

# Le turbocompresseur HST™ améliore l'efficacité énergétique de la station d'épuration de Laon

Lyonnaise des Eaux, exploitant de la station d'épuration de Laon (40 000 équivalent-habitants) et la communauté d'agglomération du Pays de Laon, propriétaire de l'ouvrage, ont souhaité améliorer la performance énergétique au travers d'un compresseur qui fournirait l'alimentation en air des systèmes d'aération.

"

Le gain énergétique généré face à un surpresseur à vis et une maintenance réduite du turbocompresseur HST ont été les éléments déterminants.

Mr. Boggian, Responsable Usine de l'agence Aisne, Lyonnaise des Eaux



### La différence Sulzer

- Amélioration du ratio énergétique de près de 29% selon des essais sur site.
- Vérification des performances par une campagne de mesures d'air basse pression.
- Le turbocompresseur HST est un système optimisé qui présente le meilleur rendement global, tout en minimisant l'impact sur l'environnement.

#### Défi

Dans une station d'épuration, le coût énergétique le plus important est le traitement secondaire. On estime que les systèmes d'oxygénation représentent aujourd'hui 30 à 70 % du coût énergétique total pour une station de traitement des eaux usées moyenne.

La station d'épuration de Laon dans l'Aisne, procède à l'aération de ses bassins biologiques par le biais de diffuseurs à membranes fines bulles ou d'aérateurs Sulzer type ABS OKI. En parallèle, le matériel de production d'air est chargé d'alimenter ces systèmes d'aération.

Lyonnaise des Eaux, désirant améliorer l'efficacité énergétique, a envisagé le remplacement d'un surpresseur de type «Roots». Mr Faye, acheteur régional Usine de Lyonnaise des Eaux, spécialiste des Economies d'Energie, a ainsi contacté Sulzer afin de connaître les caractéristiques et avantages des turbocompresseurs.

#### Solution

Après consultation, Lyonnaise des Eaux a retenu l'offre de Sulzer se démarquant avec sa gamme de turbocompresseurs HST sur paliers magnétiques.

Ainsi, depuis début 2014, un turbocompresseur HST 20-4500-1-150 fonctionne sur site et est secouru par un surpresseur «Roots».

#### Avantages client

- La technologie du HST 100% refroidie à l'air, son installation compacte et surtout le contrôle actif du palier magnétique sont autant d'éléments clés qui ont fait la différence auprès de Lyonnaise des Eaux.
- A débit comparable, le turbocompresseur HST améliore le ratio énergétique de près de 29%.
- La maintenance est limitée à des contrôles réguliers et à un changement occasionnel du filtre à air.



Turbocompresseur HST installé sur la station d'épuration de Laon

## Caractéristiques produit Turbocompresseur HST 20-4500-1-150

- Couvrant une gamme de débit d'air variable de 2000 à 5800 Nm³/h, le compresseur Sulzer doté d'une puissance de 150 kW, obtient une pression de refoulement de 300 à 900 mbar.
- Grâce à son moto-variateur synchrone à aimants permanents, le HST 20 s'ajuste automatiquement à l'évolution des besoins assurant ainsi une utilisation optimale de l'énergie.
- Les paliers magnétiques permettent au turbocompresseur HST 20 de fonctionner de façon sûre avec des jeux contrôlés et optimisés.
- Le turbocompresseur HST 20 constitue un ensemble entièrement intégré et silencieux. Le système de refroidissement à air, le diffuseur de sortie ou encore les silencieux sont tous intégrés à la machine, ce qui élimine les accessoires coûteux.
- Le système de contrôle du turbocompresseur HST 20 permet de visualiser les actions nécessaires sur un écran tactile et enregistre en permanence les données de fonctionnement permettant à l'opérateur d'optimiser le process.

Pour plus d'informations sur nos produits et solutions pour le traitement des eaux usées, rendez-vous sur sulzer.com.

#### Contact

julia.koloveri@sulzer.com