

Les + d'OTV DBI

- Acteur de la méthanisation depuis 60 ans.
- Une approche modulaire et standardisée pour vous accompagner efficacement.
- Des solutions techniques adaptées.
- Des coûts d'investissement optimisés.
- Des coûts d'exploitation maîtrisés.
- Une capacité à intégrer l'ensemble des flux matière et énergie de votre site.
- Une intégration de l'unité de méthanisation aux ouvrages existants.
- Un accès à des partenaires de financement, d'exploitation et de service.
- Une expérience du terrain et un ancrage local.
- La solidité, la créativité et l'expérience d'un grand groupe.
- Une équipe dédiée qui s'engage.
- Le retour d'expérience de centaines de sites en exploitation dans le monde.

Une cinquantaine de références en France



Artois Méthanisation (62, France)

Quantité de déchets traités :
32 000 T/an

Intrants : boues et graisses industrielles, boues de STEP, déchets solides et de catégorie III, déconditionnement, racines d'endives...

Energie électrique produite :
8 000 MWh/an



Conserve Italia (Pomposa, Italie)

Quantité de déchets traités :
35 000 T/an

Intrants : 1/3 fruits et légumes, 1/3 boues de STEP, 1/3 ensilage maïs.

Energie électrique produite :
8 400 MWh/an



Samoëns (74, France)

Quantité de déchets traités :
8 000 T/an

Intrants : boues de STEP et biodéchets.

Energie électrique produite :
785 MWh/an

Ressourcer le monde

Méthanisation des biodéchets

OTV  VEOLIA

Producteurs d'énergie verte
Groupements d'agriculteurs - Coopératives
Sites industriels
Municipalités - Projets territoriaux

OTV DBI, le partenaire de tous vos défis !

OTV DBI

Veolia Water STI - 10 place du Général de Gaulle - 92 163 Antony Cedex
tél. 01 40 83 64 51 - fax. 01 40 83 65 49

www.veoliawatersti.fr - www.otv.fr

Un concept optimisé pour répondre à vos besoins

Spécialiste en conception et construction d'unités de traitement d'eaux, OTV DBI* valorise l'ensemble de vos biomasses et biodéchets pour en extraire le maximum de valeur ajoutée.

BIOMET™



Procédé de méthanisation en voie humide bénéficiant d'un système d'agitation externe avec broyage en continu.

BIOMET™ garantit votre performance énergétique et environnementale en associant dans deux ouvrages séparés :

Une hydrolyse :

- dégradation du mélange par des bactéries hydrolytiques afin d'obtenir une plus grande disponibilité de la matière organique et de meilleurs rendements.

Une digestion anaérobie :

- production de biogaz par action des bactéries méthanogènes.

Avantages du BIOMET™ :

Performance

- Assure une production de biogaz de 10 à 20% supérieure aux procédés classiques digestion/post-digestion.

- Permet une agitation optimisée de l'ensemble des ouvrages.

Flexibilité

- Accepte un très large panel d'intrants.

- S'adapte à l'évolution future des gisements.

- Supporte un mélange avec un taux de matières sèches plus élevé (24% et plus) que les procédés classiques limités à 17%.

Simplicité d'exploitation

- Reste stable face aux variations de charges à traiter (tant en qualité qu'en quantité) grâce à l'étape d'hydrolyse.

- Facilite la maintenance grâce à des systèmes de brassage et de chauffage externes aux ouvrages.

- Permet l'alimentation du digesteur 7j/7 tout en limitant la réception des intrants sur 5 jours.

Compacité

- Réduit les temps de séjour et donc la taille et l'emprise au sol des ouvrages (de 25% à 50%).

Principe de la méthanisation

La méthanisation (appelée aussi digestion ou co-digestion) est la dégradation, en l'absence d'oxygène, de la matière organique contenue dans les intrants. Elle a lieu dans un digesteur à une température comprise entre 35 et 55°C. La méthanisation permet la production de biogaz. C'est le résultat combiné de multiples processus physiques, chimiques et biologiques.

*Design & Build pour l'Industrie



Vos perspectives de valorisation : principaux enjeux

