

Mises en service chez The Amalgamated Sugar Company, États-Unis



En 2011, la société Amalgamated Sugar Company (TASCO) d'Idaho a mis en service dans ses trois usines plusieurs projets en modernisation qui avaient été réalisés en collaboration avec BMA. Début juillet 2011 ont été d'abord mis en service dans l'usine de Nampa un appareil à cuire continu VKT, un cristalliseur refroidisseur OVC ainsi que trois centrifugeuses continues K3300 pour bas produit et trois centrifugeuses K3300 pour 2^e jet. Les pompes à masse cuite et un mélangeur de mélasse / masse cuite faisaient également partie de la commande. Leur mise en service s'est effectuée sans problème au cours de la campagne sirop. La pureté de mélasse garantie inférieure à 60 % ayant été obtenue en peu de temps déjà, le client a renoncé à effectuer une vérification complexe des valeurs des performances. La VKT et l'OVC sont implantés bien en vue à côté de l'entrée principale de l'usine où ils font office d'emblème.

En août 2011 c'est à l'usine de Twin Falls qu'a été mise en service une installation complète de séchage et de refroidissement de sucre. Cette installation comprend un sécheur à tambour ainsi qu'un refroidisseur à lit fluidisé et ses périphériques comme par exemple le filtre. Son débit est de 50 t/h ; le sucre séché affiche une humidité inférieure à 0,03 % et est refroidi à une température inférieure à 30 °C. La mise en service s'est effectuée dans les délais prévus et à l'entière satisfaction de TASCO. La vérification

des valeurs de performance réalisée en décembre 2011 a satisfait toutes les attentes. Les résultats en humidité et température de sortie se sont avérés bien inférieurs aux valeurs garanties.

En novembre 2011 ont été mis en service dans l'usine de Paul en Idaho une VKT pour 2^e jet ainsi qu'une VKT et deux cristalliseurs refroidisseurs OVC pour 3^e jet. Les deux OVC sont montés en série. Diverses pompes à masse cuite et un mélangeur de mélasse / masse cuite font ici également partie de la commande. La VKT pour 2^e jet est dimensionnée pour un débit de 91 t/h et celle pour 3^e jet pour un débit de 36 t/h. La pureté de la mélasse est ainsi réduite à moins de 60 %. La mise en service s'est ici effectuée parallèlement à la campagne en cours sans interruption de l'exploitation. Cette nouvelle installation a rempli les attentes de TASCO déjà au bout de quelques semaines.

Grâce à une formation poussée et des concepts de commande intelligents, le personnel de l'usine a su très vite bien maîtriser les nouveaux procédés technologiques. La réussite de ce projet est en grande partie due à l'excellent travail d'équipe que TASCO et le personnel BMA ont réalisé au cours de toutes les phases du projet. BMA est très fière d'être partenaire de TASCO dans ce projet. Outre la fourniture en équipements, la compétence technologique ainsi que le savoir-faire en procédés industriels jouent un rôle important pour assurer le succès d'un partenariat.

Hans Schmidt

Mise en service

des VKT à Paul

