAŁAŃ SUTCO-POLSKA

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

CELE PRZEDSIĘWZIĘCIA

- Zwiększenie elastyczności, funkcjonalności i skuteczności linii sortowniczej w zakresie odzysku frakcji surowcowych do recyklingu
- Dostosowanie technologii sortowania do przetwarzania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie
- Poprawa logistyki wewnątrzzakładowej w zakresie transportu poszczególnych frakcji odpadów
- Maksymalizacja poziomów odzysku frakcji surowcowych tworzywowych
- Zwiększenie funkcjonalności w zakresie przyjęcia i buforowania odpadów przed ich podaniem na linię sortowniczą
- Zwiększenie ilości pozyskiwanych surowców
- Redukcja ilości odpadów pozostałych po procesie sortowania i przeznaczonych do dalszego zagospodarowania

**„WIĘCEJ SUROWCÓW
MNIĘJ BALASTU!”**



SORTOWNIA ZZO OLSZOWA

ZAKRES PRAC WYKONANYCH W RAMACH MODERNIZACJI

- Dostawa oraz zabudowa nowych urządzeń, tj. m.in.: rozrywarki worków, separatora optycznego folii, separatora optycznego frakcji tworzyw 3D
- Produkcja oraz dostawa i montaż kompletnego systemu przenośników, w tym przyspieszających, sortowniczych, łańcuchowych oraz bunkrowych
- Dokonanie niezbędnych modyfikacji istniejących urządzeń technologicznych oraz konstrukcji
- Wykonanie modernizacji systemu sterowania i wizualizacji linii technologicznej
- Modernizacja systemu wentylacji kabin sortowniczych

CECHY INSTALACJI PO MODERNIZACJI

- Przetwarzanie odpadów zmieszanych i selektywnie zbieranych z większą efektywnością
- Możliwość pracy w różnych wariantach w zależności od bieżących potrzeb użytkownika
- 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, Polska

Telefon +48 32 7303 800

E-Mail sutco@sutco.pl

Fax

+48 32 7303 801

Web

www.sutco.pl

WE GET THE BEST OUT

