



Le procédé SILODA est la technique de compostage accéléré (fermentation aérobie), avec retournement et aération forcée contrôlée, conçue par VINCI Environnement pour différents types de déchets organiques. Le procédé SILODA existe en 2 versions :

- SILODA R.P** : Roue Pelleteuse se déplaçant sur des murets séparatifs ;
- SILODA RAC** : Retourneur Automatique à Compost se déplaçant sur un pont roulant.

SILODA®

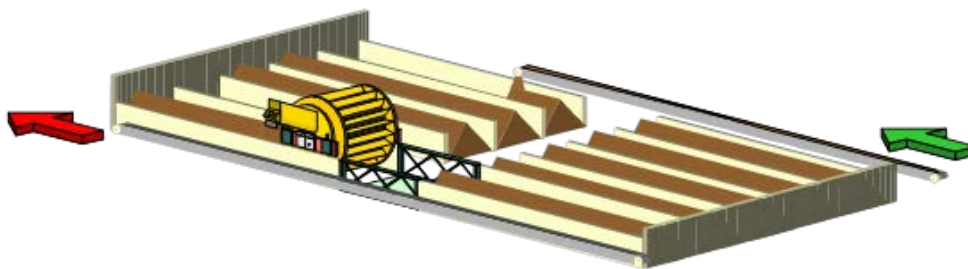
COMPOSTAGE ACCELERE

- Compostage d'un mélange FFOM/Déchets Verts
- Compostage des ordures ménagères résiduelles après une préparation mécanique ou pré-fermentation.
- Co-compostage des boues de stations d'épuration avec du structurant, des copeaux de bois, des déchets verts ou des déchets ménagers.

CAPACITE

- Fraction Fermentescible des Ordures Ménagères (FFOM) et Déchets Verts : 5 000 à 25 000 t/an.
- Fraction triée des OMR : 5.000 à 40.000 t/an en SILODA RP 30.000 à 150.000 t/an en SILODA RAC

Principe



Le compostage est effectué soit dans des silos parallèles (système à silos) soit en tas continu (système à tas continu) ; dans les 2 cas, le compostage accéléré se situe dans un bâtiment complètement fermé.

Les silos sont ouverts à une extrémité, pour permettre le déplacement de la roue pelleteuse SILODA RP. La roue se déplace le long des silos, en prenant appui sur les murets séparant les silos. Le nombre de silos dépend de la quantité et de la qualité du déchet à composter ainsi que du degré de dégradation demandé.

Le produit est régulièrement transféré par l'intermédiaire de la Roue Pelleteuse (RP) ou du Retourneur Automatique à Compost (RAC). Ces retournements assurent la **parfaite homogénéité de la fermentation** et le maintien de la porosité des déchets.

Une canalisation disposée dans le fond du plancher est reliée à un ensemble de ventilation destiné à aérer les tas en fermentation. Tout risque d'une mauvaise distribution de l'air est ainsi supprimé.

Ventilation

- Pour l'ensemble de sa gamme de procédés mécano-biologiques, VINCI Environnement a opté pour **une aération par aspiration dans la masse du produit en fermentation**.
- La maîtrise de ce principe garantit une aération homogène du tas et un contrôle plus fin du processus de fermentation.
- Les odeurs sont **captées à la source**, permettant une optimisation des installations de désodorisation.



Principaux avantages

- Fermentation optimisée par contrôle précis des paramètres : eau, air, température...
- Intensité du traitement allient aération forcée et retournements mécaniques.
- Confinement des odeurs grâce à la compacité du procédé.
- Excellente traçabilité des composts.

