



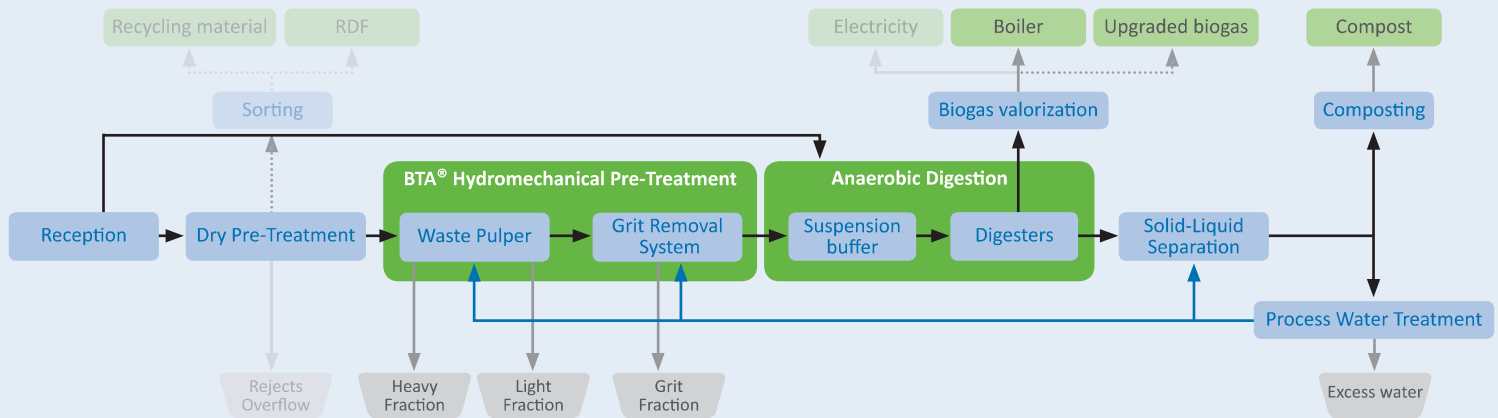
## Zell am See - Autriche



Sélection de références BTA

- Client final:**
- Biogas ZEMKA GmbH
- Partenaire:**
- Machowitz & Partner Baumanagement GmbH
- Type de déchets:**
- Biodéchets des ménages
  - Déchets alimentaires des restaurants
  - Déchets commerciaux
  - Boues de station d'épuration
- Capacité de traitement:**
- 18.000 tonnes/an
- Mise en service:**
- 2013
- Section de l'usines:**
- Réception des différents type de déchets
  - Pré-traitement hydro-mécanique BTA® des biodéchets
  - Digestion anaérobie
  - Séchage et purification du biogaz
  - Utilisation du biogaz par la chaudière gaz du centre de bien-être de Tauern, ou enrichissement du biogaz dans une unité de traitement mobile
  - Déshydratation
  - Gestion de l'eau de procédé
  - Station d'épuration des effluents





## Zell am See - Autriche

### Description

L'installation de digestion des déchets de Zell am See a été construite pour compléter l'installation de compostage de ZEMKA déjà existante, dans laquelle les biodéchets relativement humides ne pouvaient pas être traités de manière optimale. Le client était à la recherche d'un concept lui permettant de traiter ces biodéchets mais aussi de nouveaux intrants tels que des déchets de restauration, boues de station d'épuration, déchets commerciaux, graisses et déchets liquides. Pour cette raison, la caractéristique principale de cette usine est sa **flexibilité vis à vis des différents type de déchets traités**. C'est aussi une des raisons pour lesquelles le procédé BTA® a été sélectionné.

La diversité des intrants représentait un **challenge pour la réception des déchets, le pré-traitement et la digestion anaérobie** de cette nouvelle installation. Pour cette raison, différentes lignes de réception des déchets ont été prévues.

Sur cette usine, il a pu être démontré de nouveau à quel point le **procédé BTA®** se montre flexible, pouvant traiter de nombreux déchets aux caractéristiques différentes.

La production de biogaz s'élève à plus de 14 GWh/an (Équivalent énergie). Cela correspond à la consommation en gaz naturel d'environ 930 foyers, et à une réduction de production de CO<sub>2</sub> de l'ordre de 2.680 tonnes par an.

Le digestat est déshydraté. La phase solide est stabilisée dans l'installation de compostage de ZEMKA, alors qu'une majorité de la phase liquide est recirculée dans le procédé pour des besoins de dilution et rinçage. Le surplus d'eau de procédé (Effluent) est d'abord traité au sein de l'usine puis au sein de la station d'épuration de Zell am See.

Au sein du consortium responsable de ce projet, BTA International était responsable de la **fourniture „clefs en mains“, de l'assemblage et de la mise en service des équipements de l'ensemble de l'usine** (à l'exception du traitement des effluents en station d'épuration) ainsi que du **système de contrôle et de supervision de l'ensemble de l'installation**.