

## Specyfikacja maszyn linii sortowniczej ZUK Ostrów Kozodrza.

### 01. Przenośnik zadający kanałowy:

Długość osiowa:	min.	5 000mm
Szerokość taśmy:	min.	1 200mm
Moc napędu:	min.	1,5 kW
Wysokość burt	min.	500mm
Taśma gumowa:		EP 400/3 olejo i tłuszczo odporna
Prędkość przesuwu taśmy;		regulowana falownikiem
Kanał zakryty blachami o grubości 8 mm, w taki sposób aby był możliwy najazd ładowarki		
Wykonanie przenośnika:		rolkowe lub łańcuchowe

### 02. Przenośnik wznoszący zadający do sita bębnowego:

Długość osiowa:	min.	17 500mm
Szerokość:	min.	1 200mm
Wysokość burt	min.	400mm
Moc napędu:	min.	2,2 kW
Taśma gumowa:		EP 400/3 olejo i tłuszczo odporna
Wykonanie przenośnika:		rolkowe lub łańcuchowe

### 03. Sito bębnowe:

długość przesiewania –	minimum	6 500 mm
średnica sita –	minimum	2 400 mm
forma bębna		okrągła lub wielobok
oczka w sicie -		blachy sitowe – oczko Ø80mm
Blachy sitowe:		grubość min 8mm stal trudnościeralna
Zabudowa górna sita:		ocynkowana
Moc napędu:	min.	11 kW
Obroty sita:		regulowane falownikiem
lej zasypowy:		tak
Dostęp do klap rewizyjnych i silnika		z poziomu pomostu konserwacyjnego
wyposażony w klapy rewizyjne oraz pomost składany umożliwiający dostęp do wnętrza sita		

### 04. Przenośnik rewersyjny przejezdny zbierający frakcję podsitową:

Długość osiowa:	min.	4 200mm
Szerokość taśmy:	min.	1 200mm
Moc napędu:	min.	1,5 kW
Wysokość burt	min.	200mm
Wyposażony w układ przejezdny		
Przystosowany do działania w rewersie		

### 05. Przenośnik wznoszący zadający na sortowniczy:

Długość osiowa:	min.	5 000mm
Szerokość taśmy:	min.	1 200mm
Moc napędu:	min.	1,5 kW
Wysokość burt:	min.	200mm
Taśma gumowa:		EP 400/3 olejo i tłuszczo odporna na tkaninie poślizgowej
Wykonanie przenośnika:		na blasze poślizgowej lub rolkowy

### 06. Kabina sortownicza:

Szerokość:	min.	4 500mm
Długość:	min.	15 000mm
Ilość boksów:		5
Szerokość boks (osiowo):		3000mm
Wysokość boks (w świetle):	min.	2800mm
Wentylacja i ogrzewanie:		12-15 wymian powietrza na godzinę

Oświetlenie:	zgodnie z normą
Prędkość przesuwu taśmy;	regulowana falownikiem
Leje zasypowe	10 sztuk o wymiarach min 900 x 500mm

### **System ogrzewania i wentylacji kabiny sortowniczej**

Kabina sortownicza zlokalizowana będzie na wolnym powietrzu i musi być wyposażona w instalację grzewczą – wentylacyjną spełniającą wymagania w zakresie bhp umożliwiającą pracę w okresie letnim i zimowym

### **07. Przenośnik sortowniczy:**

Długość osiowa:	min.	19 000mm
Szerokość taśmy:	min.	1 200mm
Moc napędu:	min.	3,0 kW
Wysokość burt:		150mm/400mm
Taśma gumowa:		EP 400/3 olejo i tłuszczo odporna na tkaninie poślizgowej
Wykonanie przenośnika:		na blasze poślizgowej

### **08. Separator metali żelaznych nadtaśmowy:**

Moc magnesu:	min.	3,0 kW
Szerokość taśmy	min.	800 mm
Szerokość części czynnej magnesu	min.	800 mm

### **09. Przenośnik rewersyjny:**

Długość osiowa:	min.	4 500mm
Szerokość taśmy:	min.	1 000mm
Moc napędu:	min.	1,5 kW
Wysokość burt:	min.	200mm
Taśma gumowa:		EP 400/3 olejo i tłuszczo odporna
Wykonanie przenośnika:		rolkowy lub na blasze poślizgowej

### **Zabezpieczenia antykorozyjne:**

Konstrukcje stalowe oczyszczone do klasy czystości 2,5  
 Warstwa farby podkładowej o grubości min 45 µm,  
 dwukrotne malowanie farbą nawierzchniową odporną na czynniki atmosferyczne o łącznej grubości min. 150 µm.  
 Kolor linii: RAL 6011

### **Automatyka i zabezpieczenia:**

Linia sterowana z szafy sterowniczej zainstalowanej na konstrukcji nośnej ciągu sortowniczego. Włączanie i wyłączanie elementów linii powinno odbywać się przy pomocy jednego przycisku umieszczonego na szafie sterowniczej.  
 Linia winna rozpoczynać pracę automatycznie, w kolejności włączeń poszczególnych elementów. System automatyki powinien pozwolić na oczyszczenie linii z zalegających na niej odpadów (zwłoka czasowa).  
 Silniki przenośnika sortowniczego, podającego i sita bębnowego wyposażone będą w falowniki pozwalające na płynną regulację prędkości obrotowej.  
 Przenośniki winny być wyposażone w wyłączniki bezpieczeństwa umieszczone w kilku wybranych punktach np. przy leju zasypowym przenośnika podającego, przy przenośniku balastu, na konstrukcji nośnej sita, na każdym stanowisku sortowniczym w kabine sortowniczej.  
 Linia winna być wyposażona w wyłączniki chwilowego wstrzymywania pracy) w celu umożliwienia sortowaczom, w dłuższym przedziale czasu, posortowanie danej partii odpadów. Po zadany czasie postoju powinno nastąpić automatyczne jej uruchomienie.

Linia powinna być wyposażona w sygnał akustyczny (brzęczek) ostrzegający obsługę przed uruchomieniem linii oraz lampę błyskową pulsującą przez cały czas pracy urządzenia.

Urządzenia elektryczne winny posiadać zabezpieczenia przeciwprzeciążeniowe.