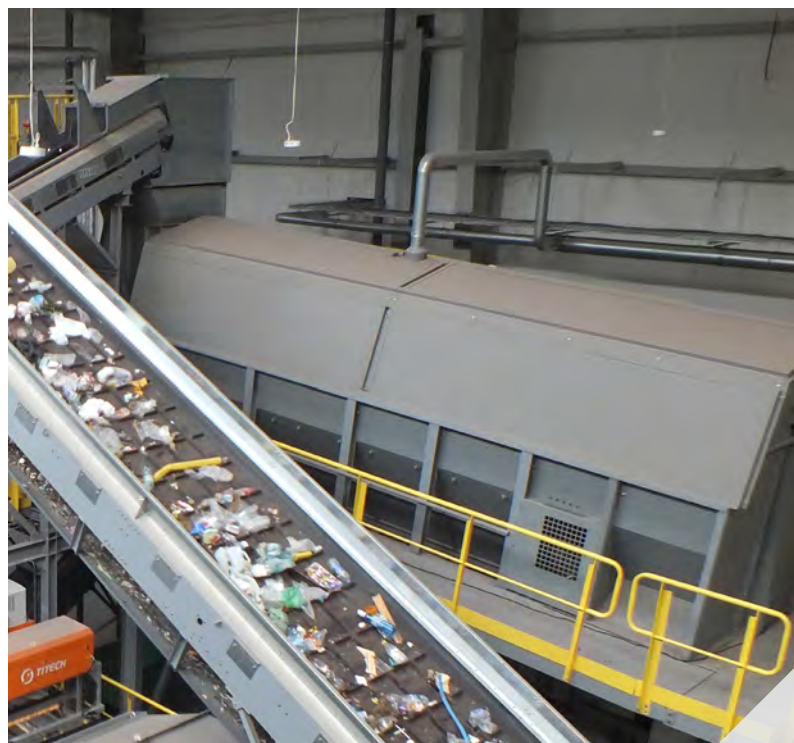




## SORTOWNIA DLA MZK W STALOWEJ WOLI



### SORTOWNIA DLA MZK W STALOWEJ WOLI – ROZWIĄZANIE DLA ŚREDNICH MIAST I REGIONÓW

#### CZAS REALIZACJI:

I etap: 2013 - 2015

II etap: 2015

#### INWESTOR UŻYTKOWNIK:

Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o. w Stalowej Woli

#### RODZAJ INSTALACJI:

Wielofunkcyjna, półautomatyczna instalacja do segregacji odpadów komunalnych zmieszanych i zbieranych selektywnie pochodzących z różnych systemów zbiórki, umożliwiająca w sposób automatyczno-manualny wydzielenie kilkunastu frakcji surowcowych.

#### PRZEPUSTOWOŚĆ:

60 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych

#### ZAKRES SUTCO-POLSKA:

Projekt technologiczny, produkcja, kompletacja, dostawa, montaż, rozruch, szkolenia, serwis, opieka porealizacyjna.



## CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI MZK STAŁOWA WOLA

### ◀ CEL PRZEDSIĘWZIĘCIA:

Celem przedsięwzięcia była budowa zakładu zapewniającego osiągnięcie maksymalnej redukcji odpadów deponowanych na składowisku, przy jednoczesnym maksymalnym odzysku surowców i produktów możliwych do uzyskania w wyniku przeróbki odpadów oraz przy zaangażowaniu min. nakładów i kosztów.

### ◀ OPIS PROCESU:

Odpady komunalne dostarczane są do obszaru przyjęcia hali sortowni, skąd podawane są do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy nadawczy. Następnie strumień odpadów kierowany jest do kabiny wstępnej segregacji, gdzie zostają wydzielone odpady tarasujące, niebezpieczne, mogące uszkodzić linię sortowni.

W wyniku podziału granulometrycznego na sicie bębnowym wydzielane w pierwszej kolejności są frakcje: drobna – 0-80 mm, średnia - 80-340 mm oraz gruba - powyżej 340 mm. Z frakcji drobnej 0-80 mm wydzielane są w sposób automatyczny za pomocą separatorów metale żelazne i metale nieżelazne. W związku z koniecznością przygotowania odpowiedniego strumienia odpadów do instalacji

stabilizacji beztlenowej (fermentacji) z frakcji drobnej odsiewana jest frakcja 0-20 mm oraz 60-80 mm.

Frakcja 80-340 mm po wydzieleniu w sicie bębnowym w pierwszej kolejności kierowana jest w pole działania separatora optycznego, który pozwala na wysegregowanie tworzyw sztucznych (bez papieru i PCV). Mieszanka tworzyw sztucznych jest następnie rozsortowywana w kabine sortowniczej. Strumień pozostały po wydzieleniu tworzyw sztucznych przez pierwszy separator optyczny jest kierowany w pole działania kolejnego separatora optycznego – separatora papieru. Wydzielony papier kierowany jest do kabiny sortowniczej celem jego rozsortowania i doczyszczania w kabine sortowniczej.

Po wydzieleniu papieru pozostały strumień odpadów kierowany jest do trzeciego separatora optycznego, dostarczonego w II etapie realizacji inwestycji, wydzielającego frakcję wysokokaloryczną, a następnie do separacji metali żelaznych oraz metali nieżelaznych. Metale wydzielone z frakcji drobnej oraz średniej kierowane są do kabiny sortowniczej celem ich doczyszczania.

Wydzielona przez sito bębnowe frakcja nadsitowa > 340 mm jest kierowana do kabiny sortowniczej, w której wydzielane są tworzywa sztuczne, tektura, papier oraz komponenty RDF.

Wydzielone frakcje surowcowe kierowane są do boksów umieszczonych pod kabiną główną, skąd podawane są do prasy belującej.



**SUTCO-POLSKA Sp. z o.o.**

40-241 Katowice, ul. Hutnicza 10

tel. +48 32 73 03 800, fax: +48 32 73 03 801

sutco@sutco.pl

**RECYKLING  
TO WARTOŚĆ DODANA**

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