



INSTALACJA DLA RZGO W SŁAJŚNIE K. NOWOGARDU



REGIONALNY ZAKŁAD GOSPODAROWANIA ODPADAMI SŁAJŚNINO

CZAS REALIZACJI:

I etap: 2014–2015

II etap: 2015

INWESTOR UŻYTKOWNIK:

Celowy Związek Gmin R-XXI, Nowogard

RODZAJ INSTALACJI:

Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów, składająca się z wielofunkcyjnej, w pełni zautomatyzowanej sortowni odpadów komunalnych zmieszanych i zbieranych selektywnie, pochodzących z różnych systemów zbiórki, z automatycznym wydzieleniem kilkunastu zdefiniowanych frakcji surowcowych.

PRZEPUSTOWOŚĆ:

99600 Mg/rok dla odpadów komunalnych zmieszanych
+ 5000 Mg/rok dla odpadów opakowaniowych zbieranych selektywnie (łącznie: 104600 Mg/rok)

ZAKRES SUTCO-POLSKA:

Koncepcja, projekt technologiczny, produkcja, kompletacja, dostawa, montaż, rozruch, szkolenia, serwis, opieka porealizacyjna



CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI RZGO W SŁAJŚNIE K. NOWOGARDU

◀ CEL PRZEDSIĘWZIĘCIA:

Pierwotna instalacja sortowni w Regionalnym Zakładzie Gospodarowania Odpadami Słajśno została zaprojektowana w 2008 roku. Z uwagi na potrzebę realizacji założeń projektu rozbudowy RZGO Słajśno oraz realizacji celów zawartych w ramowej dyrektywie odpadowej i ustawie o utrzymaniu czystości i porządku w gminach, w 2014 roku przystąpiono do rozbudowy instalacji, która jest realizowana w dwóch etapach. Celem rozbudowy instalacji jest jej dostosowanie do obowiązujących przepisów prawa, zwiększenie ilości i jakości odzyskiwanych surowców oraz zmniejszenie ilości składowanego balastu.

◀ OGÓLNY OPIS PROCESU SORTOWANIA:

Odpady komunalne podawane są na dwie niezależne linie technologiczne wyposażone w rozrywarki worków, sita bębnowe, separatory balistyczne, separatory optyczne tworzyw sztucznych, papieru i folii PE.

Fracja drobna, po automatycznym wydzieleniu z niej metali trafia do automatycznej stacji załadunku i dalej do procesu biologicznej stabilizacji.

Fracja nadsitowa – surowcowa kierowana jest do separacji optycznej, skąd wydzielone w sposób pozytywny tworzywa sztuczne poddawane są separacji balistycznej. Pozostałość trafia w pole działania separatorów optycznych papieru i dalej do separatora metali żelaznych oraz separatora metali nieżelaznych. Z odseparowanej na separatorach balistycznych frakcji lekkiej, za pomocą separatorów optycznych zostaje wydzielona folia PE.

Wydzielona na separatorach balistycznych frakcja ciężka tworzyw sztucznych, pochodzących z obu linii technologicznych, zostaje połączona i następnie rozsortowywana w systemie track sorting, gdzie za pomocą 3 separatorów optycznych wydzielanych jest 6 zdefiniowanych frakcji surowcowych.

Wszystkie wydzielone w sposób automatyczny frakcje są doczyszczane manualnie w kabinach sortowniczych, skąd podawane są do automatycznej prasy belującej.

W celu dodatkowego wydzielenia z pozostałego strumienia odpadów frakcji energetycznej i surowcowej zastosowano dodatkowy separator optyczny. Frakcja wydzielona pozytywnie może zostać skierowana do automatycznej stacji załadunku frakcji wysokokalorycznej lub zawracana na separator balistyczny, a pozostałość trafia do automatycznej stacji załadunku balastu.



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