

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	Separator opto – pneumatyczny, Frakcja: Papier MIX bez kartonu Szerokość 2,0m moc – 7,0 kW	do wydzielenia papieru (2)
3.	Separator NIR 2800 z wyposażeniem	Separator opto – pneumatyczny, Frakcja: tworzywa sztuczne (PE, PP), kolor tworzywa Szerokość 2,8m moc – 8,5 kW	do wydzielenia tworzyw sztucznych (1)
4.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P32	Przeñośniki wznoszący, Frakcja 80-300mm Szerokość x rozstaw osi - 1,4 x 14,6 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 5,5 kW	zagospodarowanie w linii sortowniczej.
5.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P35	Przeñośnik przyśpieszający, Frakcja 80-300mm 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	Przeñośnik podający, Frakcja :tworzywa sztuczne, PE, PP Szerokość x rozstaw osi - 1,2x9,95 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 3,0 kW	zagospodarowanie w linii sortowniczej
7.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P39	Przeñośnik podający, Frakcja Tworzywa sztuczne, PE, PP Szerokość x rozstaw osi - 1,2x14,7 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 3,0 kW	zagospodarowanie w linii sortowniczej
8.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P40	Przeñośnik podający, Frakcja Tworzywa sztuczne, PE, PP Szerokość x rozstaw osi - 1,2x11,4 Prędkość – 0,8 m/s m , moc – 2,2 kW	zagospodarowanie w linii sortowniczej
9.	Przeñośnik taśmowo – ślizgowy P41	Przeñośnik sortowniczy, Frakcja Tworzywa sztuczne, PE, PP Szerokość x rozstaw osi - 1,2x15,0 Prędkość: 0,1-0,5 m/s m , moc – 2,2 kW	zagospodarowanie w linii sortowniczej

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