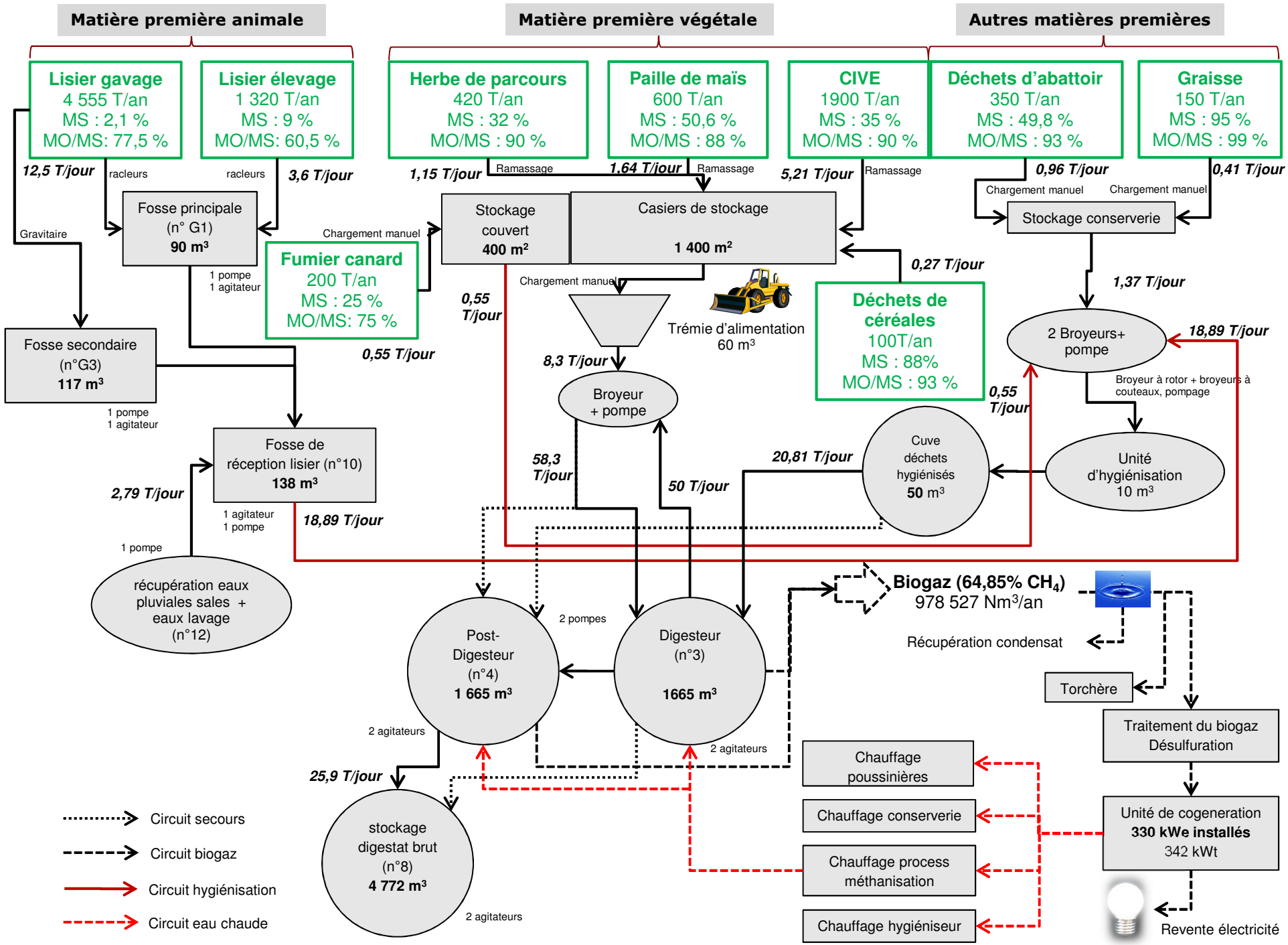
Matière première animale
Matière première végétale
Autres matières premières
Lisier gavage
4 555 T/an
MS : 2,1 %
MO/MS: 77,5 %
Lisier élevage
1 320 T/an
MS : 9 %
MO/MS: 60,5 %
Herbe de parcours
420 T/an
MS : 32 %
MO/MS : 90 %
Paille de maïs
600 T/an
MS : 50,6 %
MO/MS : 88 %
CIVE
1900 T/an
MS : 35 %
MO/MS : 90 %
Déchets d'abattoir
350 T/an
MS : 49,8 %
MO/MS : 93 %
Graisse
150 T/an
MS : 95 %
MO/MS : 99 %
12,5 T/jour
racleurs
racleurs
3,6 T/jour
1,15 T/jour
Ramassage
1,64 T/jour
Ramassage
5,21 T/jour
Ramassage
0,96 T/jour
0,41 T/jour
Chargement manuel
Chargement manuel
Gravitaire
Fosse principale
(n° G1)
90 m³
Chargement manuel
Stockage couvert
400 m²
Casiers de stockage
1 400 m²
Stockage conserverie
1 pompe
1 agitateur
Fumier canard
200 T/an
MS : 25 %
MO/MS: 75 %
0,55 T/jour
0,27 T/jour
1,37 T/jour
Chargement manuel
Trémie d'alimentation
60 m³
Déchets de céréales
100T/an
MS : 88%
MO/MS : 93 %
2 Broyeurs+ pompe
18,89 T/jour
Fosse secondaire
(n°G3)
117 m³
0,55 T/jour
8,3 T/jour
Broyeur + pompe
Broyeur à rotor + broyeurs à couteaux, pompage
0,55 T/jour
1 pompe
1 agitateur
Fosse de réception lisier (n°10)
138 m³
58,3 T/jour
50 T/jour
20,81 T/jour
Cuve déchets hygiénisés
50 m³
Unité d'hygiénisation
10 m³
2,79 T/jour
1 agitateur
1 pompe
18,89 T/jour
1 pompe
récupération eaux pluviales sales + eaux lavage (n°12)
Biogaz (64,85% CH4)
978 527 Nm³/an
Récupération condensat
2 pompes
Post-Digesteur
(n°4)
1 665 m³
Digesteur
(n°3)
1665 m³
Torchère
Traitement du biogaz
Désulfuration
2 agitateurs
2 agitateurs
25,9 T/jour
Chauffage poussinières
Chauffage conserverie
Chauffage process méthanisation
Chauffage hygiéniseur
Unité de cogeneration
330 kWe installés
342 kWt
stockage digestat brut
(n°8)
4 772 m³
2 agitateurs
Revente électricité
Circuit secours
Circuit biogaz
Circuit hygiénisation
Circuit eau chaude