

## Załącznik nr 13

### Wykaz urządzeń wymaganych do wykorzystania w II etapie rozbudowy.

Zamawiający wymaga aby przy projektowaniu i budowie instalacji sortowania wykorzystane zostały następujące elementy instalacji pełniące określone funkcje po modernizacji.

L.P.	Nazwa urządzenia	Funkcja dotychczasowa Charakterystyka urządzenia	Funkcja po modernizacji
1.	Centrala wentylacyjna kabiny sortowniczej	-	Centrala wentylacyjna kabiny sortowania wstępnego
2.	Separator NIR 2000 z wyposażeniem	<b>Separator opto – pneumatyczny, Frakcja: Papier MIX bez kartonu</b> Szerokość 2,0m moc – 7,0 kW	do wydzielenia papieru (2)
3.	Separator NIR 2800 z wyposażeniem	<b>Separator opto – pneumatyczny, Frakcja: tworzywa sztuczne (PE, PP), kolor tworzywa</b> Szerokość 2,8m moc – 8,5 kW	do wydzielenia tworzyw sztucznych (1)
4.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P32	<b>Przeñośniki wznoszący, Frakcja 80-300mm</b> Szerokość x rozstaw osi - 1,4 x 14,6 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 5,5 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej.
5.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P35	<b>Przeñośnik przyśpieszający, Frakcja 80-300mm</b> Szerokość x rozstaw osi - 2,8 x 8,1 Prędkość – 2-4 m/s m , moc – 2 x 9,2 kW	separator tworzyw sztucznych (1)
6.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P38	<b>Przeñośnik podający, Frakcja :tworzywa sztuczne, PE, PP</b> Szerokość x rozstaw osi - 1,2x9,95 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 3,0 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej
7.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P39	<b>Przeñośnik podający, Frakcja Tworzywa sztuczne, PE, PP</b> Szerokość x rozstaw osi - 1,2x14,7 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 3,0 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej
8.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P40	<b>Przeñośnik podający, Frakcja Tworzywa sztuczne, PE, PP</b> Szerokość x rozstaw osi - 1,2x11,4 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 2,2 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej
9.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P41	<b>Przeñośnik sortowniczy, Frakcja Tworzywa sztuczne, PE, PP</b> Szerokość x rozstaw osi - 1,2x15,0 Prędkość: 0,1-0,5 m/s m , moc – 2,2 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej

10.	<b>Przenośnik taśmowo – ślizgowy P42</b>	<b>Przenośnik przyspieszający, Frakcja Pozostałe po separacji tworzyw 80-300</b> Szerokość x rozstaw osi - 2,0x8,9  Prędkość: 2-4 m/s m , moc – 15 kW	separator papieru (2)
11.	<b>Przenośnik taśmowo – ślizgowy P45</b>	<b>Przenośnik zbierający, Frakcja: balast</b> Szerokość x rozstaw osi - 1,2x4,8  Prędkość: 1 m/s m , moc – 2,2 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej
12.	<b>Przenośnik taśmowo – ślizgowy P46</b>	<b>Przenośnik sortowniczy, Frakcja: papier mix bez kartonu</b> Szerokość x rozstaw osi - 1,2x13,54 Prędkość: 0,1-0,5 m/s m , moc – 2,2 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej
13.	<b>Przenośnik taśmowo – ślizgowy P48</b>	<b>Przenośnik rewersyjny, Frakcja: 0-80mm</b> Rozstaw osi - 1,2x2,3 Prędkość: 0,8 m/s m , moc – 2,2 kW	Transport frakcji 0-60 do instalacji fermentacji lub zagospodarowanie w linii sortowniczej
14.	<b>Stacja kompresorowa z obudową</b>	<b>Stacja sprężonego powietrza, ALUP – POLSKA</b> Typ: LARGO 75/10, moc: 90 kW	zasilanie separatorów opto-pneumatycznych
15.	<b>Separator metali żelaznych</b>	Frakcja 60-300	Frakcja 0-60mm
16.	<b>Separator metali nieżelaznych</b>	Frakcja 60-300	Frakcja 0-60mm
17.	<b>Stacja balastu końcowego</b>	Przenośnik rewersyjny, przenośniki rewersyjno- przejezdne, Konstrukcja stalowa	odbiór balastu końcowego