

Notice

# Descriptif des équipements



CRÉMATORIUMS  
DE FRANCE

# APPAREIL DE CRÉMATION

## DISPOSITIF DE CRÉMATION

La conception du four FT III est un four modulaire pyrolytique s'adaptant aisément aux environnements impartis, aux spécificités architecturales ou aux modes d'organisation souhaités par l'exploitant.

Four FT III (double entrée) (appelé FT III DE) avec introduction du cercueil et retrait des calcius en côté opposé, pulvérisateur externe (HSC + TC).

Le four FT III dispose :

- d'une chambre principale ;
- d'une chambre secondaire de 3,2 m<sup>3</sup> pour le FT III ;
- d'un ventilateur de tirage devenant un ventilateur de secours lorsque la ligne de filtration est installée ;
- d'un ventilateur de combustion ;
- d'un système de contrôle par automate programmable avec interface homme / machine ;
- d'un analyseur d'oxygène ;
- d'un contrôle et diagnostic à distance par modem ;
- d'une cheminée en acier inoxydable avec 2 trappes de mesures normalisées ; devenant cheminée de secours (bypass) lorsque l'installation dispose d'une ligne de filtration ;
- d'une armoire électrique regroupant tous les organes électriques et électroniques du pilotage du four ;
- d'un écran tactile de contrôle ;
- d'un dispositif d'introduction décliné de la façon suivante pour les fours FT III (DE) double face : dispositif à table (type FDI) à déplacement latéral pour servir un second four ultérieurement (1 pour 2 fours).

Description générale d'une installation de crémation type FT III dans la notice

### **1.2b. Descriptif du dispositif de crémation.**

## DISPOSITIF DE FILTRATION

### Description générale du dispositif de filtration

Traitement des effluents particuliers et gazeux proposé repose sur une technologie de lavage à sec, conçu pour adsorber les métaux lourds, le mercure,

les dioxines et les furanes, ainsi que pour réduire les gaz acides tels que le SO<sub>2</sub>, le HCl et le HF contenus dans les fumées. Les moyens mis en œuvre permettent en tout point le strict respect de l'Arrêté du 28 janvier 2010.

### Systeme de refroidissement

Pour une filtration optimale, il est nécessaire de refroidir les gaz de combustion issus des appareils de crémation, pour que le principe de l'adsorption à basse température puisse être efficient. On profitera alors, le cas échéant, d'une boucle de récupération de calories permettant de façon aisée de récupérer la chaleur issue de l'échange thermique.

### Dispositif de dosage des réactifs

Pour que le dispositif d'« adsorption » puisse se réaliser, un neutralisant « Factivate » est ajouté aux effluents refroidis. Dans un volume de réactions adaptées, les effluents (gaz) et le neutralisant sont intimement mélangés avant de migrer vers le filtre dédié.

### Dispositif de filtration

L'addition du neutralisant au gaz de combustion va créer une réaction chimique, transformant ce mélange intime en particules solides. En entrant dans le dispositif de filtration, les manches filtrantes vont capter lesdites particules issues du mélange ci-dessus indiqué.

### Fonctionnement du système de filtration et d'extraction des gaz

Un ventilateur à tirage, positionné en fin de ligne de filtration, extrait les gaz propres de l'ensemble du dispositif de crémation / traitement / filtration et les propulse à l'atmosphère par le truchement d'une cheminée adaptée aux volumes calculés.

## FONCTIONNEMENT DU NETTOYAGE DU FILTRE

Pendant le processus de nettoyage automatique de l'unité de filtration, les déchets rejetés (filtrats) migrent dans une trémie de collecte. Un convoyeur à vis mécanique motorisé transporte alors la poussière et le réactif usé dans un réceptacle hermétique prévu à cet effet.

Enfin, le dispositif comprend un compresseur d'air permettant d'alimenter les besoins en air comprimé du nettoyage du filtre et du refroidisseur.

## DISPOSITIF DE PULVÉRISATION

HSC – Pulvérisateur ultra-rapide ATC – Armoire de transfert des cendres

Le HSC permet en moins de 3 minutes, de traiter et de séparer tous les éléments hétérogènes, ferreux et non ferreux et de restituer dans une urne technique les calcis pulvérisés.

Notice

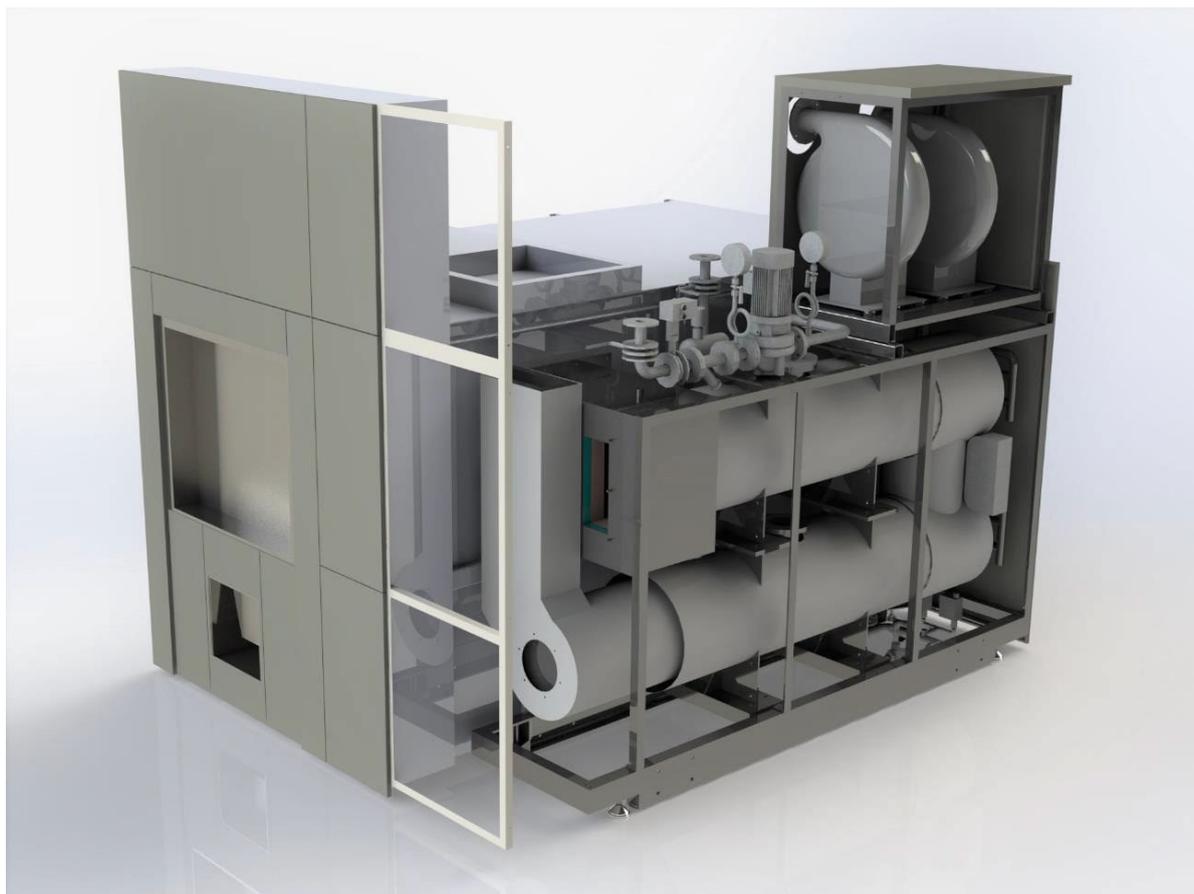
# Four de crémation pyrolytique extra-large FT III

(Double Entrée ou Simple Entrée)



# SOMMAIRE

01. Introduction
02. Performances environnementales
03. Description générale d'une installation type FT III
04. Caractéristiques générales de la gamme FT III Crémation  
(4.1 à 4.15)  
Introduction (4.16)  
Pulvérisation (4.17)
05. Principales performances process et sécurités



# 01. INTRODUCTION

Par ses caractéristiques techniques et l'intelligence du procédé utilisé, le four pyrolytique **FT III** apporte aux exploitants de crématoriums :

- Une simplicité d'exploitation
- Une souplesse de fonctionnement
- Une robustesse de structure
- Des sécurités abouties
- Des performances inégalées
- Des niveaux élevés de finition

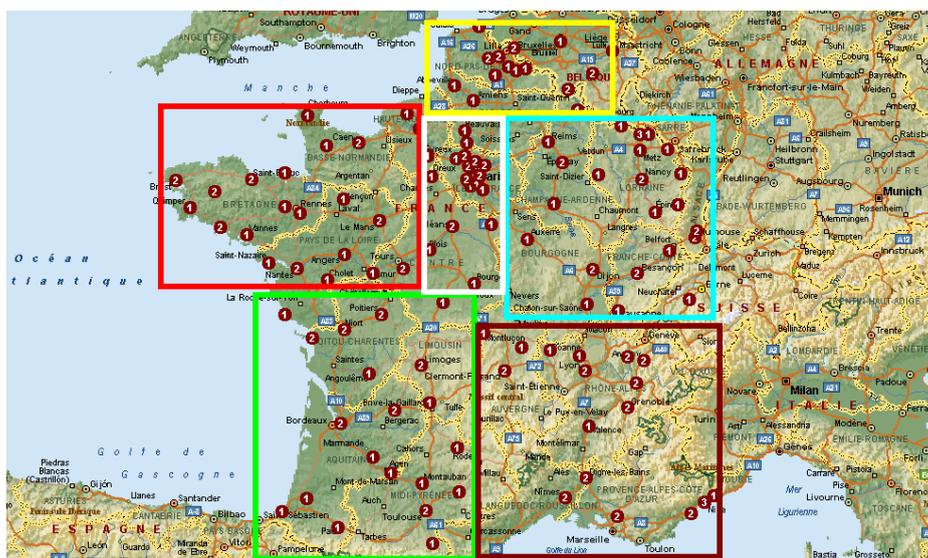
Plus de 1 200 appareils de crémation Facultative Technologies fonctionnent actuellement dans le monde en conformité avec les exigences environnementales du pays concerné.

Le four **FT III** répond scrupuleusement à l'arrêt français du 28 janvier 2010.

- Dans son annexe 1 (avec traitement et filtration des effluents) pour les nouveaux crématoriums et après mise en conformité des anciens crématoriums.

Le haut niveau de technologie utilisé, des produits réfractaires jusqu'à la supervision à distance du procédé, fait du produit **FT III** la référence mondiale actuelle tant au niveau du temps de crémation, des tailles acceptées de cercueils, des consommations de gaz que des performances environnementales.

Enfin, la mise en place d'un maillage SAV & Maintenance fait de Facultative Technologies France un exemple – toujours perfectible – de décentralisation au service de ses clients de proximité.



## 02. PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES

La conception du four **FT III** va permettre d'assurer un temps de séjour des gaz en **chambre de postcombustion de 2 secondes** avec maintien de la **température à plus de 850°C** en présence d'un taux d'**oxygène de 6 %** minimum. (\*)

|                              | Type de polluants | Arrêté du 28 janvier 2010 sans filtration (à titre indicatif) | Arrêté du 28 janvier 2010 avec filtration (ce jour en vigueur) | Valeur à 11% d'oxygène | Valeurs habituellement obtenues avec filtration pour un cercueil standard |
|------------------------------|-------------------|---|--|------------------------|---|
| Monoxyde de carbone          | CO                | < 100   | < 50   | mg / Nm <sup>3</sup>   | < 25  |
| Composés organiques volatils | COv               | < 20  | < 20   | mg / Nm <sup>3</sup>   | < 10  |
| Oxydes d'azote               | NOx               | < 700   | < 500  | mg / Nm <sup>3</sup>   | < 400 (<200**)  |
| Poussières                   | -                 | < 100   | < 10   | mg / Nm <sup>3</sup>   | < 5   |
| Acide chlorhydrique          | HCl               | < 100   | < 30   | mg / Nm <sup>3</sup>   | < 15  |
| Dioxyde de soufre            | SO <sub>2</sub>   | < 200   | < 120  | mg / Nm <sup>3</sup>   | < 60  |
| Dioxines, Furanes            | -                 | -   | < 0,1  | ng / Nm <sup>3</sup>   | < 0,05  |
| Mercure                      | Hg                | -   | < 0,2  | mg / Nm <sup>3</sup>   | < 0,1   |

- Les valeurs d'émission sont exprimées en milligrammes par normal mètre cube sec sauf pour les dioxines pour lesquelles les valeurs sont exprimées en nano grammes par normal mètre cube sec. Ces valeurs sont rapportées aux conditions normales (101,3 kilo Pascal ; 273 kelvin) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) et corrigées à une concentration en oxygène égale à 11

%. Nous rappelons aux utilisateurs qu'il peut se produire dans certains cas des dépassements de valeurs à partir du moment où des éléments hétérogènes sont contenus dans le cercueil (piles au lithium, défibrillateur, bombes aérosols, certaines tenues vestimentaires, etc.).

(\*) Si les valeurs mentionnées de temps de séjour, de vitesse d'éjection, de température de chambres devaient être modifiées dans le futur, les modifications seraient apportées automatiquement au FT III.

(\*\*) Avec système optionnel DeNOx.

### 03. DESCRIPTION GÉNÉRALE D'UNE INSTALLATION DE CRÉMATION TYPE FT III

La conception du four **FT III** est un **four modulaire pyrolytique** s'adaptant aisément aux environnements impartis, aux spécificités architecturales ou aux modes d'organisation souhaités par l'exploitant.

- Four **FT III** (double entrée) (appelé **FT III DE**)
  - o avec introduction du cercueil et retrait des calcius en côté opposé
    - pulvérisateur externe (HSC + TC)
- Four **FT III** (simple entrée) (appelé **FT III SE**)
  - o avec introduction du cercueil et retrait des calcius du même côté
    - pulvérisateur externe (HSC + TC)

Dans tous les cas de figure, le four **FT III** dispose :

- d'une chambre principale ;
- d'une chambre secondaire de 3,2 m<sup>3</sup> pour le FT III ;
- d'un ventilateur de tirage devenant un ventilateur de secours lorsque la ligne de filtration est installée ;
- d'un ventilateur de combustion ;
- d'un système de contrôle par automate programmable avec interface homme / machine ;
- d'un analyseur d'oxygène ;
- d'un contrôle et diagnostic à distance par modem ;
- d'une cheminée en acier inoxydable avec 2 trappes de mesures normalisées ; devenant ; cheminée de secours (bypass) lorsque l'installation dispose d'une ligne de filtration ;
- d'une armoire électrique regroupant tous les organes électriques et électroniques du pilotage du four ;
- d'un écran tactile de contrôle ;

- d'un dispositif d'introduction décliné de la façon suivante :
  - o pour les fours **FT III (DE)** double face
    - dispositif à table (type FDI) à déplacement latéral pour servir un second four ultérieurement (1 pour 2 fours)
    - dispositif à table fixe (2 pour 2 fours)
    - dispositif à table à déplacement latéral avec monte et baisse (1 pour 2 fours)
  - o pour les fours **FT III (SE)** simple face
    - dispositif à table (type FDI) à déplacement latéral pour servir un second four ultérieurement ( 1 pour 2 fours)
    - dispositif à table à déplacement latéral avec monte et baisse (1 pour 2 fours)

## 04. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DU FOUR FT III



(avec 2 fours FT III capotés – y compris les refroidisseurs associés)

### a. Dimensions extérieures des appareils pyrolytiques

|                           | FT III |        |
|---------------------------|--------|--------|
|                           | (SE)   | (DE)   |
| Longueur (m)              | 3,86   | 3,73   |
| Largeur (m)               | 2,15   | 2,15   |
| Hauteur (m)               | 2,45   | 2,45   |
| Hauteur (m) porte ouverte | 3,30   | 3,30   |
| Poids (kg)                | 13 500 | 13 500 |

### b. Dimensions intérieures des appareils pyrolytiques

|                         | FT III |      |
|-------------------------|--------|------|
|                         | (SE)   | (DE) |
| Longueur (m)            | 2,50   | 2,50 |
| Largeur (m)             | 1,10   | 1,10 |
| Hauteur de la voute (m) | 0,85   | 0,85 |

### c. Dimensions conseillées des tailles de cercueils

|              | FT III |       |
|--------------|--------|-------|
|              | (SE)   | (DE)  |
| Longueur (m) | 2,35   | 2,35  |
| Largeur (m)  | 1,050  | 1,050 |
| Hauteur (m)  | 0,75   | 0,75  |

## 4.1 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le four est composé d'une chambre principale dans laquelle la combustion va se dérouler. La sole est constituée de dalles pleines en sillimanite de manière à séparer complètement la chambre principale de la chambre de postcombustion et éviter ainsi les migrations des graisses par exemple. La sole ne comporte aucune ouverture et permet ainsi de conserver l'intégralité du cercueil et du corps dans la chambre principale jusqu'à la fin de la crémation. Les gaz issus de la combustion sont évacués par une ouverture située dans le mur latéral de la chambre principale pour migrer dans la chambre de postcombustion des gaz. Dans cette chambre secondaire, les gaz sont maintenus pendant au moins 2 secondes au travers d'un réseau de nids d'abeille, à 850°C au moyen du brûleur de postcombustion et traités par injection d'air additionnel à hauteur de 6 % d'oxygène au minimum. Tout ceci assurant une totale conformité de l'équipement à la réglementation en vigueur.

## 4.2 CHAMBRE DE COMBUSTION PRINCIPALE

La chambre principale est équipée d'un seul brûleur situé sur le mur arrière et de deux jeux d'injecteurs d'air comprenant :

- Injecteurs d'air supérieurs placés tout au long de la voûte,
- Injecteurs d'air inférieurs placés juste au-dessus du niveau de la sole sur les murs latéraux.

## 4.3 CHAMBRE DE COMBUSTION SECONDAIRE

Le four **FT III** bénéficie d'une chambre de combustion secondaire de grand volume équivalent à **3,2 m<sup>3</sup>**. La chambre secondaire est de taille suffisante pour assurer un temps de séjour des gaz de **2 secondes**. Elle est équipée d'un brûleur de postcombustion assurant un maintien de la température à 850°C ainsi que d'injecteurs d'air secondaire créant une turbulence pour assurer une combustion complète des gaz. La postcombustion des gaz est réalisée dans cette chambre garantissant ainsi une absence d'odeurs et de fumées.

#### 4.4 HABILLAGE RÉFRACTAIRE « FULL LONG LIFE »

Les réfractaires « Full Long Life » mis en œuvre par Facultatieve Technologies dans ses unités de fabrication Anglaises, revendiquent d'excellentes propriétés :

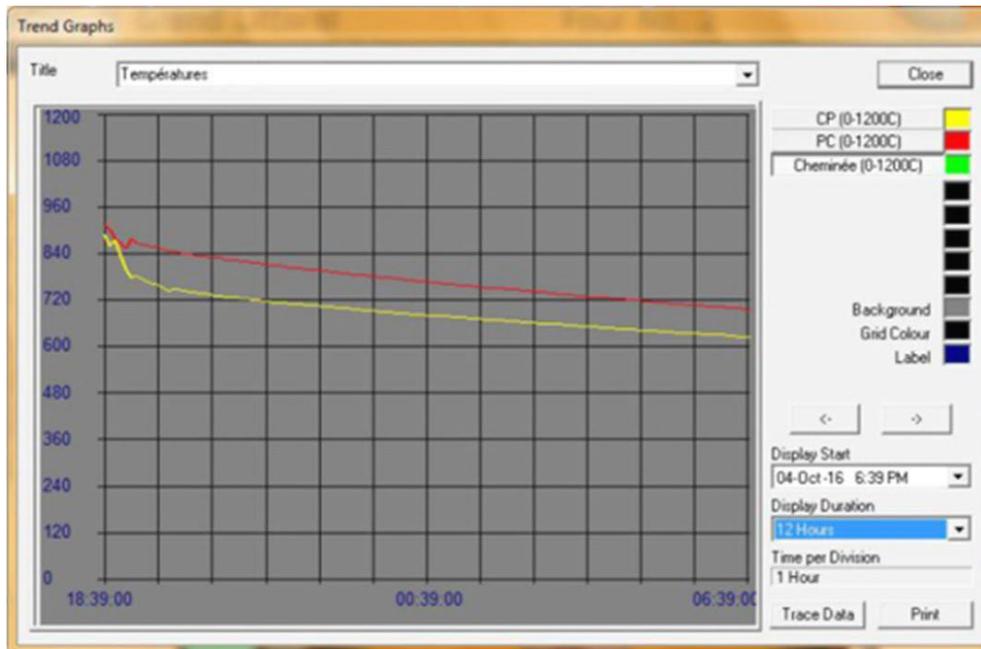
- Une résistance accrue des composants à très haute teneur en alumine combinés à une géométrie particulière des blocs réfractaires conduit à accepter des chocs thermiques beaucoup plus importants que les structures standards en briques traditionnelles.
- La densité granulométrique élevée des composants « Full Long Life » conduit à absorber des chocs mécaniques erratiques.
- La structure « Full Long Life » mise en œuvre par Facultatieve Technologies permet des températures de fonctionnement de 1 600°C dans toutes les zones à fortes turbulences, les zones de passages préférentiels, les zones sensibles telles la zone des brûleurs, la sole et la trémie.
- Doté d'une conductivité thermique volontairement basse, le concept « Full Long Life » permet de conserver les calories dans sa masse jusqu'au préchauffage du lendemain à hauteur de 70 %.



Il est patent que le dispositif « Full **Long Life** » revendique une longévité beaucoup plus importante que les structures réfractaires standards ou habituellement rencontrées sur le marché. En conséquence, on notera les longévités suivantes :

- **Longévité de la sole : 2 500 à 3 000 crémations au lieu de 1 000 à 1 100 en standard**
- **Longévité de la structure Long Life : 8 000 à 10 000 crémations au lieu de 4 500 à 5 000 en standard.**

On notera enfin que les caractéristiques particulières du « Full Long Life » conduisent à tolérer les éléments hétérogènes (type pile lithium ou pacemaker) sans que les dégâts occasionnés par son explosion engendrent un arrêt de l'installation.



Après une journée de crémation, les deux chambres affichent 850 à 900°C (18h39). Après 12 heures à four arrêté, 18h39 à 06h39, les températures des deux chambres affichent encore 630°C et 690°C. Le préchauffage du lendemain en est considérablement facilité.

Déperdition thermique du four FT III doté d'un réfractaire « Long Life » : **11 kW**

#### 4.5 ISOLATION DE LA STRUCTURE

- **Isolation en Silicate de calcium**

Ce matériel est utilisé dans les zones du « casing » entre les réfractaires et le carter en acier.

Ce produit a une température de service maximale de 1 050°C, une densité de 0,20 g / cm<sup>3</sup> et une conductivité thermique de 0,10 W / m deg.C.

L'épaisseur de cet isolant est de 75 mm.

- **Isolation en Microporeux**

Afin de réduire les pertes de chaleur de l'incinérateur, une couche supplémentaire d'isolation à haute teneur microporeux est intégrée dans les couches d'isolation entre l'enveloppe du « casing » et les réfractaires. Le produit a une température de service maximale de 950°C, une densité apparente de 0,30 à 0,35 g / cm<sup>3</sup> et une conductivité thermique inférieure à 0,30 W / m deg.C.

Cet isolant a une épaisseur de 25 mm.

La qualité et l'épaisseur des matériaux d'isolation utilisés dans la construction de fours **FT III** sont telles que l'enveloppe extérieure est maintenue à une température sécuritaire pour les opérateurs en tout temps.

## 4.6 ÉQUIPEMENTS THERMIQUES

Le brûleur principal de 350 kW permet de garantir une température de fonctionnement à 800°C (les températures maximales de consigne sont comprises entre 1 100°C et 1 150°C). Le brûleur secondaire de 350 kW permet de garantir en permanence une température au moins égale à 850°C dans la chambre de postcombustion. Les **deux brûleurs** sont montés à l'arrière du four facilitant ainsi l'accès pour la maintenance et l'entretien. Les brûleurs sont configurés pour fonctionner en complète modulation. De fonctionnement automatique, ils sont protégés contre les défauts de flamme et sont en totale conformité avec les normes gaz en vigueur.

|                         | Max (kW) | Min (kW) |
|-------------------------|----------|----------|
| Chambre primaire (kW)   | 350      | 60       |
| Chambre secondaire (kW) | 350      | 60       |

- Commande du brûleur :
  - o Modulation continue de la puissance du brûleur avec faibles émissions de NOx
- Commandes de brûleur :
  - o Fabrication : Kromschroeder
  - o Modèle BCU 370
  - o Détecteur de sonde d'ionisation de flamme
- Vannes gaz
  - o Allumage du brûleur : Libération lente On / Off 240V électrovanne de sécurité de gaz

### Températures et pressions habituelles des chambres

|                    | Températures (°C) |     | Pression (Pa) |        |
|--------------------|-------------------|-----|---------------|--------|
|                    | Max               | Min | Max           | Min    |
| Chambre primaire   | 1 050             | 750 | -10 mm        | -70 mm |
| Chambre secondaire | 1 150             | 850 | -             |        |

## 4.7 VANNES DE CONTRÔLE ET INSTRUMENTATION

L'injection d'air de combustion pendant le processus de crémation est réglée par **5 vannes de modulation**, fournitures individuelles à chaque brûleur. Les conditions de dépression en chambre principale sont contrôlées par un transducteur de pression différentiel qui non seulement régule le dispositif de tirage mais assure aussi une protection contre les surpressions. Les températures en chambre principale et en chambre de postcombustion sont mesurées par thermocouple K, affichées indépendamment sur les indicateurs de température et séparément sur le panneau de contrôle lui-même. Le four comporte un certain nombre de pressostats d'air et de gaz, les brûleurs ayant leur propre pressostat.

|                            | Q | Caractéristiques         |                             |   |                          |
|----------------------------|---|--------------------------|-----------------------------|---|--------------------------|
| Chambre primaire           | 1 | Type K – Ni / Cr Element | Chambre secondaire (outlet) | 1 | Type K – Ni / Cr Element |
| Chambre secondaire (inlet) | 1 | Type K – Ni / Cr Element | Cheminée                    | 1 | Type K – Ni / Cr Element |

## Contrôle pression et moteurs des vannes

|                                |          |                   |
|--------------------------------|----------|-------------------|
|                                | type     | Constructeur      |
| Contrôle pression ch. Primaire | 222      | Skil Controls Ltd |
| Moteur des vannes              | ICW - 20 | Kromschroeder     |

## 4.8 SYSTÈME D'AIR DE COMBUSTION

Le four est alimenté en air de combustion par un ventilateur monté directement sur le four et pourvu d'un capotage acoustique afin d'être en conformité avec les normes en vigueur.

|                             | Flow Nm3/h | Pression (Pa) | Puissance moteur (kW) | Fourn.               | Modèle |
|-----------------------------|------------|---------------|-----------------------|----------------------|--------|
| Ventilateur (air comburant) | 2 000      | 7 600         | 5,5                   | Fans and Blowers ltd | QP6115 |

Ventilateur équipé d'un variateur de fréquence **Danfoss**.

## 4.9 SYSTÈME DE TIRAGE

Le tirage nécessaire est obtenu en faisant varier la quantité d'air sous haute pression injectée par la buse du système d'éjection forcée. Cet apport d'air augmente ou diminue la dépression dans la chambre de combustion principale, dépression contrôlée par un capteur situé dans la zone principale. Si une surpression est détectée, l'apport en air de combustion se coupe de manière à ralentir rapidement la combustion. Des dispositifs de sécurité sont activés en cas de surpression continue jusqu'à résolution du problème.

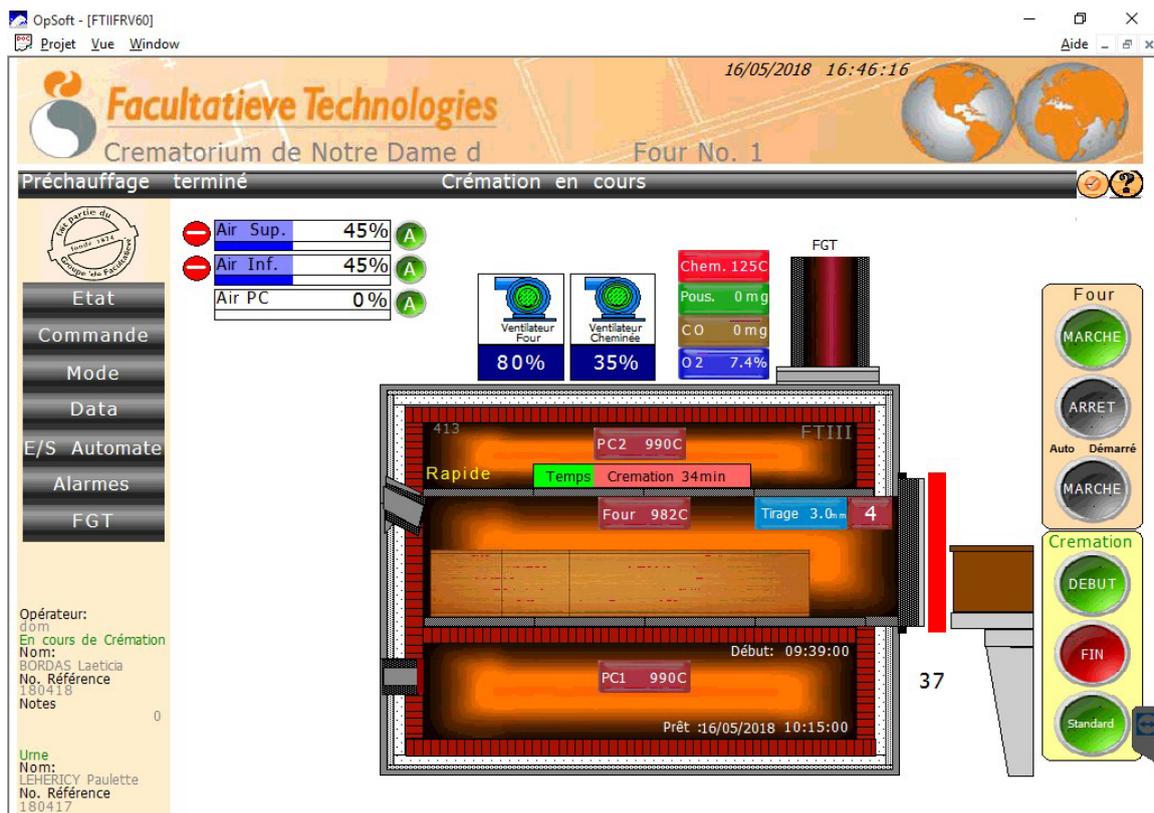
Le ventilateur de tirage est également monté sur le four sous capotage acoustique.

|                                       | Flow Nm3/h                | Pression (Pa) | Puissance moteur (kW) | Fourn.               | Modèle |
|---------------------------------------|---------------------------|---------------|-----------------------|----------------------|--------|
| Extracteur (ventilateur d'extraction) | 500 (min)<br>2 500 (maxi) | 7 200         | 5,5                   | Fans and Blowers ltd | QP6115 |

Ventilateur équipé d'un variateur de fréquence **Danfoss**.

## 4.10 LE CONTRÔLE DU FOUR BASÉ SUR LA TECHNOLOGIE DE L'AUTOMATE PROGRAMMABLE

Le four **FT III** est équipé de son propre système automatique de contrôle dont le fonctionnement est basé sur l'utilisation d'un **automate programmable**. La **conception compacte** du panneau de contrôle de l'automate est pourvue de 32 sorties digitales et 32 entrées digitales en configuration standard. L'automate est livré avec son logiciel de commande et une interface homme / machine pour permettre à l'opérateur de communiquer avec le four.



L'interface graphique est conçue avec un affichage alphanumérique à cristaux liquides. Cette interface homme / machine est pourvue d'un écran à touches sensibles et montée soit sur le four lui-même, soit installée de façon déportée selon les demandes du client. L'armoire de contrôle contenant le programme est installée sur le côté du four et ventilée pour protéger ses divers composants de la chaleur afin de garantir un fonctionnement parfait.

Une fois l'introduction du cercueil réalisée, le contrôle complet de la crémation et du fonctionnement du four est rendu possible grâce à la vérification constante effectuée par l'automate programmable. Ce contrôle est entièrement automatique et facilite ainsi le travail de l'opérateur. Le système de contrôle est conçu pour traiter plusieurs signaux dont, en particulier, le taux d'oxygène et les niveaux de température dans les gaz de combustion. Il est ainsi capable d'utiliser ces signaux pour contrôler et réguler le processus de combustion à un niveau optimum.

Le système de contrôle par automate programmable régule **automatiquement** le programme de crémation en fonction du type et du poids du cercueil et **contrôle** ainsi le déroulement de la crémation afin d'**optimiser** les performances du four, de **réduire le temps de crémation** tout en garantissant des rejets conformes et corrects. Le fonctionnement en manuel est toujours possible si nécessaire mais contrôlé par l'automate.

#### 4.11 CONTRÔLE DU PROCESSUS DE CRÉMATION – LES SÉCURITÉS

Les systèmes de protection contre les défauts de flamme et les mises en sécurité des brûleurs sont situés et positionnés loin des brûleurs. Ils sont composés de relais connectés à une sonde qui contrôle la modulation de la flamme du brûleur. En cas de défaut de flamme du brûleur principal ou du brûleur de postcombustion, cette sécurité coupera automatiquement et immédiatement les apports d'airs et de gaz et interdira ainsi aux brûleurs de démarrer.

Les pressostats gaz et air séparés sont configurés pour couper les brûleurs si la pression gaz ou air tombe en-dessous d'un seuil prédéfini. Des contacts électriques empêchent l'ouverture de la porte d'introduction pour chargement d'un cercueil si la température de la chambre de postcombustion dépasse les 850°C ou est inférieure à 390°C. Le four FT III est équipé d'un contrôle automatique du tirage afin de maintenir les conditions de dépression prédéfinies dans la chambre principale en fonctionnement normal.

#### 4.12 SUPPORT TECHNIQUE À DISTANCE

Afin d'assurer un support technique à distance, l'automate programmable qui équipe le four est livré avec un modem industriel. Ceci permet à un technicien tout d'abord de pouvoir observer, à distance, le fonctionnement du four, de contrôler les paramètres du programme, d'importer aux fins d'analyse les données sur les rejets et ensuite de dépanner le four pour tout problème opératoire qui ne nécessite pas la présence ou l'intervention sur site du personnel technique. La technicité des modems aujourd'hui et la formation de notre personnel permettent ainsi de résoudre bon nombre de dépannages par ce biais. Le modem permet aussi de suivre le fonctionnement du four et de prévoir les interventions à faire en maintenance en fonction du nombre de crémations réalisées.

#### 4.13    CONTRÔLE DU FLUX GAZEUX

Le four **FT III** est fourni (dans sa version de base) avec un analyseur d'oxygène dont l'affichage est placé de telle sorte que l'opérateur puisse le consulter facilement pendant la crémation. La version de base du four fournit les données suivantes :

- Taux d'oxygène
- Température de la chambre principale
- Température de la chambre secondaire

|  |            |
|--|------------|
| Analyseur : Fuji Electric Zr Oxide O <sub>2</sub> analyser | Type ZRM   |
| Détecteur : Fuji Electric                                  | Type ZFK 2 |

#### 4.14    CARACTÉRISTIQUES DES GAZ

En sortie de la post combustion, la température et volume sont les suivants :

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Température des gaz en sortie de postcombustion | 850°C                   |
| Volume des gaz en sortie de postcombustion      | 1270 Nm <sup>3</sup> /h |

#### 4.15    FINITIONS EXTÉRIEURES

Extérieurement, le four **FT III** quitte l'usine équipé de panneaux d'habillages en tôle peintes (Gris foncé et Gris clair). Par conséquent, aucune finition particulière à ce sujet n'est nécessaire sur site. La porte d'introduction est habillée d'acier inoxydable et l'entourage de porte est lui-même en acier inoxydable.

#### 4.16    DISPOSITIF D'INTRODUCTION

Capacité de poussée = 300 kg Groupe  
moto réducteur = 0,9 kW

La **table d'introduction automatique** est parfaitement adaptée aux **cercueils à fond plat** et ne nécessite pas de brique support sur la sole du four. La table est placée devant la porte du four. Elle est fixée au sol ou se déplace sur un rail transversal, permettant ainsi la possibilité de desservir un deuxième four. Elle est

entièrement capotée avec des panneaux en inox garnis de plaques anti-bruit. Le système de poussée est fourni avec 3 têtes, de différentes longueurs de manière à ce que les cercueils soient toujours placés de la même façon dans le four. Une



commande manuelle permet de terminer l'introduction si une coupure de courant survient. Le moto-réducteur entraîne une chaîne sur laquelle est fixé le poussoir. Des détecteurs de position (de type inductif) contrôlent les déplacements du poussoir. L'opération est synchronisée avec l'ouverture de la porte du four. Le cycle complet de chargement s'opère en environ 15 secondes.

L 3 300 - l 900 - h 1240 – Poids 600 kg

#### En option 1 :

Nous avons conçu une table dite à rotation 180° (à poussoir) particulièrement adaptée lorsque l'espace ou le volume imparti est confiné et / ou la trajectoire du cercueil ne se trouve pas aisément dans l'axe du dispositif d'introduction.



#### **Version fixe.**

#### En option 2 :

Pour permettre à l'opérateur d'éviter une manutention supplémentaire, Facultatieve Technologies a conçu un dispositif d'introduction avec « **monte et baisse** ».



Le catafalque traditionnel est translaté jusqu'au dispositif d'introduction ; le dispositif s'abaisse au niveau du catafalque ;

l'opérateur transfère le cercueil sur le dispositif ; l'ensemble se relève et se positionne devant la porte d'introduction. Existe en version fixe ainsi qu'en version saillie (niveau du sol).



#### **Version encastrée, pour une intégration parfaite.**



## 4.17 PULVÉRISATION (HSC) ET CABINE DE PRÉPARATION (ATC)

### 1) Dispositif de pulvérisation ultra-rapide (externe)



Aspiration avec filtration et décolmatage manuel.



#### Descriptif du procédé

Les concepteurs du Pulvérisateur Ultra Rapide ont eu comme objectif de collecter l'intégralité des calcuis et des éléments induits (prothèses, vis, plaques, etc.) avant de positionner ce cendrier inox dans le dispositif. Le pulvérisateur **sépare alors automatiquement tous les objets métalliques** et traite uniquement les restes incinérés. Tous les objets métalliques séparés sont automatiquement redéposés dans le cendrier. A la fin du procédé, le cendrier peut être retiré manuellement, et les objets métalliques qu'il contient peuvent être mis au rebut. 100 % des objets métalliques se trouvent alors dans le réceptacle (cendrier – à gauche) et 100 % des calcuis pulvérisés dans l'autre réceptacle (urne technique – à droite).

### 1. Extraction du cendrier



### 2. Positionnement et pulvérisation



### 3. Transfert sécurisé



## Principales caractéristiques

- Traitements efficaces de courtes durées < **3minutes**,
- Manipulations simples des cendriers et des urnes,
- Séparation **automatique** des pièces **métalliques**,
- L'appareil garantit **100 % de cendres** à 3.2 mm ou moins,
- Il **accepte** sans soucis les composants **métalliques** qui sont normalement difficiles à séparer des restes incinérés,
- Il accepte directement les restes provenant du four de crémation,
- Conception extrêmement **automatisée**,
- **Commandes** informatisées,
- **Fabrication** robuste, d'**esthétique agréable et soignée**,
- **Faible émission sonore**,
- Conçu pour un **entretien facile**.

|                                      | <b>L<br/>(mm)</b> | <b>l<br/>(mm)</b> | <b>h<br/>(mm)</b> | <b>Poids<br/>(kg)</b> |
|--------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-----------------------|
| Pulvérisateur ultra-rapide HSC       | 1 110             | 770               | 1 875             | 550                   |
| Cabinet de transfert des cendres ATC | 760               | 775               | 1 630             | 250                   |

| <b>Spécifications techniques</b>  |                                     |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| Puissance moteur de ventilation : | 1.1 kW, 220 V, monophasé            |
| Volume d'air aspiré :             | 830 m3/h                            |
| Matières filtrantes et surface :  | Feutre aiguilleté térylène, 2.50 m2 |
| Alimentation électrique :         | 16A, 208-220 V, 50Hz                |

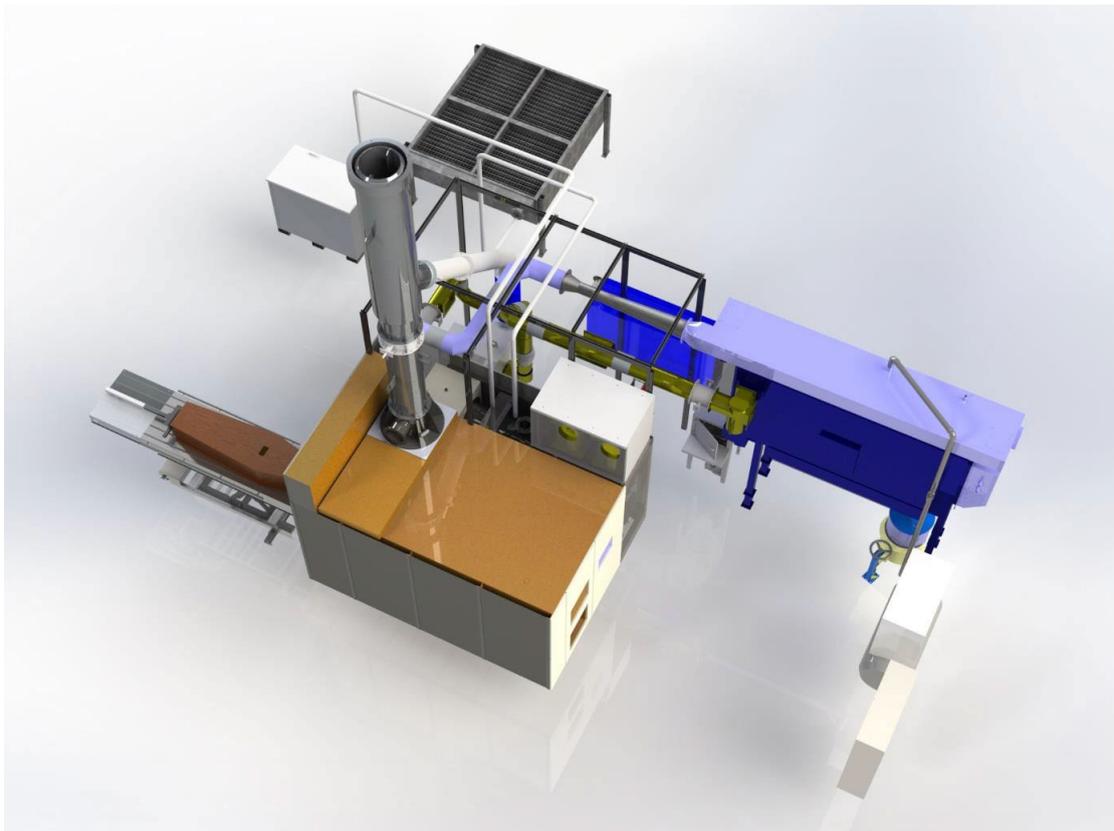
## 05. PRINCIPALES PERFORMANCES « PROCESS »

|    |   | <i>Arrêté</i>                 | <i>FT III</i>          | <i>Options</i>  | <i>Commentaires</i>  |
|----|---|-------------------------------|------------------------|-----------------|--|
| 1  | Temps de crémation  | < 90'                         | 65' / 85'              | -               | Cercueil standard sans soins   |
| 2  | Consommation gaz  | -                             | 20 / 25 m <sup>3</sup> | -               | 5 crémations / j sur 5 j (avec préchauffage)   |
| 3  | Consommation électrique                                       | -                             | 11 kWh                 | -               | 5 crémations / j sur 5 j (avec préchauffage)   |
| 4  | Refroidissement accéléré                                      | -                             | < 10'                  | -               |  |
| 5  | Pulvérisation rapide  | -                             | < 3'                   | -               | Avec tri automatique des ferreux et non ferreux  |
| 6  | Structure réfractaire Full LongLife                           | -                             | 10000                  | -               | 10 000 crémations +/-10 %  |
| 7  | Dalles de sole Full LongLife                                  | -                             | 3000                   | -               | 3 000 crémations +/-10 %   |
| 8  | Rejets atmosphériques   | Avec dispositif de filtration |                        |                 | Pour un cercueil standard :  |
|    | -Poussières   | <b>10</b>                     | 5                      | -               | mg/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
|    | -CO   | <b>50</b>                     | 25                     | -               | mg/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
|    | -COv  | <b>20</b>                     | 10                     | -               | mg/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
|    | -NOx  | <b>500</b>                    | 400                    | <b>&gt;200*</b> | mg/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
|    | -HCl  | <b>30</b>                     | 15                     | -               | mg/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
|    | -SO2  | <b>120</b>                    | 60                     | -               | mg/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
|    | -Hg   | <b>0,2</b>                    | 0,1                    | -               | mg/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
|    | -Dioxines/furanes   | <b>0,1</b>                    | 0,05                   | -               | ng/ Nm <sup>3</sup> à 11 % d'O <sub>2</sub>  |
| 9  | Tailles cercueils   |                               | < 1005                 | -               | Jusqu'à 1 005 mm de largeur  |
| 10 | Introduction cercueil & refroidissement du cercueil précédant | -                             | <b>oui</b>             | -               | Travail en temps masqué du refroidissement et de l'introduction du cercueil suivant  |
| 11 | Récupération d'énergie  | -                             | -                      | oui             | Avec ou sans stockage  |
| 12 | Reporting de consommation                                     | -                             | -                      | oui             | Avec analyses des consommations<br>Préchauffage / Crémation / Attente  |
| 13 | Optimisation du préchauffage                                  | -                             | <b>oui</b>             |                 | Préchauffage automatique : prend en compte l'heure de la cérémonie, la t° du four et les historiques thermiques avant de lancer le préchauffage. |

\*Avec notre système de DeNO<sub>x</sub> optionnel.

## Principales performances « sécurité »

|   |   | <u>Arrêté</u> | <u>FT III</u> | <u>Commentaires</u>   |
|---|---|---------------|---------------|---|
| 1 | Sole orientée                             | -             | Oui           | Evite les coulures de graisses  |
| 2 | Rideau d'air comprimé                     | -             | Oui           | Evite les refoulements intempestifs à l'ouverture de porte  |
| 3 | Bouclier thermique                        | -             | Oui           | Permet d'accrocher physiquement un bouclier en cas de panne totale d'électricité empêchant la fermeture de la porte d'introduction    |
| 4 | Cabinet de transfert                      | -             | Oui           | Evite au personnel technique l'inhalation des petites particules  |
| 5 | Télémaintenance                           | -             | Oui           | Technicien FT prend à distance le contrôle de l'installation  |
| 6 | Anti-emballement du four                  | -             | Oui           | Dès les prémices de l'emballement, dispositif immédiat d'abaissement des airs comburants et augmentation des airs en post combustion. |
| 7 | Dispositif de sécurité porte              | -             | -             | Dispositif de fermeture accélérée de la porte en cas de panne électrique  |
| 8 | Dispositif de sécurité introduction       | -             | -             | Dispositif manuel de poussée du bras en cas de panne électrique.  |
| 9 | Dispositif pour cercueils « hors normes » | -             | -             | Utilisation programmée du programme « lourd »   |



Notice

**Ligne de traitement et  
FILTRATION « simple »**



# SOMMAIRE

- 1 - Description générale du dispositif
  - 1.1 Introduction
  - 1.2 Dispositif de refroidissement
  - 1.3 Dispositif de dosage du neutralisant
  - 1.4 Dispositif de filtration
  - 1.5 Dispositif d'extraction
  - 1.6 Dispositif de nettoyage du filtre
  - 1.7 Synoptique de fonctionnement
- 2 - Données techniques générales
- 3 - Spécifications techniques
  - 3.1 Système de contrôle du four pyrolytique de crémation
  - 3.2 Refroidissement des gaz de combustion
    - 3.2.1 Refroidisseur compact (1 par four pyrolytique)
    - 3.2.2 Système automatique de nettoyage des suies
    - 3.2.3 Système de circulation d'eau
    - 3.2.4 Aérotherme de refroidissement
    - 3.2.5 Système de contrôle de l'eau
    - 3.2.6 Système de récupération de calories (option)
    - 3.2.7 Tuyauterie(s)
  - 3.3 Système de dosage de réactif
  - 3.4 Volume de réaction
  - 3.5 Système de filtre compact
    - 3.5.1 Passage des gaz sales de fumées
    - 3.5.2 Trémie de collecte des filtrats (déchets de filtration)
    - 3.5.3 Dispositif de transfert du réactif usé
    - 3.5.4 Réservoir de stockage des filtrats (déchets de filtration)
  - 3.6 Extracteur de la ligne de crémation / filtration
  - 3.7 Station d'air comprimé
  - 3.8 Conduits et soupapes
    - 3.8.1 Conduits « haute température » des gaz
    - 3.8.2 Conduits « basse température » des gaz
    - 3.8.3 Vanne de dérivation du filtre (bypass filtre)
    - 3.8.4 Vanne de sortie du filtre
  - 3.9 Isolation thermique
  - 3.10 Traitement externe des surfaces
  - 3.11 Système de contrôle du filtre et système électrique
    - 3.11.1 Boîtier de commande
    - 3.11.2 Câblage électrique
    - 3.11.3 Exhaure atmosphérique (cheminée)
- 4 - Documentation de l'équipement
- 5 - Performances opérationnelles
  - 5.1 Emissions gazeuses
  - 5.2 Emissions sonores
- 6 - Garanties

# 1.0 DESCRIPTION GÉNÉRALE DU DISPOSITIF DE FILTRATION

## 1.1 INTRODUCTION

Notre traitement des effluents particuliers et gazeux proposé repose sur une technologie de lavage à sec, conçu pour adsorber les métaux lourds, le mercure, les dioxines et les furanes, ainsi que pour réduire les gaz acides tels que le SO<sub>2</sub>, le HCl et le HF contenus dans les fumées. Les moyens mis en oeuvre permettent en tout point le strict respect de l'Arrêté du 28 janvier 2010.

## 1.2 SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT

Pour une filtration optimale, il est nécessaire de refroidir les gaz de combustion issus des appareils de crémation, pour que le principe de l'adsorption à basse température puisse être efficient. On profitera alors, le cas échéant, d'une boucle de récupération de calories permettant de façon aisée de récupérer la chaleur issue de l'échange thermique (Cf. section 3.2.6).



Les gaz de fumée du four pyrolytique entrent dans le refroidisseur de gaz de combustion et sont refroidis à la plage de température de fonctionnement du filtre de 120°C à 150°C. La chaleur retirée des gaz de fumée est transférée par un système de circulation d'eau / éthylène glycol à un refroidisseur d'air (aérotherme) dédié situé à l'extérieur de l'équipement de filtration.

## 1.3 DISPOSITIF DE DOSAGE DES RÉACTIFS

Pour que le dispositif d'« adsorption » puisse se réaliser, un neutralisant « Factivate » est ajouté aux effluents refroidis. Dans un volume de réactions adaptées, les effluents (gaz) et le neutralisant sont intimement mélangés avant de migrer vers le filtre dédié.



Le neutralisant « Factivate » est fourni dans des conteneurs fermés – en standard - de 20 l (15 kg) faciles à gérer, aisément introduits dans la station dédiée.

Ce dispositif est doté d'un dosage automatique permettant la diffusion ad hoc du neutralisant.

## 1.4 DISPOSITIF DE FILTRATION

L'addition du neutralisant au gaz de combustion va créer une réaction chimique, transformant ce mélange intime en particules solides.

En entrant dans le dispositif de filtration, les manches filtrantes vont capter lesdites particules issues du mélange ci-dessus indiqué.



Traitement et filtration absorberont le mercure, les dioxines, les furanes et réduiront la concentration de gaz acides tels que le  $\text{SO}^2$  et en particulier le HF et le HCl.

Une couche permanente résiduelle constituée de poussières et de réactif viendra renforcer l'efficacité et la longévité des manches de filtration. On parle alors du « gâteau de filtration ».

## 1.5 FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME DE FILTRATION ET D'EXTRACTION DES GAZ

Un ventilateur à tirage, positionné en fin de ligne de filtration, extrait les gaz propres de l'ensemble du dispositif de crémation / traitement / filtration et les propulse à l'atmosphère par le truchement d'une cheminée adaptée aux volumes calculés.

Le contrôle automatique de ce ventilateur, via un régulateur de fréquence, assure le bon

fonctionnement du système sous pression. En outre, le ventilateur d'extraction est dimensionné de manière appropriée permettant de surmonter toutes les résistances et les pertes de charge du dispositif de crémation, de refroidissement, du traitement et de filtration des effluents.



## 1.6 FONCTIONNEMENT DU NETTOYAGE DU FILTRE

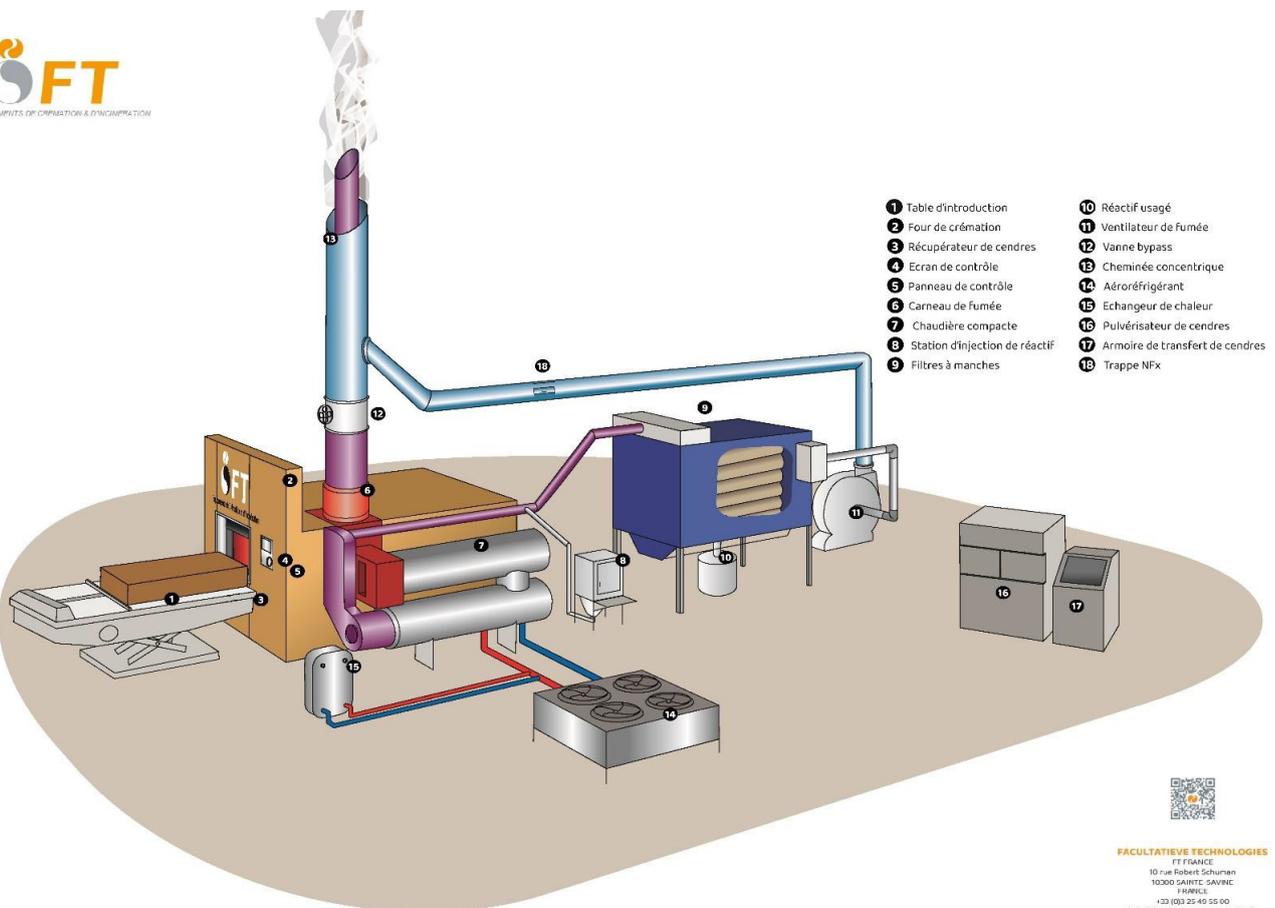
Pendant le processus de nettoyage automatique de l'unité de filtration, les déchets rejetés (filtrats) migrent dans une trémie de collecte. Un convoyeur à vis mécanique motorisé transporte alors la poussière et le réactif usé dans un réceptacle hermétique prévu à cet effet.

En règle générale, le processus de nettoyage automatique se produit une fois par jour - à l'arrêt - afin de s'assurer que le filtre est nettoyé du « Factive utilisé ». On repartira alors, le lendemain avec des dosages de neutralisant frais optimisant l'efficacité de la filtration.

Enfin, le dispositif comprend un compresseur d'air permettant d'alimenter les besoins en air comprimé du nettoyage du filtre et du refroidisseur.



## 1.7 SYNOPTIQUE DE FONCTIONNEMENT



FACULTATIVE TECHNOLOGIES  
FT FRANCE  
10 rue Robert Schuman  
10300 SAINT-SAVINC  
FRANCE  
+33 (0)3 25 46 25 00  
info@facultative-technologies.fr

## 2.0 DONNÉES TECHNIQUES GÉNÉRALES

| Données techniques                           |  |
|--|--|
| Heures de fonctionnement                     | 8 à 12 heures de façon courante jusqu'à 23 heures par jour au maximum            |
| Température de fonctionnement (après four)   | Normal 850°C<br>Maximum 1.100°C<br>Temporary 1.200°C<br>(pendant 10 minutes max) |
| Température de fonctionnement (avant filtre) | Normal 150°C<br>Pic 180°C<br>(durant 5 % de la crémation max)                    |
| Débit volumique par refroidisseur            | 1.500 Nm <sup>3</sup> / h  |

## 3.0 SPECIFICATIONS TECHNIQUES

### 3.1 SYSTÈME DE CONTRÔLE DU FOUR PYROLYTIQUE DE CRÉMATION

Pour assurer des conditions optimales de fonctionnement, la dépression de chaque unité de crémation est constamment mesurée par des instruments de contrôle (transducteur de pression). Ces signaux de commande sont utilisés pour moduler en permanence la vitesse du ventilateur de tirage du dispositif de filtration.

### 3.2 REFROIDISSEMENT DES GAZ DE COMBUSTION

L'installation de refroidissement des fumées est dimensionnée pour accepter les fumées issues du four pyrolytique, particulièrement conçue pour accepter de grandes variations de charges thermiques des gaz de combustion. Le refroidissement des fumées se compose de :

- D'un refroidisseur compact,
- D'un système automatique de nettoyage des suies,
- D'un système de pompage de la circulation de l'eau,
- D'un aérotherme simple,
- D'un système de contrôle de l'eau.

### 3.2.1 Refroidisseur des gaz

Le refroidisseur de gaz de fumée permet de refroidir les gaz de combustion de la température de crémation à la température de traitement des gaz de combustion.

Le four dispose d'un refroidisseur de gaz de combustion qui se compose de deux échangeurs de chaleur à coques et à tubes, disposés en série, ainsi que tous les composants du système de refroidissement pour former un module intégré situé à côté de chaque crémaillère, formant ainsi une conception de système très compacte. C'est le seul design de refroidisseur disponible qui peut être situé dans des espaces très confinés.

| Item                                 | valeur | unité              |
|--------------------------------------|--------|--------------------|
| Volume max des gaz                   | 1500   | Nm <sup>3</sup> /h |
| T° entrée des gaz dans l'échangeur   | 850    | °C                 |
| T° de sortie des gaz de l'échangeur  | 150    | °C                 |
| Puissance de convection (conception) | 450    | kW                 |
| Puissance de convection (max)        | 600    | kW                 |
| T° de l'eau (entrée échangeur)       | 75     | °C                 |
| T° de l'eau (sortie échangeur)       | 95     | °C                 |
| Pression                             | 6      | Bar                |
| Débit                                | 20     | m <sup>3</sup> /h  |
| Pression différentielle gaz (normal) | 750    | Pa                 |
| Pression différentielle gaz (max)    | 1500   | Pa                 |
| Pression différentielle eau (max)    | 720    | mbar               |

### 3.2.2 Système automatique de nettoyage des suies

Le dispositif consiste à décolmater les particules des tubes d'échange par l'injection brusque et puissante d'air comprimé. Le dispositif de soufflage comprimé utilise une alimentation en air comprimé, à une pression de 8 bars maximum. Compresseur fourni avec l'installation. Le processus de nettoyage des suies est automatiquement contrôlé par le système de contrôle PLC dédié. En fin de journée de crémation, et de façon automatique, le processus de nettoyage dure entre 30 et 60 minutes. Suies et poussières décolmatées migrent alors vers le dispositif de filtration, entraînées par les gaz de combustion. Ce procédé évite bien souvent le nettoyage manuel de maintenance préventive.

### 3.2.3 Système de circulation d'eau

Le système de circulation d'eau permet d'activer la circulation (de refroidissement) via l'aérotherme basé à l'extérieur du bâtiment par une pompe de recirculation de taille appropriée. Le circuit de recirculation est également équipé d'un système de dilatation thermique comprenant un récipient équipé d'un diaphragme sous pression, des raccords de remplissage du système et d'un équipement de décharge de pression de sécurité

### 3.2.4 Aérotherme de refroidissement

Pour éliminer la chaleur du liquide de refroidissement constitué d'un mélange d'eau et de glycol, le fluide caloporteur passe par les tubes de refroidissement de l'aérotherme placé habituellement à l'extérieur du bâtiment. Ce dispositif est automatique.

| Item  |                                     | unité |
|---|-------------------------------------|-------|
| Tuyauteries   | Tubes cuivre à ailettes (aluminium) | -     |
| T°  | 120                                 | °C    |
| Pression  | 6                                   | Bar   |
| Nombre de ventilateurs axiaux                           | 4                                   | -     |
| Moteur électrique                                       | 0,5                                 | kW    |
|   | 400                                 | V     |
|   | 50                                  | Hz    |
| Puissance de refroidissement (normal)                   | 800                                 | kW    |
| Puissance de refroidissement (maximal)                  | 1000                                | kW    |
| Liquide de refroidissement Éthylène / Glycol dans l'eau | 25                                  | %     |
| Débit   | 37                                  | m³/h  |
| T° d'entrée   | 95                                  | °C    |
| T° de sortie  | 75                                  | °C    |
| Pression différentielle                                 | 68                                  |       |
| Niveau de bruit des ventilateurs axiaux                 | 44                                  | dB(A) |

### 3.2.5 Système de contrôle de l'eau

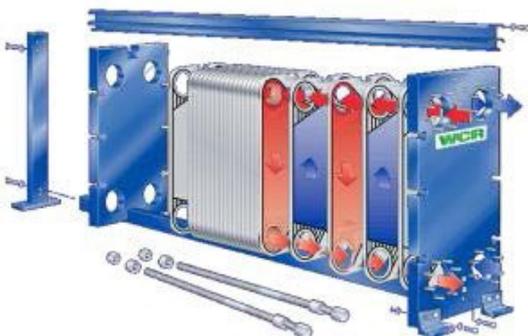
La tuyauterie de circulation d'eau comprend des pompes de circulation, toutes les soupapes nécessaires, l'isolation et deux vannes de connexion permettant la récupération de chaleur le cas échéant (cf. 3.2.6).

### 3.2.6 Système de récupération de chaleur (option)

|                    |                                  |
|--------------------|----------------------------------|
| Type d'échangeur   | Echangeur à plaques et joints    |
| Fournisseur        | HRS Coolers ou équivalent        |
| Puissance nominale | 90/250 kW                        |
| Débit              | en fonction de la demande client |
| T° de l'eau        |                                  |
| Pression           |                                  |

### 3.2.7 Tuyauterie

La tuyauterie de recirculation du système de refroidissement relie le refroidisseur de gaz à l'aérotherme extérieur. Toutes les tuyauteries sont isolées thermiquement et recouvertes d'une gaine de protection.



### 3.3 DISPOSITIF DE DIFFUSION DU RÉACTIF

Le système de dosage s'articule de la façon suivante :

#### 3.3.1 Station de réactif "factive"

Un dispositif de chargement, à l'intérieur de la station, permet, après ouverture de la porte, de recevoir un container de réactif de 15 kg (20 litres). De façon aisée, l'opérateur positionnera le seau dans le dispositif. Après fermeture de la porte, le basculement du dispositif est automatique après avoir pressé l'interrupteur électrique correspondant.

#### 3.3.2 L'unité de dosage

Constituée d'une station d'alimentation « à perte de poids », comprenant un convoyeur à vis de dosage à commande de fréquence et une pièce d'injection, l'unité de dosage permet de calibrer le volume d'injection préconisé par le constructeur.

| Données techniques |                              |
|--------------------|------------------------------|
| Niveau de dosage   | 0,2 – 2,0 kg (par crémation) |

### 3.4 VOLUME DE RÉACTION

Pour un mélange complet du courant de gaz et de l'additif, un volume de réaction est conçu dans le conduit d'interconnexion, entre le refroidisseur et le filtre. Ce volume de réaction est complété par un tuyau de distribution de réactif et des ouvertures d'inspection.

### 3.5 UNITÉ DE FILTRATION COMPACTE

Type de filtre :

- Nederman (ou similaire)

Le filtre est fourni avec un système de nettoyage à air comprimé configuré pour fonctionner du côté des gaz sales et est livré entièrement fonctionnel avec des éléments en tissu filtrant et un système de nettoyage à air comprimé installé.

L'unité de filtration est composée de :

- Boîtier de filtre en tôle d'acier entièrement soudée avec des compartiments séparés pour le gaz sale et le gaz propre ;
- Portes d'inspection pour faciliter l'accès aux travaux d'entretien et d'inspection ;
- Système de nettoyage avec réducteur de pression, réservoir d'air comprimé, vannes à diaphragme à commande électromagnétique, buse d'injecteur et tubes à jet ;
- Brides de raccordement pour le raccordement de gaz sale et la trémie de collecte de la poussière.

| Données techniques   |        |                    |
|--|--------|--------------------|
| Conçu pour une pression négative de                                | 60     | mbar               |
| Nombre maximum de "manches"  | 30     | pcs                |
| Consommation moyenne d'air comprimé (Durant le cycle de nettoyage) | 14     | Nm <sup>3</sup> /h |
| Eléments de filtration (manches filtrantes)                        | 30     | off                |
| Média  | Aramid |                    |
| Résistance à la température  | 190    | °C                 |
| Température d'auto-inflammation                                    | >485   | °C                 |
| Surface globale de filtration                                      | 55     | m <sup>2</sup>     |
| Surface effective de filtration                                    | 55     | m <sup>2</sup>     |

### 3.5.1 Filtrer les gaz pollués de combustion

Doté de chicanes guidant les flux des gaz pollués, avec portes d'inspection et brides de raccordement, le dispositif entièrement conçu en tôles d'acier soudées, conduit à filtrer les effluents par le truchement des médias filtrants embarqués.

### 3.5.2 Trémie de collecte de poussière / produit usé

Disposée sous les éléments filtrants et fabriquée en tôles d'acier soudées, la trémie draine les effluents chargés d'impuretés et de neutralisant vers le stockage ad hoc par l'intermédiaire d'un convoyeur à vis approprié.

### 3.5.3 Système de collecte des déchets de filtration

A intervalle régulier, et bien souvent à l'issue des crémations quotidiennes, les filtrats (déchets de filtration) sont décolmatés automatiquement des manches filtrantes et véhiculés automatiquement dans des fûts hermétiques de 60, 220 l voire plus dans certains cas.

| Données techniques          |                    |
|-----------------------------|--------------------|
| Moto réducteur du convoyeur | 0,3 kW<br>11,0 rpm |

### 3.5.4 Réceptacles de collecte des filtrats (déchets de filtration)

A intervalle régulier, et bien souvent à l'issue des crématons quotidiennes, les filtrats (déchets de filtration) sont décolmatés automatiquement des manches filtrantes et véhiculés automatiquement dans des fûts hermétiques de 60, 220 litres voire plus dans certains cas.

| Données techniques   |   |
|----------------------|---|
| Capacité de stockage | 60 litres<br>ou<br>120 litres en fonction des sites |

## 3.6 EXTRACTEUR – VENTILATEUR D'EXTRACTION POUR L'ENSEMBLE DE LA LIGNE CRÉMATION / FILTRATION

Le dispositif installé est conçu pour transporter les gaz produits par la combustion du cercueil en chambre principale jusqu'à l'extracteur général et la cheminée de filtration.

Type de ventilateur :

- Aspiration unilatérale à une seule phase
- Turbine montée directement sur l'arbre du ventilateur, type à porte-à-faux, avec 2 roulements

Conception de ventilateur :

- Ventilateur industriel en construction robuste en tôle d'acier entièrement soudée
- Boîtier avec ouverture de nettoyage et drain pour le condensat
- Roue à aubes inclinées vers l'arrière ou radiales
- Electro dynamiquement équilibré dans deux plans

| Données techniques        |                         |
|---------------------------|-------------------------|
| Débit maxi                | 3800 m <sup>3</sup> / h |
| Pression totale de calcul | 7000 Pa                 |
| Puissance installée       | 18 KW                   |
| Vitesse de la roue        | 2930 rpm                |

Le ventilateur est fourni avec un disque de refroidissement pour le refroidissement de l'arbre du ventilateur, disposé entre le boîtier du ventilateur et le moteur, y compris la protection contre les contacts accidentels.

Supports anti-vibration - 1 ensemble pour le montage sans vibration du ventilateur, y compris les plaques de fixation.

### 3.7 STATION D'AIR COMPRIMÉ

- Faisant partie intégrante de l'installation, le compresseur permet le dé colmatage du filtre ainsi que l'efficience de nettoyage des tubes d'échange de la chaudière de refroidissement.
  - o A vis rotative, le compresseur est fourni avec un réservoir d'air comprimé sous pression, séparateur huile / humidité, vannes et tuyauteries d'interconnexion pour le filtre et la chaudière.
- Type de compresseur d'air
  - o Compresseur à vis - Atlas Copco GX 5 (ou similaire)

| Données techniques              |                              |
|---------------------------------|------------------------------|
| Volume d'air effectif de 7 bars | 1 x 0,24 m <sup>3</sup> /lin |
| Pression max                    | 7.5 bars                     |
| Moteur électrique               | 5,5 kW – 400 V – 50 Hz       |
| Réservoir d'air comprimé        | 1 - off                      |
| Capacité                        | 257 litres                   |
| Pression max                    | 11 bars                      |
| Température max                 | 50°C                         |

### 3.8 CONDUITS ET VANNES

#### 3.8.1 Conduits de gaz de combustion « chauds »

Pour acheminer les gaz de combustion chauds provenant du prélèvement des gaz de combustion du four pyrolytique, des conduits réfractaires sont fournis, fabriqués en acier doux, doublés intérieurement d'un matériau réfractaire capable d'absorber des niveaux de température de 1 400°C et dotés d'un isolant de silicate de calcium.

Pour s'affranchir d'une élévation intempestive de température ou pour faire face à un autre type de problème, le conduit réfractaire ci-dessus est doté d'un conduit de dérivation, équipé d'un clapet pneumatique qui, en cas de détection d'état d'urgence, s'ouvre immédiatement. Par ailleurs, le dit conduit est équipé d'un dispositif de refroidissement des effluents avant l'entrée directe dans la cheminée.

#### 3.8.2 Conduits de gaz de combustion « froids »

Pour acheminer les gaz de combustion refroidis des refroidisseurs de gaz de combustion vers l'installation de filtration et in fine vers la cheminée, les conduits sont fournis en acier doux de 3 mm d'épaisseur, soudés, munis de raccords à brides, conçus pour de bonnes caractéristiques d'écoulement.

Le conduit sera fourni avec toutes les brides, raccords, pièces de connexion, vis et joints nécessaires.

Les conduits de gaz de combustion comprennent :

- o Le conduit permettant d'acheminer les gaz refroidis au filtre,
- o Le conduit permettant le bypass des gaz lors du préchauffage,
- o Le conduit du filtre au ventilateur de tirage,
- o Le conduit du ventilateur de tirage à la cheminée.

### 3.8.3 Vanne de dérivation du filtre

Pour protéger le système de filtration contre la condensation causée par les gaz de combustion humides, lors de la phase de préchauffage, une vanne de dérivation est installée pour permettre, pendant cette période, de contourner le dispositif de filtration.

### 3.8.4 Vanne de sortie de filtre

Cette vanne permet de s'assurer que le filtre est isolé des gaz de combustion pendant la période de dérivation.

## 3.9 ISOLATION THERMIQUE

Pour les surfaces extérieures de l'installation de filtration, une isolation thermique doit être installée pour la protection du personnel et pour éviter le refroidissement des parties de l'installation pendant les courtes périodes d'attente.

| Données techniques                   |                         |
|--------------------------------------|-------------------------|
| Laine minérale - épaisseur           | 50 à 100 mm             |
| Laine minérale - densité d'isolation | 100 kg / m <sup>3</sup> |

Domaines d'utilisation :

- Isolation des refroidisseurs
- Isolation du boîtier du filtre, du capot et du convoyeur à vis
- Isolation de la gaine

## 3.10 TRAITEMENT DE SURFACE – UNITÉ DE FILTRATION

Les surfaces extérieures de l'unité de filtration reçoivent une seule couche de revêtement d'apprêt à base de résine époxy à deux composants, d'une épaisseur de couche d'au moins 40 µm. Ces surfaces extérieures sont traitées avec un revêtement de finition supplémentaire à base de résine alkyde, avec une épaisseur de couche d'au moins 40 µm.

L'application de différents types de peinture peut entraîner des variances de couleur.

Tous les composants du filtre fournis en acier spécial, en acier galvanisé ou sur des surfaces isolées sont exclus du traitement de surface ci-dessus.

### 3.11 CONTRÔLE DU SYSTÈME DE FILTRAGE ET SYSTÈME ÉLECTRIQUE

Un système de contrôle dédié est fourni pour le fonctionnement automatique et intégré des fours pyrolytiques, des refroidisseurs de gaz de combustion et du système de filtration.

Le système de contrôle comprendra ce qui suit :

- Boîtier de contrôle,
- Câblage électrique.

#### 3.11.1 Armoire de contrôle

L'enceinte sera conçue conformément à la réglementation européenne et se compose d'une armoire en tôle d'acier, protégée à IP 54. L'enceinte abritera la section d'alimentation et de contrôle, ainsi que le câblage des dispositifs dans les conduits de câbles. L'armoire de commande est conçue avec un minimum de fusibles, complètement câblé sur les pinces de sortie.

Le système de contrôle sera basé sur un contrôleur logique programmable « Mitsubishi ». L'enceinte de contrôle comprend également :

- 1 disjoncteur principal et un disjoncteur par moteur :
  - o 1 pour le ventilateur de tirage
  - o 1 pour les moteurs de l'aérotherme
  - o 1 pour le moteur de la vis des filtrats
  - o 1 pour le moteur de l'injection de réactif
  - o 1 pour le moteur du malaxeur
  - o 1 pour la pompe de circulation de l'eau
  - o 1 mesure de la T° des gaz après le refroidisseur
  - o 1 mesure de la T° de l'eau de refroidissement
  - o 1 capteur de pression (négative) permettant la régulation du variateur de fréquence pour maintien de la dépression ad hoc dans le four.

L'interface opérateur du système de filtrage se fera via l'interface informatique SCADA préchargée sur un PC IBM, fournie avec un écran plat TFT 17 ".

### 3.11.2 Câblage électrique

Le câblage entre l'installation et notre armoire de commande a été calculé avec une longueur de câble moyenne de 20 m. Le câblage électrique est composé de :

- Câble
- Chemin de câbles galvanisé
- Matériel de fixation
- Accessoires

L'alimentation électrique entrante du panneau de contrôle doit être fournie par le client.

## 3.12 SYSTÈME DE CHEMINÉE

La structure de la cheminée est généralement en acier inoxydable de 3 mm, fournie avec des raccords à brides, conçu pour de bonnes caractéristiques d'écoulement.

## 4.0 PERFORMANCES

### 4.1 En termes d'émissions atmosphériques :

- A minima, valeurs conformes et inférieures aux valeurs de l'Arrêté du 28 janvier 2010 (réglementation française) ;
- Toutes les valeurs obtenues sont généralement inférieures de 50 % aux limites de l'Arrêté sauf pour les NOx (inférieures à 400 mg / 11 % O2 pour 500 mg valeur de l'Arrêté du 28/01/2010).

### 4.2 En termes de consommation de réactif :

- 600 g / crémation

### 4.3 En termes d'émissions sonores :

- Tous les appareils installés génèrent des émissions sonores inférieures à 75 dB à 1 m.

### 4.4 En termes de consommations de gaz :

- Entre 20 et 25 m3 par crémation pour une activité de 5 crémations par jour

## 5.0 GARANTIES

- L'installation du filtre et ses composants (à l'exception des consommables nécessaires au fonctionnement) sont garantis pour une période de 24 mois.
- Pour que la garantie soit effective, l'installation doit être suivie en maintenance préventive, à minima avec une revue complète à froid, toutes les 500 crémations.
- L'équipement doit être régulièrement entretenu conformément aux instructions écrites fournies, et exploité par un personnel qualifié en possession d'un certificat de formation de Facultatieve Technologies.
- Le remplacement de toutes les pièces de rechange et consommables doit être effectué avec des composants d'origine approuvés par Facultatieve Technologies.
- Par ailleurs, Facultatieve Technologies ne peut être tenu pour responsable de tout changement dans la législation pouvant avoir une incidence sur la longévité de l'installation.

## PRÉPARATION DES CENDRES HSC & ATC



HSC - Pulvérisateur ultra-rapide & A TC - Armoire de transfert des cendres Les technologies environnementales au service de votre crématorium

La dernière étape du processus de crémation consiste à remettre à la famille endeuillée, les « cendres » du défunt, préparées avec soin et dépourvues de tous composants hétérogènes.

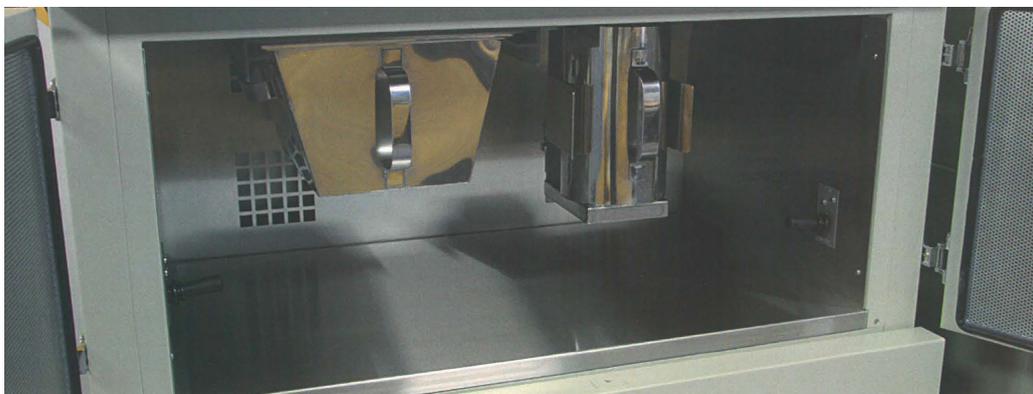
FT a mis au point avec succès, il y a quelques années maintenant, le produit de référence en la matière.

Le HSC permet en moins de 3 minutes, de traiter et de séparer tous les éléments hétérogènes, ferreux et non ferreux et de restituer dans une urne technique les calcus pulvérisés.

A l'issue de cette opération, le contenu de l'urne technique est versé dans l'urne familiale réservée à cet effet, positionnée dans l'enceinte du ATC (armoire de transfert des cendres).

Lors des opérations de pulvérisation et de transfert des cendres, toutes les poussières induites sont alors aspirées et filtrées, permettant ainsi aux opérateurs de ne pas inhaler les particules en suspension.

- Durée de traitement : 2 à 3'.
- Absence de poussières en suspension
- Hygiène et sécurité absolue pour les opérateurs



### HSC - Pulvérisateur ultra rapide

| Spécifications techniques              |   |
|--|---|
| Hauteur :                              | 1,875 m   |
| Largeur :                              | 1,11 m  |
| Profondeur (max.) :                    | 0,77 m  |
| Cadre :                                | Acier doux peint  |
| Finition de l'armoire :                | Acier doux peint par poudrage                           |
| Finition de l'intérieur de l'armoire : | Acier inoxydable brossé                                 |
| Alimentation électrique :              | 16 A, 208-220 V, 50 Hz, monop hasé, différentiel 300 mA |
| Commandes :                            | Automate programmable                                   |
| Système de commande :                  | Via une interface homme-machine dédiée                  |

### ATC - Armoire de transfert des cendres

| Dimensions de base |         | Spécifications techniques         |   |
|--------------------|---------|-----------------------------------|---|
| Largeur :          | 0,76 m  | Taille du moteur de ventilation : | 1.1 kW, 220 V, monophasé                        |
| Profondeur :       | 0,775 m | Volume d'air nominal aspiré :     | 830 m <sup>3</sup> /h                           |
| Hauteur :          | 1,63 m  | Matières filtrantes et surface :  | Feutre aiguilleté térylène, 2.50 m <sup>2</sup> |
|                    |         | Alimentation électrique :         | 16 A, 208-220 V, 50 Hz                          |

La continuité de votre activité constitue notre priorité ! Dans le monde entier...

Mise en œuvre efficace de normes et de solutions personnalisées ! FT fournit des systèmes à la pointe de la technologie dans le monde entier afin de répondre aux exigences environnementales les plus rigoureuses. La fiabilité, l'innovation, le développement durable, la rentabilité et la sécurité constituent nos valeurs fondamentales. Nos clients peuvent compter sur nous tout au long du processus, notamment 24 heures par jour, 7 jours sur 7 une fois l'installation terminée. La continuité de votre activité constitue toujours notre priorité. La satisfaction de ses centaines de clients permet à FT d'être reconnu comme leader sur le marché en termes de conception, de construction et de maintenance des équipements de crémation, de filtration et d'incinération.

#### FT France

10 rue Robert Schuman BP38 10302 Sainte-Savine Cedex Tel : +33 (0) 3

25 49 55 00 - Fax : +33 (0) 3 25 49 54 49

info@facultative-technologies.fr

FT France • FT Amériques • FT Pays-Bas • FT Royaume-Uni • FT Allemagne •

FT République Tchèque fait partie du « Groupe Facultative »

[www.facultative-technologies.com](http://www.facultative-technologies.com)

