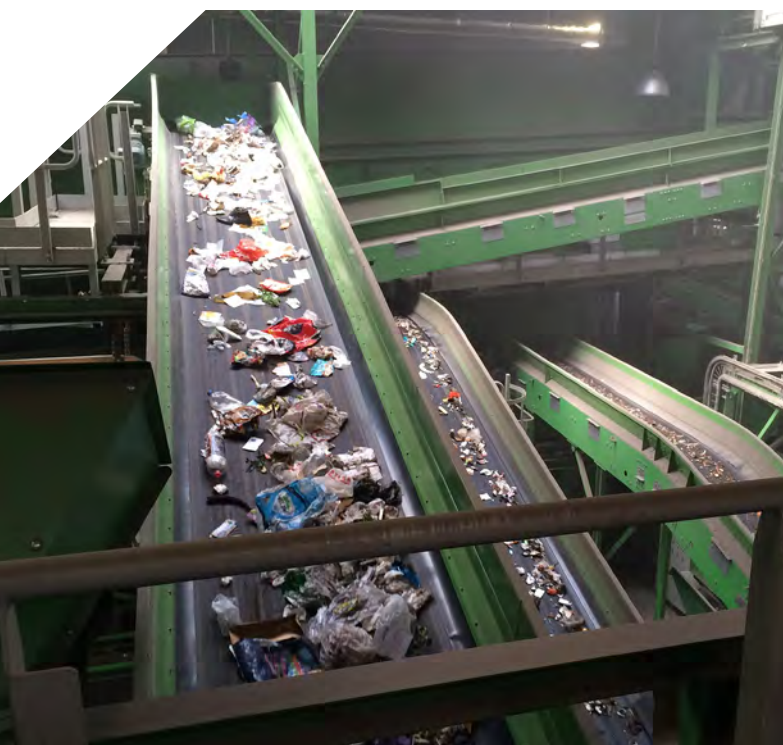




## SORTOWNIA DLA MZO LESZNO



### SORTOWNIA DLA MZO LESZNO – ROZWIĄZANIE DLA ŚREDNICH MIAST I REGIONÓW

#### CZAS REALIZACJI:

2013 - 2015

#### INWESTOR UŻYTKOWNIK:

Miejski Zakład Oczyszczania Sp. z o.o.

#### RODZAJ INSTALACJI:

Wielofunkcyjna, zautomatyzowana instalacja do segregacji odpadów komunalnych zmieszanych i zbieranych selektywnie pochodzących z różnych systemów zbiórki, umożliwiająca wydzielenie kilkunastu frakcji surowcowych, na poziomie > 80 % ich zawartości w strumieniu odpadów podawanych na linię.

#### PRZEPUSTOWOŚĆ:

80 000 Mg/rok

#### ZAKRES SUTCO-POLSKA:

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





## CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI DLA MZO LESZNO

### ◀ CEL PROJEKTU:

Obszar realizowanego przedsięwzięcia obejmuje 4 powiaty woj. Wielkopolskiego zamieszkiwane łącznie przez ok. 264 tys. mieszkańców. Głównym celem realizacji inwestycji była poprawa parametrów eksploatacyjnych i technologicznych zakładu.

### ◀ OPIS PROCESU SORTOWANIA:

Strumień odpadów komunalnych jest podawany na rozrywarkę worków lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy. Odpady trafiają do kabiny wstępnej segregacji, gdzie wydzielane są odpady gabarytowe, szkło i odpady problemowe. Następnie strumień kierowany jest do trzyfrakcyjnego sita bębnowego o średnicy oczek 40 oraz 340 mm. Najdrobniejsza frakcja trafia w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie na separator części twardych, który wydziela frakcję ciężką, mineralną. Pozostałość kierowana jest na sito batutowe (flip-flow), odsiewające frakcję 0-10mm. Układ przewiduje możliwość ominięcia sita flip-flow, w sytuacji, gdy udział frakcji mineralnej w strumieniu jest nieznaczny.

Frakcja 40-340 w pierwszej kolejności wydzielane są w sposób automatyczny metale żelazne i dalej kierowana jest na sito kaskadowo-wibracyjne wydzielającego frakcje 0-40 mm, 40-80 mm

oraz >80 mm. Frakcja 0-40 mm odprowadzana jest na przenośnik odbierający frakcję 0-40 mm z sita bębnowego.

Frakcja 40-80 mm trafia pod separator metali żelaznych, a następnie do separatora frakcji twardych. Oddzielona frakcja twarda kierowana jest do kontenera a pozostałość może trafić do rozdrabniacza i do zasobni w instalacji fermentacji lub z pominięciem rozdrabniacza, do kontenera.

Frakcja 80-340 mm po sicie kaskadowo-wibracyjnym trafia w pierwszej kolejności na separator optopneumatyczny tworzyw sztucznych, gdzie w sposób pozytywny wydziela surowce wtórne i komponenty paliwa alternatywnego. Następnie, przy użyciu separatora balistycznego, surowce rozdzielane są na frakcję lekką, płaską (2D) oraz ciężką, przestrzenną (3D). Rozdzielone frakcje kierowane są do kabin sortowniczych w celu wydzielenia surowców a pozostałość trafia do stacji załadunku komponentów paliwa alternatywnego. Wydzielone surowce magazynowane są w osobnych boksach, skąd podawane są do prasy belującej.

Pozostałość kierowana jest w pole działania separatora optopneumatycznego papieru. Wydzielony w sposób pozytywny papier trafia do kabiny sortowniczej i dalej do boksu pod kabiną, skąd podawany jest do prasy belującej.

Balast po separatorze optopneumatycznym papieru jest kierowany do kabiny sortowniczej w celu końcowego doczyszczenia a reszta po sortowaniu trafia a sposób automatyczny do prasokontenerów.



**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)