



## RÉCUPÉRATION DE CHALEUR TORRÉFACTION CAFÉ

### CLIENT

Cafetière

### RÉALISATION

2016 - 2018

**Augmentation efficacité énergétique Réduction émissions CO2. Aucune influence du processus de torréfaction!**

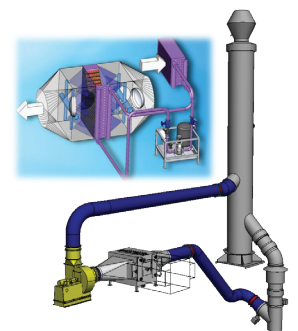
### Description:

L'installation existante, un torréfacteur de lot avec post-combustion catalytique des fumées est déjà équipé avec un système de préchauffage pour le café vert. Par moyen d'un échangeur air/eau en aval la chaleur résiduel est complètement récupérée.

La chaleur récupérée est valorisé en forme de l'eau surchauffée pour:

- chaleur de processus
- injection dans le réseau de chauffage à distance machine frigorifique à absorption
- Production de froide absorption
- eau chaude sanitaire
- chauffage bâtiment

Le système est équipé avec un système de nettoyage automatique (CIP) permettant une efficacité constante sur la durée de vie.



### Prestations:

- Etude de faisabilité (technique et économique)
- Réalisation comme projet clé-en-main
  - Mesures et analyses aux torrificateurs existants
  - Ingénierie de base et de détail (3D)
  - Spécification fonctionnelle
  - Installation mécanique et électrique
  - Mise en service

### Données techniques:

- Capacité torrificateur: 3'000 kg/h
- Récupération de chaleur: 360 kW (correspondant à 40% de l'énergie primaire)
- Réduction émissions CO<sub>2</sub>: 356 to/année

