

## RAPPORT DE PROJET



## CLIENT

Veolia Environmental Services

## PROJET

Air comprimé destiné aux unités de tri situées dans une usine de recyclage des matériaux

## PRODUITS BOGE UTILISÉS

Compresseur à vis SF 150 BOGE avec variateur de fréquence



## Les compresseurs à vis BOGE alimentent les unités de tri de Veolia

Veolia Environmental Services est basée en Angleterre, dans la ville de Mansfield (Nottinghamshire) plus précisément, et exploite une usine de récupération des matériaux (URM) ultra moderne évaluée à 18 940 000 euros. Au sein de cette dernière, les déchets ménagers, comme les bouteilles en plastique, le papier et les boîtes de conserve sont triés manuellement et automatiquement, avant d'être compactés en balles. L'usine trie entre 1000 et 1350 tonnes de matériaux par semaine et a besoin d'air comprimé pour réaliser ses activités de tri et alimenter les quatre unités optiques chargées de cette tâche. Ces unités évaluent la qualité de la lumière réfléchie par les déchets, qui se déplacent sous les unités sur un tapis convoyeur, afin de déterminer la taille, la forme et le type de leurs composants. Les unités divisent ensuite les matériaux par l'intermédiaire de 64 jets d'air, afin que ces derniers soient traités sur d'autres tapis convoyeurs.

En 2008, au moment de la construction de l'usine, Veolia a choisi le compresseur à vis avec variateur de fréquence SF 150 de BOGE, afin de traiter les besoins en air comprimé de manière aussi efficace que possible. Les compresseurs avec variateur de fréquence de la série SF de BOGE s'adaptent avec

précision aux besoins en air comprimé. En effet, ils produisent la quantité d'air comprimé demandée, à la pression demandée. Le variateur de fréquence réduit quant à lui les temps d'arrêt et compense les variations de demandes en air comprimé. Pour Veolia MRF, l'air comprimé est produit de façon aussi efficace et économique que possible, et ce peu importe les variations de demande et la quantité de matériaux à recycler.

Deux ans plus tard, Mick Mason, le directeur de l'entretien de l'usine, revient sur ce choix : « Le compresseur SF 150 de BOGE fonctionne de manière toujours aussi efficace et fiable. Chaque année, il nous permet de trier jusqu'à 85 000 tonnes de matériaux recyclés, qui proviennent de tout le Nottinghamshire ».



Compresseur à vis SF 150

## INFORMATIONS RELATIVES AU PROJET

## &gt; LE DÉFI

Chaque année, plus de 85 000 tonnes de matériaux sont triées au sein de l'usine Veolia Environmental Services. Les déchets sont prétriés en fonction de leur taille, forme et type, ce qui nécessite des impulsions d'air comprimé.

## &gt; LA SOLUTION BOGE

La quantité d'air comprimé requise par l'usine varie fortement. Ces différences sont gérées par le compresseur à vis avec variateurs de fréquence SF 150 de BOGE, qui produit à tout moment la quantité d'air comprimé correspondant aux besoins réels des unités de tri.

## &gt; RÉSULTAT

**Quatre unités de tri fiables, qui offrent des niveaux d'efficacité incroyables.**

Plus d'informations sur Veolia Environmental Services sur [www.veoliaenvironmentalservices.co.uk](http://www.veoliaenvironmentalservices.co.uk)