

Résolution de problèmes Réduction des volumes

Le partenariat réussi de NOV Mono® et de la société d'élimination des déchets organiques Tanks & Vessels Ltd a profité du succès d'une usine de digestion aérobie pilote construite à Doncaster pour obtenir sa première commande commerciale, dont les opérations sont désormais en cours dans le Yorkshire de l'est.

L'usine, construite par Tanks and Vessels, traite les déchets alimentaires et végétaux avec l'aide de broyeurs et de pompes à vis excentrée de Mono. Les déchets organiques bruts sont alimentés dans le système où ils sont finement macérés par un broyeur NOV Mono. Les boues homogènes sont alors transférées vers des cuves de digestion où elles produisent un produit utile, un conditionneur de sol liquide qui peut être vendu au titre de remplacement partiel de certains engrais.

La nouvelle usine de Goole, qui a été mise en service par deux fermiers, traite les déchets organiques et les entreprises locales l'utilisent au titre de remplacement rentable et écologique aux décharges. Dès leurs premiers investissements, les fermes bénéficient non seulement des frais de traitement des déchets mais elles peuvent également utiliser ou vendre le produit fini, qui est riche en azote, en potasse et en phosphore. Plusieurs usines de digestion aérobie sont désormais en service au Royaume-Uni, sur une base commerciale, ce qui démontre non seulement que la technologie utilisée a fait ses preuves mais également qu'elle est économiquement viable.

Les Munchers® jouent un rôle fondamental en réduisant les matériaux en particules de petite taille. Ils protègent également les pompes de transfert, en éliminant les colmatages et les interruptions de travail qui en résultent.

Les broyeurs SB et TR installés offrent une réduction d'environ 70 % du volume des déchets alimentaires pré-déchetés, en dépit de faibles coûts énergétiques, et ils peuvent macérer une diversité de solides dans un flux liquide, y compris les particules dures. Ceci est tout particulièrement important compte tenu du fait que les usines traitent une grande diversité de déchets organiques qui ont des textures très différentes.

Les broyeurs TR EZstrip™ traitent en toute facilité les noyaux de fruit qui bloquaient autrefois les macérateurs et entraînaient une torsion ou une fracture des arbres, ce qui résultait en réparations et interruptions de travail onéreuses. Les déchets biodégradables passent à travers les couteaux du broyeur, qui tournent à des vitesses différentielles pour séparer, couper et déchetter les solides, comme les os, les plumes, les abats et les déchets végétaux. Le liquide passe par les couteaux, alors que les solides sont piégés et macérés jusqu'à ce que leurs particules aient une petite taille homogène, de manière à respecter la législation et à améliorer l'efficacité du processus.

Les Munchers® sont accompagnés de pompes à vis excentrée NOV Mono qui fournissent des caractéristiques de performance maximales et un traitement efficace des matériaux très visqueux, comme les pâtes qui ne coulent pas.



Pompe et broyeur : **Pompes compactes, gamme de pompes CW081 W, Broyeurs CB201 SB et CT203 TR**

Produits : **Déchets alimentaires déchetés**

Capacité : **Jusqu'à 20m³/h**

Pression : **0,5 – 1,8 bar**

Vitesse de la pompe : **167 - 384 rpm**

Transmission : **Pompes : moteurs de 3 kW et 5,5 kW**

Broyeurs : moteurs de 2,2 kW et 5,5 kW



Mono Pumps Ltd
Martin Street, Audenshaw
Manchester, M34 5JA
Angleterre
T. +44 (0)161 339 9000
E. info@mono-pumps.com
www.mono-pumps.com

 **NOV Mono®**

One Company, Unlimited Solutions