

SUTCO® INSTALACJA  
REFERENCYJNA

# ZMODERNIZOWANA SORTOWNIA ODPADÓW KOMUNALNYCH DLA PGK „SANIKO” WE WŁOCŁAWKU

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



## OGÓLNY OPIS PROCESU SORTOWANIA NA ZMODERNIZOWANEJ LINII

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

### frakcja 0-80 mm

Po podzieleniu w sicie frakcja drobna kierowana jest w obszar działania separatora metali żelaznych, a następnie trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów i dalszego przetwarzania biologicznego.

### frakcja 80-340

Tu w pierwszej kolejności zostają wydzielone metale żelazne, które wraz z metalami pozyskanymi z frakcji drobnej kierowane są do kabiny doczyszczania metali żelaznych. Następnie odpady trafiają w obszar działania separatora optycznego tworzyw sztucznych. Wydzielone przez separator tworzywa podawane są do separatora balistycznego, który rozdziela strumień tworzyw na frakcje 2D i 3D.

Tworzywa 2D trafiają w obszar działania separatora optycznego folii. Wydzielone surowce trafiają do kabiny doczyszczania.

Tworzywa 3D trafiają w obszar działania układu trzech separatorów optycznych działających w technologii tzw. track-sortingu, które dzięki zastosowanym rozwiązaniom pozwalają wydzielić 6 osobnych strumieni

surowcowych np.: PET z podziałem na kolory, PE, PP, PS, Tetra Pak lub inny rodzaj tworzyw wg preferencji użytkownika. Frakcje surowcowe doczyszczane są w kabine sortowniczej. Odpady niewydzielone przez separator optyczny tworzyw sztucznych, czyli te, które nie trafiły do separacji balistycznej kierowane są do separatora optycznego. Wydzielony strumień papieru kierowany jest do kabiny sortowniczej celem doczyszczania. Pozostałość po wydzieleniu papieru trafia w obszar działania nowego separatora metali nieżelaznych, który pozwala na automatyczne wydzielenie surowców aluminowych. Pozostały strumień jest kierowany do nowego separatora optycznego frakcji wysokokalorycznej, który pozwala wydzielić pozostałe w strumieniu tworzywa (zawracane są na początek procesu) lub frakcją wysokokaloryczną. Na końcu procesu znajduje się kabina balastu, w której można wysortować jeszcze pominięte wcześniej cenne surowce wtórne.

### frakcja >340

Frakcja kierowana jest do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane są surowce wtórne oraz zanieczyszczenia. Wydzielone frakcje surowcowe trafiają do prasy belującej.

Wszystkie wydzielone frakcje podawane są do boksów lub przenośników bunkrowych, a następnie do prasy belującej.





## 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:

- Poprawa **efektywności** procesu sortowania
- **Zwiększenie ilości** pozyskiwanych surowców
- **Automatyzacja** linii sortowniczej
- **Redukcja** ilości odpadów pozostałych po procesie sortowania i przeznaczonych do dalszego zagospodarowania

### INWESTOR/ UŻYTKOWNIK:

PGK Saniko we Włocławku / RZUOK w Machnacu

### RODZAJ INSTALACJI:

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

### ODDANIE DO UŻYTKU:

2021

### PRZEPUSTOWOŚĆ:

Do 60.000 Mg/rok odpadów zmieszanych oraz 6.000 Mg/rok odpadów zbieranych selektywnie





## ZAKRES WYKONANYCH PRAC:

- ▲ Dostawa oraz zabudowa nowych urządzeń, tj. m.in.: rozrywarki worków, sita bębnowego, separatora balistycznego, 7 separatorów optycznych: tworzyw sztucznych, papieru, folii, tworzyw sztucznych 3D (3 szt.) oraz frakcji wysokokalorycznej, separatora metali nieżelaznych, prasy belującej
- ▲ Produkcja oraz dostawa i montaż kompletnego systemu przenośników oraz wymaganych konstrukcji wsporczych
- ▲ Dostawa nowych kabin sortowniczych wraz z systemem wentylacji i ogrzewania oraz przebudowa istniejących kabin, rozbudowa stacji kompresorów, niezbędne modyfikacje istniejących urządzeń technologicznych oraz konstrukcji
- ▲ Wykonanie nowego systemu sterowania i wizualizacji dla linii technologicznej

## CECHY INSTALACJI PO MODERNIZACJI:

- ▲ Przetwarzanie odpadów zmieszanych i selektywnie zbieranych z większą efektywnością
- ▲ Znaczny poziom automatyzacji linii przekładający się na zwiększenie przepustowości oraz wzrost ilości wydzielanych surowców wtórnych
- ▲ 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](mailto:sutco@sutco.pl)

[www.sutco.pl](http://www.sutco.pl)

WE GET THE BEST OUT