



ZAKRES DOSTAW REALIZOWANYCH PRZEZ SUTCO®-POLSKA W RAMACH MODERNIZACJI

- ▲ Dostawa fabrycznie nowego wyposażenia technologicznego, obejmującego m.in. rozrywarę worków, sito bębnowe, separator balistyczny tworzyw sztucznych, system przenośników, separatory metali żelaznych i nieżelaznych, prasę belującą
- ▲ Dostawa i zabudowa separatorów optycznych (6 szt.): tworzyw sztucznych, folii, papieru, tworzyw 3D (2 szt.) oraz frakcji wysokokalorycznej
- ▲ Dostawa nowych kabin sortowniczych wraz z systemem wentylacji i ogrzewania
- ▲ Budowa stacji kompresorów
- ▲ Wykonanie systemu sterowania i wizualizacji linii technologicznej

CECHY CHARAKTERYSTYCZNE INSTALACJI

- ▲ 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
- ▲ Zastosowano rozwiązania umożliwiające różne warianty pracy linii technologicznej



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® INSTALACJA
REFERENCYJNA



WIELOFUNKCYJNA AUTOMATYCZNA SORTOWNIA ODPADÓW KOMUNALNYCH ZUO W KROŚNIE

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



OGÓLNY OPIS PROCESU SORTOWANIA

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

0-80 mm. Po wydzieleniu w sicie frakcja drobna kierowana jest w obszar działania separatora metali żelaznych, a następnie - do stacji załadunku i dalszego przetwarzania

80-340 mm. W pierwszej kolejności odseparowane zostają metale żelazne, które wraz z metalami wydzielonymi z frakcji drobnej transportowane są do kabiny celem doczyszczenia. 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 separatora optycznego folii. Wydzielone surowce transportowane są do kabiny celem doczyszczenia. Pozostałość po optycznym sortowaniu tworzyw 2D kierowana jest do kabiny sortowniczej celem manualnego wydzielenia pozostałych cennych frakcji surowcowych przeznaczonych do recyklingu. Tworzywa 3D trafiają do układu dwóch separatorów optycznych działających w technologii tzw. track-sortingu, które dzięki zastosowanym rozwiązaniom pozwa-

lają na wydzielenie w sposób automatyczny czterech różnych strumieni surowcowych. Frakcje te trafiają do kabiny celem doczyszczenia i rozdzielania. Pozostałość po sortowaniu tworzyw 3D w układzie separatorów optycznych jest kierowana do kabiny sortowniczej celem manualnego wydzielenia pozostałych surowców przeznaczonych do recyklingu. Odpady niewydzielone 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 transportowany jest do kabiny sortowniczej w celu jego doczyszczenia oraz wydzielenia kartonu. Strumień odpadów pozostały po optycznym sortowaniu papieru jest kierowany do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone automatycznie metale nieżelazne trafiają do kabiny sortowniczej celem doczyszczenia. Strumień pozostały po automatycznym sortowaniu metali nieżelaznych trafia w obszar działania separatora optycznego frakcji wysokokalorycznej. Pozytywnie wydzielona frakcja wysokokaloryczna trafia do urządzenia magazynującego.

>340 mm. Frakcja kierowana jest do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane są surowce wtórne. Strumień pozostały trafia do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną.



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:

- **automatyzacja** procesów odzysku wybranych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu
- **zwiększenie efektywności** procesu sortowania odpadów komunalnych zmieszanych oraz zbieranych selektywnie
- **zwiększenie ilości wydzielanych frakcji materiałowych** przy jednoczesnym upłynnieniu pracy instalacji
- **redukcja ilości odpadów pozostałych po procesie** sortowania i przeznaczonych do dalszego zagospodarowania

SORTOWNIA ZUO W KROŚNIE

INWESTOR/ UŻYTKOWNIK:

MPGK w Krośnie

RODZAJ INSTALACJI:

Wielofunkcyjna automatyczna instalacja do segregacji odpadów komunalnych.

CZAS REALIZACJI:

2018-2021

PRZEPUSTOWOŚĆ:

ok. 40 000 Mg/rok