

COMPENSATEUR AÉRAULIQUE

Le compensateur à vanne produit par l'entreprise Miniera a été monté sur un séchoir à aspiration (Biani) ayant une contenance de 90 m³.

Le premier séchage effectué après le montage du compensateur a mis en évidence l'homogénéité des températures au sein de l'installation.

Les quatre sondes montées au niveau de la sortie d'air (une pour chaque aspirateur) affichaient en effet une différence moyenne de 4/6 degrés entre les sondes centrales (2-3) et les sondes extérieures (1-4), et ce malgré les nombreuses modifications apportées au sein de la chambre d'aspiration.

En insérant le compensateur et en effectuant plusieurs essais sur les différents cycles de séchage, avec vanne « ouverte », la température devient homogène entre la sonde 1 et la sonde 4, avec une différence maximum de 2 degrés. Cela correspond aux valeurs non homogènes mises en évidence avec la vanne « fermée ».

L'installation de séchage intègre un régulateur d'humidité qui permet l'échantillonnage constant du riz, qu'il prélève à des moments prédéfinis et dont il détermine l'humidité et la température.

Cela a permis de mettre en évidence une réduction des temps de séchage variable de 1,5 à 3 heures avec vanne ouverte par rapport à un cycle à vanne fermée, en utilisant des échantillons d'humidité initiale proche.

En 2016, la moyenne des consommations horaires en gazole de l'installation était de 55,5 litres/heure pour le séchage. Cela constitue une économie moyenne de 90/100 litres pour chaque cycle de travail.

En 2016, la moyenne des consommations d'électricité était de 46 kW/heure. Cela constitue une économie moyenne de 100 kw par cycle de séchage.

Les essais ont été effectués sur des variétés indica (Ecco 51) et de type japonica (Gloria, Centauro), en obtenant dans les deux cas les mêmes résultats.