



SORTOWNIA ZZO
W POŚWIĘTNEM



ZMODERNIZOWANA SORTOWNIA ODPADÓW KOMUNALNYCH ZZO W POŚWIĘTNEM DLA PGK W PŁOŃSKU SP. Z O.O.

ZAKRES PRAC WYKONANYCH W RAMACH MODERNIZACJI

- ▲ Dostawa i zabudowa separatorów optycznych: tworzyw sztucznych, tworzyw 3D i folii, separatora balistycznego tworzyw sztucznych, kabin sortowniczych, systemu przenośników, wymaganych konstrukcji wsporczych
- ▲ Przebudowa istniejących kabin wraz z systemem wentylacji i ogrzewania, rozbudowa stacji kompresorów, niezbędne modyfikacje istniejących urządzeń technologicznych
- ▲ Wykonanie systemu sterowania i wizualizacji zmodernizowanej linii technologicznej

CECHY CHARAKTERYSTYCZNE LINII DO SORTOWANIA ODPADÓW ZZO W POŚWIĘTNEM PO MODERNIZACJI

- ▲ Istniejąca linia sortownicza została dostosowana do nowych warunków i umożliwia przetwarzanie odpadów zmieszanych i selektywnie zbieranych z większą efektywnością
- ▲ 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 ZMODERNIZOWANEJ LINII

Z obszaru przyjęcia odpady podawane są 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 trafia do stacji załadunku i dalszego przetwarzania biologicznego

80-340 mm - W pierwszej kolejności zostają wydzielone metale żelazne, a następnie odpady trafiają w obszar działania nowego separatora optycznego tworzyw sztucznych. Wydzielone przez separator optyczny tworzywa kierowane są do nowego separatora balistycznego, który rozdziela strumień tworzyw na frakcje 2D i 3D.

Tworzywa 2D trafiają w obszar działania nowego separatora optycznego folii. Wydzielone surowce transportowane są do kabiny celem doczyszczenia. Pozostałość po optycznym sortowaniu tworzyw 2D oraz wydzielone w kabine zanieczyszczenia trafiają do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną.

Tworzywa 3D trafiają w obszar działania układu trzech separatorów optycznych działających w technologii tzw. track-sortingu, które dzięki zastosowanym rozwiązaniom pozwalają wydzielić 6 różnych strumieni surowcowych (np. PET z podziałem na kolory, PE, PP, PS, Tetra Pak lub inny rodzaj tworzyw wg preferencji użytkownika). Frakcje te podawane są do kabiny celem doczyszczenia. Pozostałość po optycznym sortowaniu tworzyw 3D oraz wydzielone w kabine zanieczyszczenia trafiają do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną. Odpady niewydzielone przez separator optyczny tworzyw sztucznych, czyli te, które nie trafiły do separacji balistycznej kierowane są do separatora optycznego papieru. Wydzielony strumień papieru trafia do kabiny sortowniczej, a pozostałość - do separatora optycznego frakcji wysokokalorycznej, a następnie do kabiny doczyszczenia balastu.

>340 mm - Frakcja kierowana jest do nowej kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane są surowce wtórne oraz zanieczyszczenia. Wydzielone frakcje surowcowe podawane są do prasy.



ZAKRES DZIAŁAŃ SUTCO-POLSKA:

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

CELE PRZEDSIĘWZIĘCIA:

- Poprawa efektywności procesu sortowania
- Dostosowanie linii do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki
- Zwiększenie ilości pozyskiwanych surowców
- Automatyzacja linii sortowniczej
- Redukcja ilości odpadów pozostałych po procesie sortowania i przeznaczonych do dalszego zagospodarowania

SORTOWNIA ZZO W POŚWIĘTNEM

INWESTOR/ UŻYTKOWNIK:
PGK w Płońsku Sp. z o.o.

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

CZAS REALIZACJI:
2009

ROZBUDOWA:
2010

MODERNIZACJA:
2019-2020

PRZEPUSTOWOŚĆ:
Ok. 60 000 Mg/rok