

CONTACTS

Biogastechnik Süd GmbH

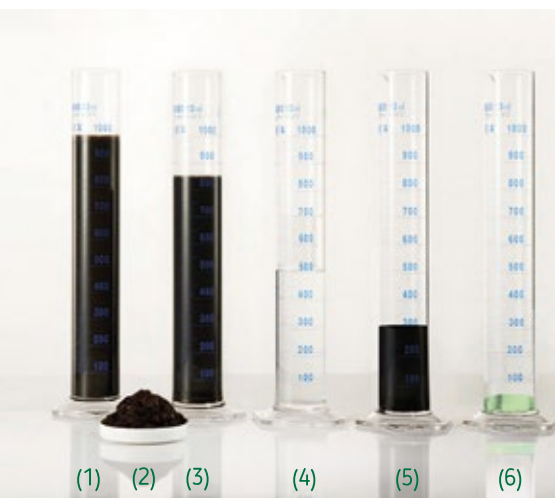
Am Schäferhof 2
88316 Isny, Allemagne

Téléphone +49 (0) 7562 / 970 85-40
Fax +49 (0) 7562 / 970 85-50
E-mail info@biogastechnik-sued.de

www.biogastechnik-sued.de



Information juridique: La présente description du processus ainsi que ses annexes, dessins et photos sont la propriété de la société Biogastechnik Süd GmbH, Isny. Tous droits réservés. Tous les textes et graphiques sont soumis aux droits d'auteur et autres lois relatives à la protection de la propriété intellectuelle. Il est interdit de les copier ou de les modifier dans un but commercial ou pour les transmettre à des tiers.



Composition du résidu de fermentation

- 1) Résidu de fermentation du fermenteur
- 2) Matières solides par séparation
- 3) „Phase liquide“ après séparation
- 4) Distillat: le distillat issu de l'eau retirée du résidu de fermentation, à introduire, à évaporer ou à utiliser comme eau de traitement
- 5) Résidu de fermentation sous forme de concentré
- 6) Solution de sulfate d'ammonium (SSA)



VAPOGANT

Réduction des résidus de fermentation
avec récupération d'azote,
efficace sur le plan énergétique et éprouvée



Traitement du digestat par évaporation

VAPOGANT

Notre système prépare les résidus de fermentation de l'usine de biogaz jusqu'à produire un engrais concentré et utilisable. Nous éliminons les résidus de fermentation par évaporation sous vide avec de la chaleur résiduelle de l'unité de cogénération la teneur en eau.

Gestion des nutriments

- ▶ Transformation du résidu de fermentation en SA digne d'être transporté et les engrais concentrés
- ▶ Moins de pertes d'azote dues aux émissions d'ammoniac dans les champs, ce qui permet d'économiser l'achat d'azote
- ▶ Meilleure gestion des nutriments: les nutriments peuvent être beaucoup plus efficace grâce à la séparation des fractions de nutriments et être utilisés de manière plus ciblée



fig. Traitement du digestat par évaporation

Les avantages

Stockage

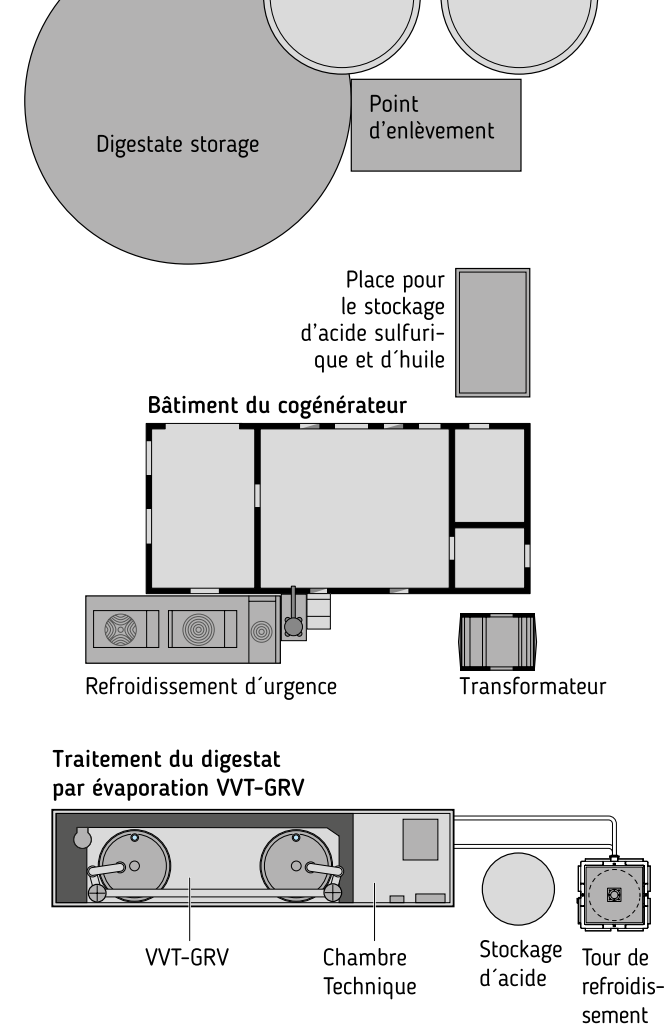
- ▶ Le résidu de fermentation épaissi a un volume nettement inférieur et permet d'économiser jusqu'à 70 % de la capacité de stockage des résidus de fermentation
- ▶ L'évaporation des résidus de fermentation comme alternative à la construction stockage supplémentaire de digestat
- ▶ En raison de la modification de l'ordonnance sur les engrais, plus de problème de stockage des résidus de fermentation

Transport

- ▶ Moins de volume signifie moins de transport (Soulagement de la circulation et de la population)
- ▶ Moins de passages sur le terrain en raison des nutriments sous forme concentrée
- ▶ Le risque météorologique est réduit et l'impact renforcée pendant l'application

Utilisation de la chaleur

- ▶ Utilisation efficace et judicieuse de la chaleur tout au long de l'année
- ▶ Obtenir une prime à la cogénération grâce à une production d'engrais efficace
- ▶ Intégration facile avec les installations existantes (également avec une utilisation partielle de la chaleur)



PLAN

L'installation se trouve dans un conteneur à l'abri du gel qui est entièrement préassemblée dans l'usine. La tour de refroidissement est à l'extérieur du conteneur : voir schéma. L'évaporation des résidus de fermentation est situé à côté du bâtiment de la cogénération.