

AGROFUTUR S.A.
 Rue de Jumet, 83
 6041 GOSSELIES
[BE 0884.843.502](tel:0884.843.502)
contact@agrofutur.eu

www.agrofutur.eu



BIOMETHANISATION

VENTES DE DIGESTEURS ANAEROBIC FILTER AF

ETUDES DE FAISABILITE

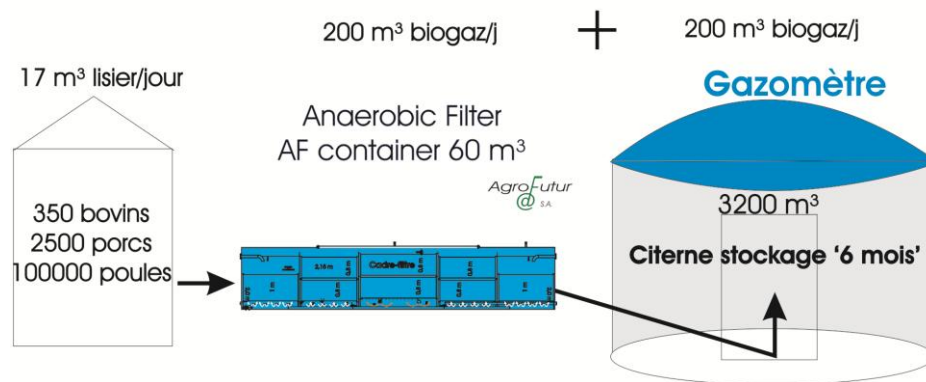
TESTS EN LABORATOIRE ET SUR LE TERRAIN

TARIF : Anaerobic Filter AF

<p>DIGESTEUR CONTAINER 60 m³</p>	<p>Anaerobic Filter AF – Container 60 m³ Consistant en un container 40' renforcé et modifié en digesteur, équipé de 16 cadres-filtres, d'un système de chauffage, des tuyauteries d'alimentation et de vidanges, des raccords gaz et eau, isolation, couvercle étanche.</p>	<p>Traitement de 15 à 20 m³ d'effluents agricoles liquides (lisiers, jus,...). Digestion rapide grâce aux cadres filtres. A placer avant une citerne de stockage '6 mois' avec collecte et stockage du biogaz.</p>
<p>Anaerobic Filter AF container 60 m³</p> <p>Coupe longitudinale</p>		

L'ANAEROBIC FILTER : Une option rentable.

INTEGRATION de l'ANAEROBIC FILTER AF



Comparaison financière (exemple)	Digesteur 'classique'	Anaerobic Filter
Volume (pour 17 m³ lisier/j)	600 m³	60 m³
Production de biogaz	400 m³/j	400 m³/j
Investissement (digesteur + gazomètre) (Moteur, réseau él. et chaleur,...)	150 000 € 150 000 €	110 000 € 150 000 €
Recettes : vente (t: 1,7) Certificats Verts et électricité	51000 €/a	52200 €/a
Frais fonctionnement	13000 €/a	11000 €/a
Subside (exemple)	50 000 €	50 000 €
Taux de Rentabilité Interne	1,3 %	+ 7,6 %
Valeur actualisée nette	-33 380 €	+ 83 950 €

Avantages par rapport aux digesteurs conventionnels :

- Durable : en fonction sans problème depuis 18 années au Centre des Technologies Agronomiques !
- Adapté aux effluents agricoles et industriels avec une meilleure stabilité biologique et un démarrage rapide,
- Pas de pré-fosse de mélange (pour fumier et déchets) !,
- Meilleure épuration des effluents industriels en un temps très court, intégration dans les stations existantes,
- Digesteur de petit volume 'clé sur porte', transportable, modulable, démontable ; durable et recyclable, peut être placé sous abri.
- Pas d'agitateur et broyeur ; moins de pannes possibles
- Economie d'énergie (chauffage) et de maintenance !
- Réduction des investissements et frais de fonctionnement
- Meilleure rentabilité !

Alimentation par:

- lisiers, jus, effluents industriels ou urbains liquides (<10%MS)
 - matières solides préfermentées (végétaux, racines,...) et 'pressées' (séparateur de phases)
- Elimination des odeurs et des émissions de gaz à effet de serres (méthane, CO₂) et toxiques (H₂S, AGV).
Hygiénisation des lisiers, minéralisation de l'azote → meilleurs rendements et moins de maladies et d'adventices
Production d'énergie (810 kWhél./j + 900 kWhth./j).