

# Rejet de particules : le dépoussiérage indispensable

Passé la phase de prévention, le dépoussiérage s'avère quasi-indispensable pour des activités concernées par l'émission de particules. Arrivent en tête les industries laitières ou les boulangeries et biscuiteries industrielles.

## Saipol s'équipe d'un nouveau système de dépoussiérage

Saipol, société basée à Grand-Couronne (76), traite un million de tonnes de graines de colza par an transformé en huiles alimentaires, tourteaux d'oléagineux et en biocarburants. L'exploitant a identifié les différentes zones où des dispositifs de captage à la source étaient indispensables, par exemple à l'arrivée des bandes transporteuses aux silos de stockage, aux pieds ou à la tête des élévateurs par

lesquels les graines sont acheminées. Pour tous ces endroits, Delta Neu a conçu des capots d'aspiration permettant d'épouser au mieux la forme des différentes sources d'émission de poussières. Le spécialiste du traitement de l'air a ensuite mis ces capteurs en dépression par un ensemble de dépoussiérage placé à l'intérieur du bâtiment de fabrication. La mise en dépression a été réalisée par un dépoussiéreur Ate

à décolmatage automatique pneumatique type Jetline V2 (surface filtrante 180 m<sup>2</sup>), et d'un ventilateur centrifuge en inox à haut rendement (45 kW) à transmission. L'installation Delta Neu chez Saipol a permis ainsi d'obtenir un taux de poussières dans l'air inférieur à 5 mg par m<sup>3</sup> d'air traité. ●

Le dépoussiéreur Jetline V2 Ate de Delta Neu chez Saipol.



## Eurodough dépoussière deux lignes de pâte à gâteau

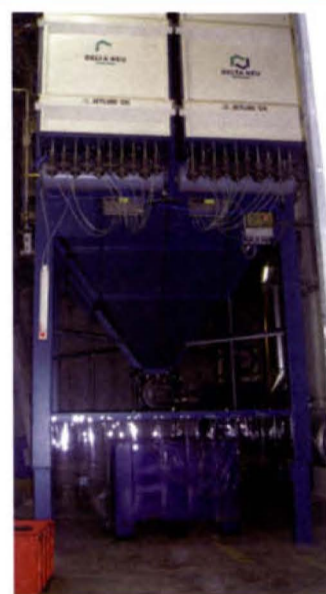
Eurodough, filiale du groupe Sara Lee, fabrique et commercialise depuis près de 40 ans, des pâtes prêtes à cuire. La société a souhaité équiper ses deux lignes de fabrication de pâte à gâteau « Toyo » et « Thimonier » d'une installation de dépoussiérage. Ces lignes qui utilisent farine, chocolat et sucre, comprennent plusieurs éléments à dépoussiérer : le poste de pesée des ingrédients, le tamiseur, le vide-sacs, le malaxeur et le silo tampon.

Afin de filtrer les poussières issues de ces deux lignes, un dépoussiéreur Delta Neu a été installé à côté de deux silos « tampons ».

### Optimiser le captage

Pour assurer l'efficacité du dépoussiérage, le captage doit être assuré au plus près de la source d'empoussièrément. Les capteurs de poussières ainsi que le réseau de tuyauteries sont en acier inoxydable 304L. Deux caissons latéraux de 600 mm x 500 mm aspirent

les postes de pesée, tandis qu'un autre capteur permet l'aspiration des poussières engendrées au niveau du malaxeur lors des opérations d'ajout des ingrédients. Le captage autour des deux vide-sacs est effectué à partir de deux bras articulés et orientables équipés de capteurs. Les poussières sont récupérées dans un bac de grande capacité avec un dispositif d'étanchéité entre ce bac et la trémie du dépoussiéreur.



Un dépoussiéreur du type Jetline CH 80 Ate en acier peint installé à l'intérieur du bâtiment assure la filtration de l'air. Ce dépoussiéreur à poches filtrantes et à décolmatage par air comprimé permet d'obtenir un taux de rejet inférieur à 5 mg/m<sup>3</sup>. La mise en place sur la gaine de refoulement du ventilateur d'une sonde triboélectrique de type Dem 50 permet de contrôler en permanence le taux de poussières à la sortie du dépoussiéreur.



Un capteur Delta Neu aspire les poussières au niveau du malaxeur.



Les capteurs Delta Neu fixes et à bras télescopiques et articulés aspirent les poussières alimentaires autour du poste de pesée.