

SÉCHEUR À BANDES BD 3000/7 Locminé, Liger (FRA)



Sécheur à bande BD 3000/7 avec gaines d'évacuation d'air



Ventilateur d'extractio d'air



Ventilateur de circulation d'air et condensation

Dans le département du Morbihan, la ville française de Locminé et sa région ont construit depuis 2011, via la société d'économie mixte **LIGER** (Locminé Innovation Management of Renewable Energies), un **centre bioénergétique** unique en son genre, employant 10 personnes sur un terrain de 4 hectares situé dans la zone industrielle.

Unique en Europe, c'est le premier site qui combine deux sources d'énergie verte : la combustion des déchets de bois et la méthanisation des résidus de fermentation pour produire de l'électricité, de la chaleur, du carburant vert et de l'engrais.

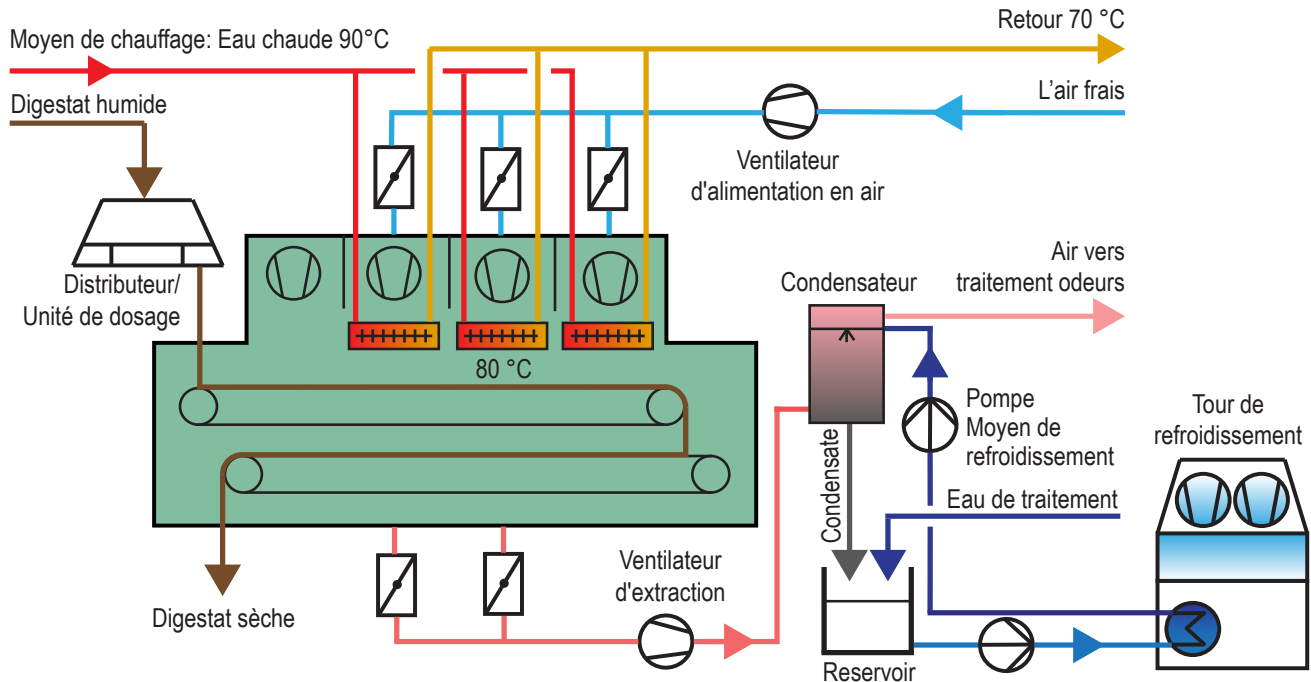
La centrale de chauffage au bois est alimentée par 3500 t/a de branches d'arbres et de sous-produits des scieries. La station de méthanisation est alimentée par 60 000 t/a de matière organique provenant d'un rayon de 20 km. Les résidus liquides de la fermentation sont utilisés en agriculture et les résidus solides comme combustible. Le biogaz produit est utilisé dans une cogénération pour produire de l'électricité et de la chaleur. La chaleur est utilisée pour produire de l'eau chaude destinée à alimenter le réseau d'eau chaude et pour **chauffer indirectement le sécheur à bande**.

En 2015, SEVAR a obtenu le contrat pour l'**installation d'une installation de séchage de résidus clé** en main avec une capacité de traitement de 12.700 t/a de résidus. Le produit humide avec une teneur de matière sèche d'environ

25 % provenant de deux centrifugeuses est alimenté par des pompes dans le **sécheur à bande de taille BD 3000/7** avec sept modules. L'unité d'alimentation composée d'un distributeur, d'un doseur et d'une presse à rouleaux répartit et granule uniformément le produit sur le tapis supérieur du sécheur d'une largeur de 3 mètres. Le **tapis de séchage perforé en acier inoxydable transporte les résidus** à une vitesse d'environ 0,2 m/min. (fréquence variable) à travers les modules du sécheur. L'air humide qui quitte le sécheur à bande à environ 20.000 Nm³/h est refroidi dans le **condenseur** puis traité chimiquement (acide et basique) ainsi que dans le biofiltre.

Le produit séché et broyé à 80-85 % est transporté et stocké dans des bennes par un système de distribution à vis.

SCHÉMA DE L'USINE



Quelle: SEVAR AG

DONNÉES TECHNIQUES

Descriptif de la fourniture:	Sécheur à bande BD 3000/7 avec refroidisseur de l'air de sortie
Type de séchage:	Séchage complet
Source d'énergie:	Chauffage indirect
Produit:	Digestats de méthanisation
Matière sèche entrante:	25 % MS
Matière sèche sortante:	80-85 % MS
Débit:	12.700 t/a (1.600 kg/h)
Taux d'évaporation:	1.120 kg H ₂ O/h
Temps de fonctionnement:	24 h/jour, entièrement automatique
Mise en service:	2018

SEVAR AG

SEVAR AG est issue de la division des technologies environnementales de Haarslev Industries A/S en 2020. La **technologie de séchage à bande**, éprouvée depuis plus de 30 ans, sera poursuivie sous le nom déjà bien connu de SEVAR avec une équipe motivée. La jeune entreprise allemande, dont le siège et la production se trouvent près de Karlsruhe, en Allemagne, est soutenue par un réseau international de partenaires et agents.

SEVAR conçoit et fabrique des installations pour le **traitement thermique des boues d'épuration municipales et industrielles**, le digestat et les résidus de bois. Le traitement de l'air d'échappement humide généré lors du séchage avec condensation et traitement des odeurs est également pris en compte. Les usines de référence sont disponibles pour l'inspection dans le monde entier.

Nous nous réservons le droit de modifier les descriptions à tout moment et sans préavis.