

RAPPORT DE PROJET



CLIENT

PD energy

PROJET

Air comprimé destiné à une vaste gamme de processus de recyclage de déchets

PRODUITS BOGE UTILISÉS

3 compresseurs BOGE S 125 A,
 1 système de commande générale Trinity, 2 sécheurs DACZ 101,
 2 sécheurs DX 380 A



BÉNÉFICIEZ DE PERFORMANCES EXCEPTIONNELLES GRÂCE AUX PRODUITS BOGE! Une solution d'air comprimé innovante et adaptée aux installations de combustion

Au sein du Parc Chimique de Bitterfeld-Wolfen, PD energy GmbH exploite une usine de traitement thermique des déchets ultramoderne, dans laquelle des petites parties produites lors du traitement des déchets municipaux solides sont recyclées de manière thermique, le tout dans des conditions environnementales strictes. L'électricité produite est amenée dans le réseau dont est chargée l'entreprise d'alimentation électrique locale, alors que la chaleur générée est quant à elle dirigée vers le réseau de vapeur du Parc Chimique, puis utilisée par les entreprises du Parc.

Dans cette usine, l'air comprimé est utilisé lors de nombreux processus différents. Tout d'abord, l'air opérationnel est utilisé pour le refroidissement des caméras présentes dans la chambre de combustion, la vaporisation des huiles de fioul et des autres substances chimiques, ainsi que dans le système de nettoyage des gaz de combustion, où des déchets doivent être régulièrement enlevés. Ensuite, l'air comprimé est utilisé en tant qu'air de commande pour de nombreuses applications d'appareils à commandes pneumatiques, et pour enlever les cendres situées en dessous des chaudières.

Trois compresseurs de type S 125 commandés par le système Trinity de BOGE, ainsi que quatre sécheurs, sont utilisés pour remplir ces tâches. Les sécheurs DACZ 101 sont équipés de systèmes de filtrage en

amont et en aval. Montés sur le réseau d'air de commande, ils permettent aux équipements de mesure sensibles appartenant aux systèmes de commandes (capteurs, caméra) de n'entrer en contact qu'avec un air comprimé sec et entièrement dépourvu de particules, dont la teneur en huile résiduelle est très faible. Le réseau d'air opérationnel répond aux normes de qualité les plus strictes, grâce à des composants spécialisés : deux sécheurs DX 380 A dotés de microfiltres.

Grâce à l'aide de ces solutions de systèmes à air comprimé BOGE, l'usine a recyclé plus de 100 000 tonnes de déchets commerciaux et ménagers depuis 2007, tout en respectant les conditions écologiques imposées par la 17e loi allemande sur les émissions atmosphériques. Les composants d'air comprimé sont entretenus régulièrement par les techniciens BOGE.



Trois compresseurs S sont synchronisés par le système de commande Trinity.

INFORMATIONS RELATIVES AU PROJET

> LE DÉFI

L'usine de traitement thermique des déchets ultramoderne de PD energy utilise un air comprimé à des fins de commande et opérationnelles. Ces activités nécessitent donc une production d'air comprimé fiable et efficace, qui doit répondre à des normes de qualité très strictes dans ces deux domaines.

> LA SOLUTION BOGE

BOGE a conçu et installé un système d'air comprimé personnalisé, au sein duquel trois compresseurs à vis sont synchronisés par un système de commande générale. Les sécheurs et les composants du filtre devaient être installés à différents endroits, afin de respecter des normes de qualité très strictes.

> RÉSULTAT

L'usine bénéficie d'un air comprimé fiable et efficace. La grande qualité de l'air empêche les éléments sensibles de l'usine d'être mis en danger.

Pour obtenir plus d'informations, veuillez consulter le site internet suivant : www.pd-group.com