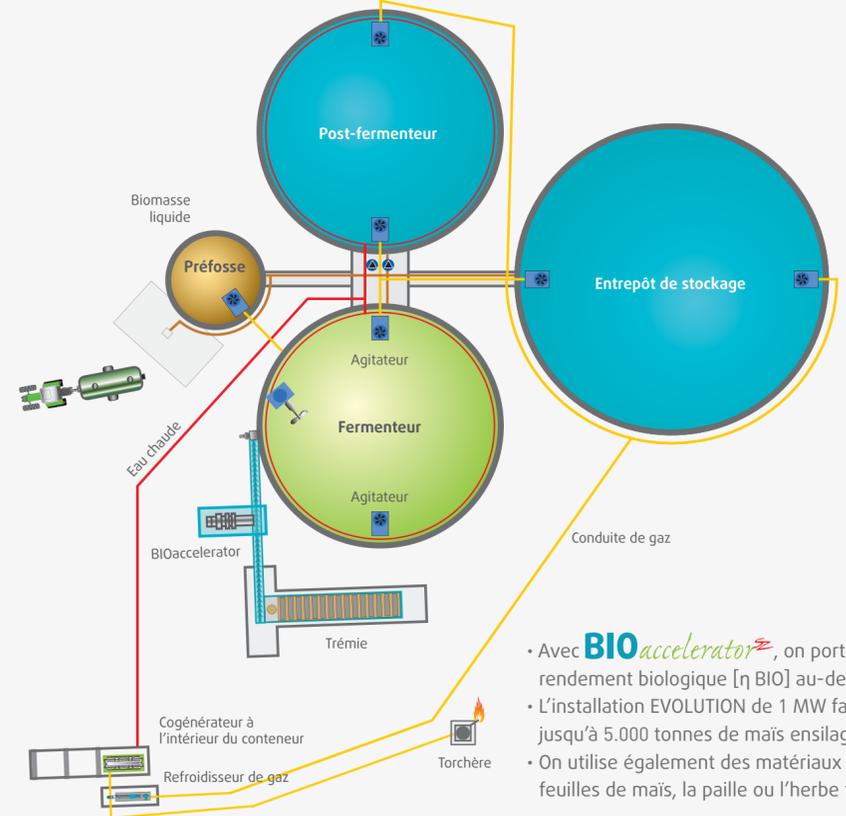
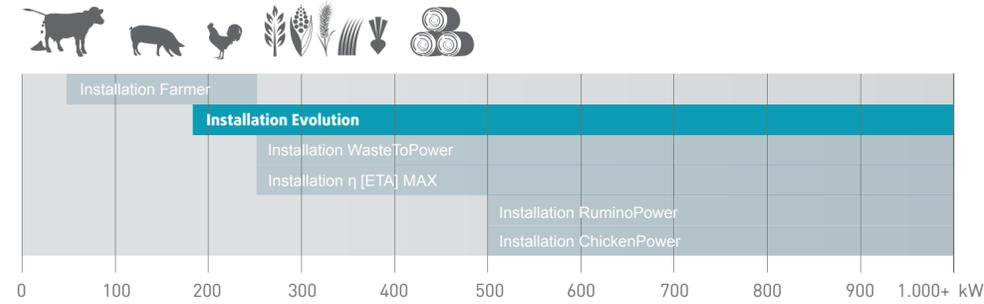
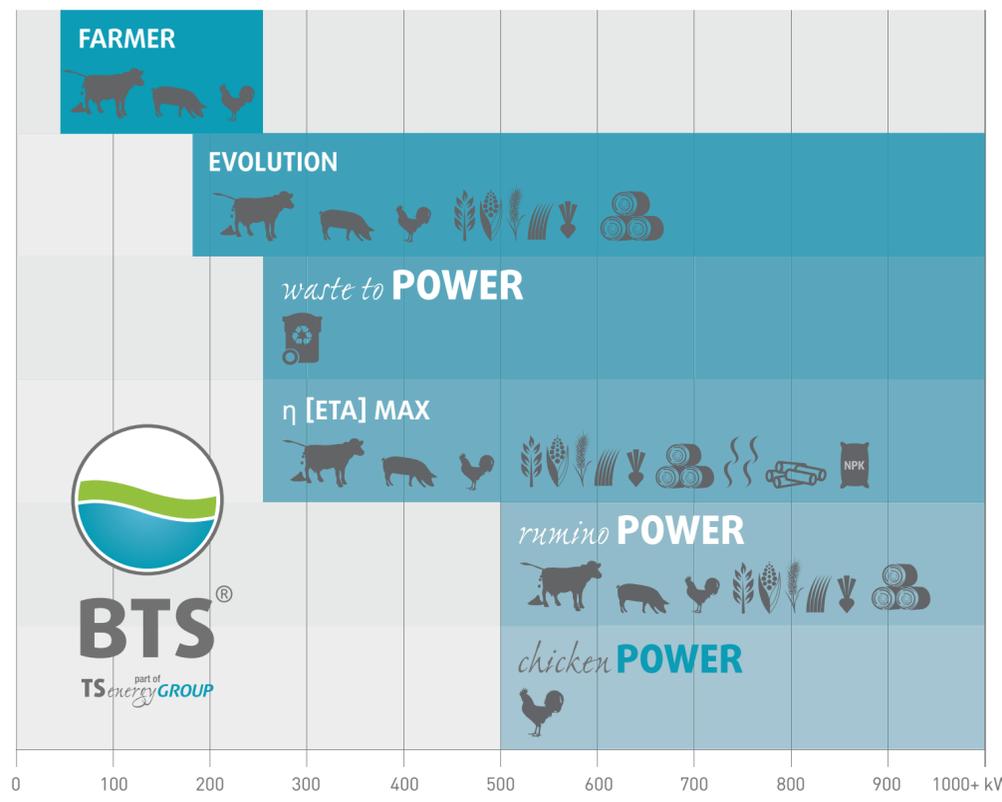


## INSTALLATION EVOLUTION: 190 - 1 MW+



- Avec **BIO accelerator**, on porte le rendement biologique [ $\eta$  BIO] au-delà de 80% ;
- L'installation EVOLUTION de 1 MW fait économiser jusqu'à 5.000 tonnes de maïs ensilage par an ;
- On utilise également des matériaux tels que les feuilles de maïs, la paille ou l'herbe fauchée.

## B.T.S. : Des installations pour toutes les exigences.



**B.T.S. Italia Srl**

**Siège social**  
Via San Lorenzo, 34  
I-39031 Brunico (BZ)  
T +39 0474 37 01 19  
F +39 0474 55 28 36  
E info@bts-biogas.com

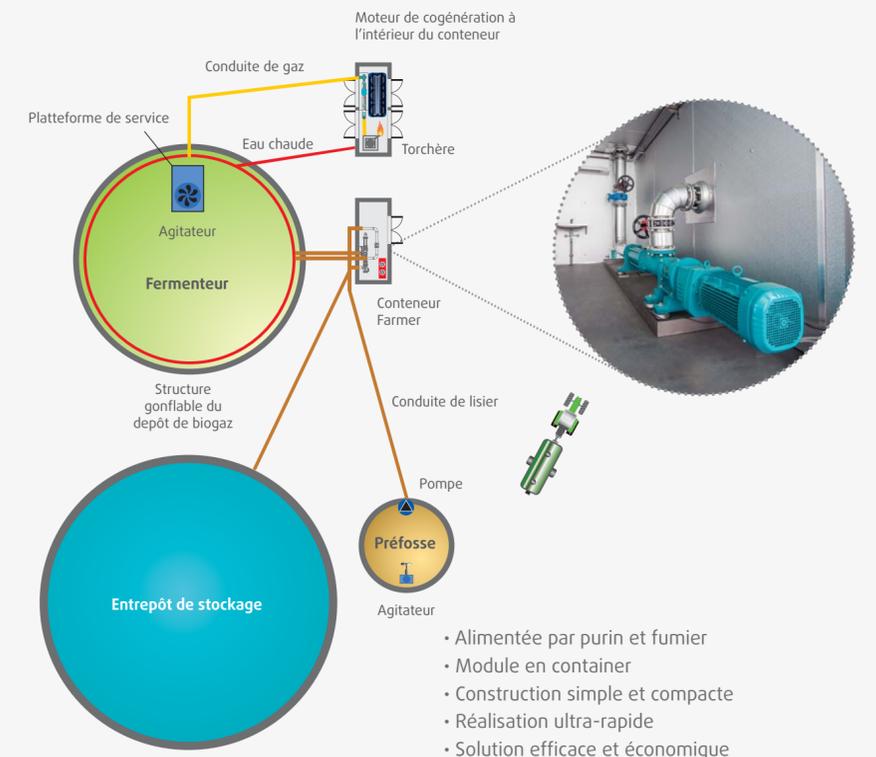
**Site de production et laboratoire**  
Via Bachelet, 21  
I-46047 Porto Mantovano (MN)

[www.bts-biogas.com](http://www.bts-biogas.com)

## INSTALLATIONS BIOGAZ SOLUTIONS SUR MESURE



## INSTALLATION FARMER: 50|64|75|100|150|190|250 kW

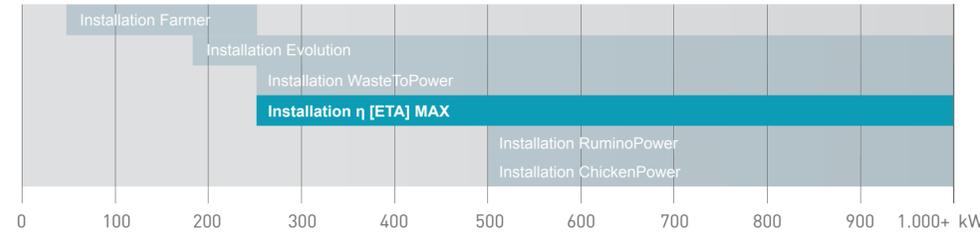


- Alimentée par purin et fumier
- Module en container
- Construction simple et compacte
- Réalisation ultra-rapide
- Solution efficace et économique
- Standard de qualité élevé
- Technologie maîtrisée transférée du grand au petit

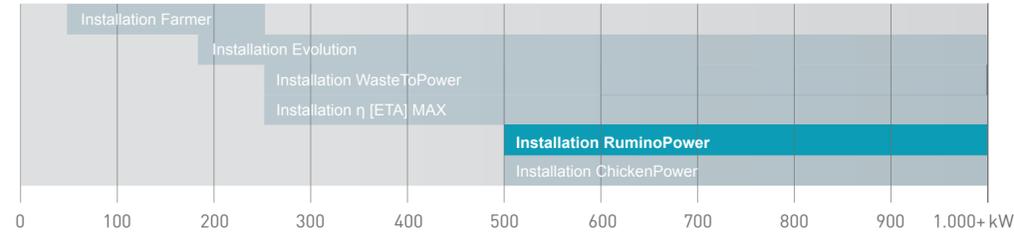
Version 11.2012



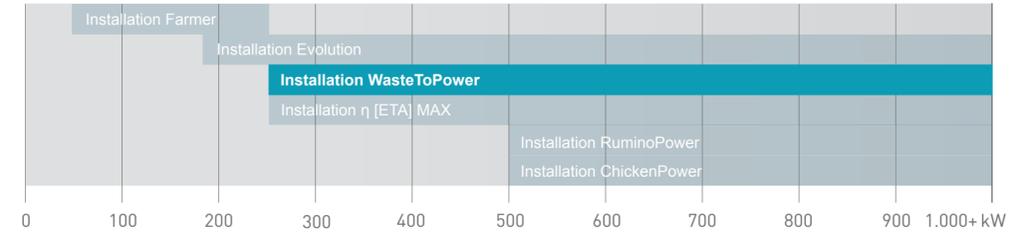
## INSTALLATION $\eta$ [ETA] MAX: 250 kW - 1 MW+



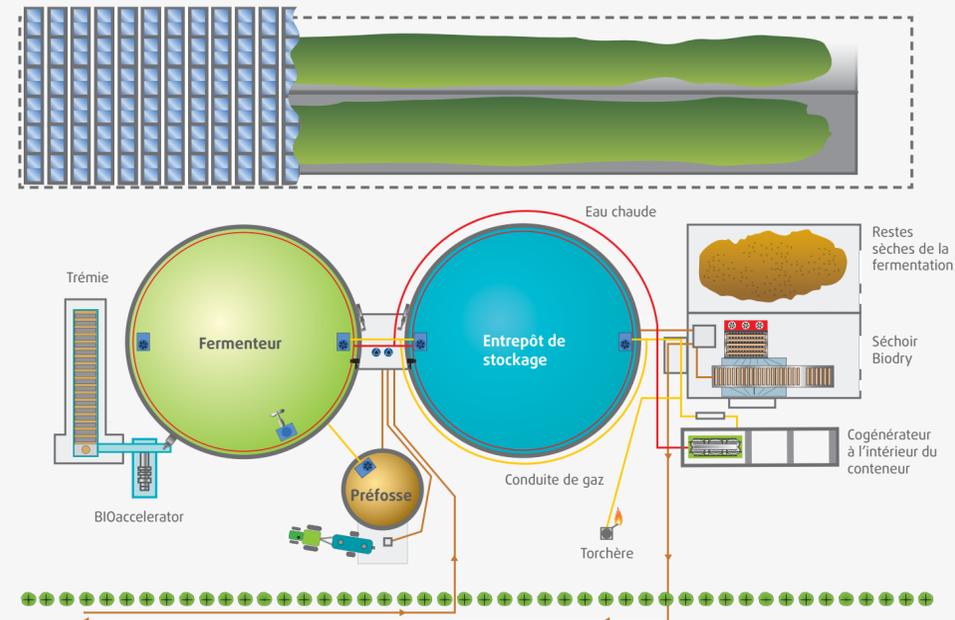
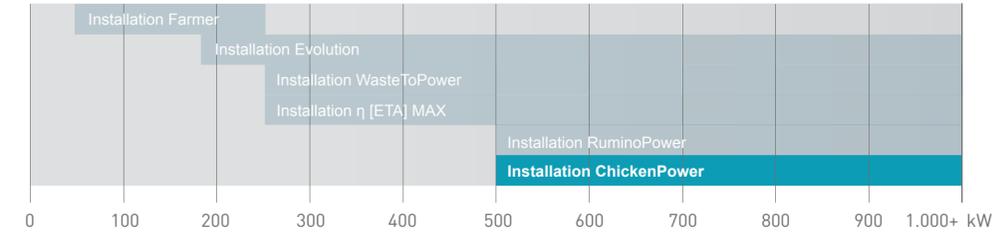
## INSTALLATION *rumino* POWER: 500 kW - 1 MW+



## INSTALLATION *waste to* POWER: 250 kW - 1 MW+



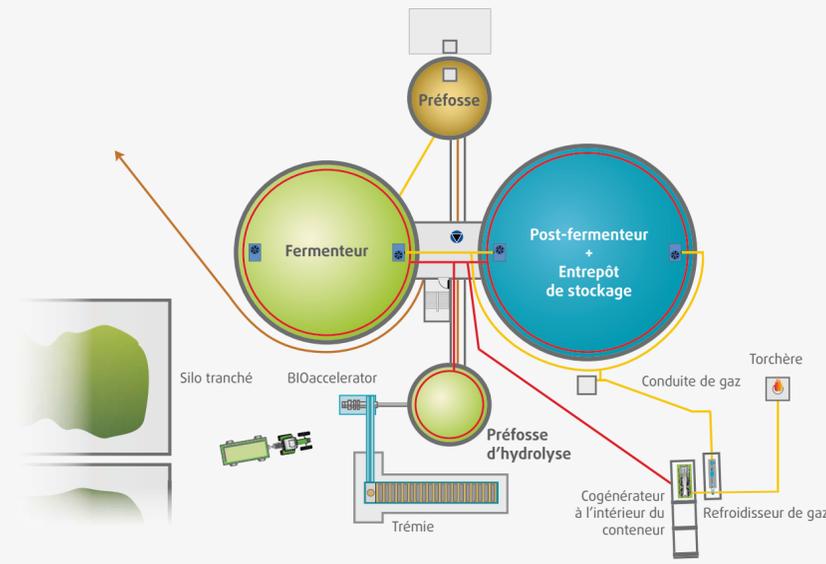
## INSTALLATION *chicken* POWER: 500 kW - 1 MW+



**Exemple** pour une installation  $\eta$  [ETA] MAX de 1 MW<sub>el</sub>:

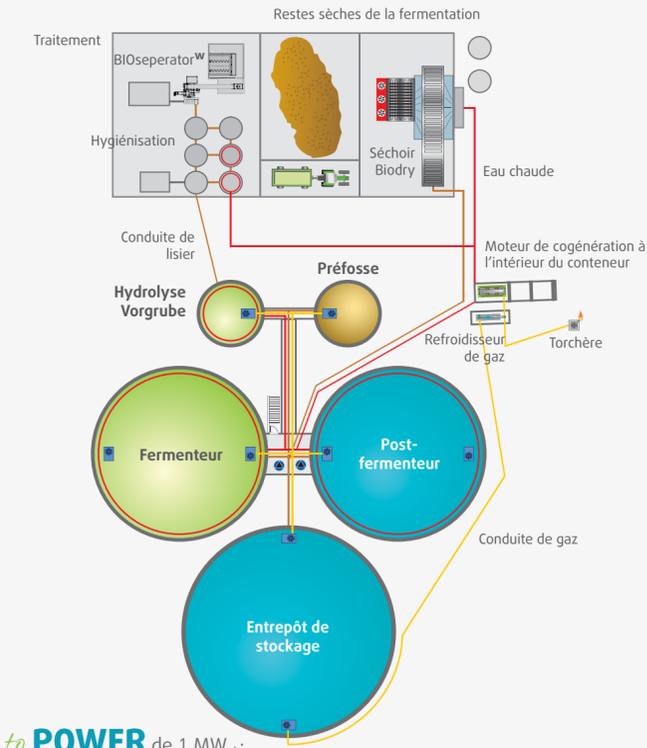
**Entrée :** 40 t de biomasse

**Sortie :** 0 t de matière organique fermentée liquide  
1.000 t **BIOdry** (30 / 30 / 40 NPK)  
500 t de **sulfate d'ammonium** (70 kg N / t)



### CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- augmentation de la production de biogaz - augmentation de l'efficacité biologique ( $\eta$  - biol)
- Fermentation complète de la cellulose et de l'hémicellulose
- Augmentation de la digestibilité
- Diminution du volume des cuves à fermentation
- Diminution de la taille de l'installation
- **ET DONC RÉDUCTION DES COÛTS**
- Moins de bassins = moins d'autoconsommation électrique et biologique
- Plus large variété de biomasse utilisable

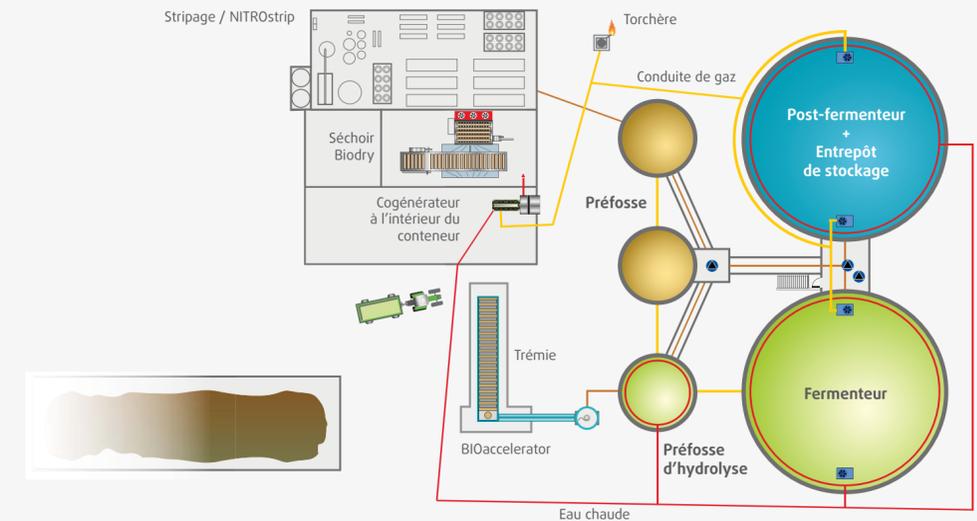


### Exemple

Pour une installation *waste to* POWER de 1 MW<sub>el</sub>:

**Entrée :** 20.000 - 30.000 t F.O.D.S.U.

**Sortie :** 5.000 - 15.000 t de matière organique fermentée liquide  
1.000 t **BIOdry** (30 / 30 / 40 NPK)  
500 t de **sulfate d'ammonium** (70 kg N / t)



**B.T.S. Italia** a plusieurs approches afin de résoudre le problème de la fiente de volaille :

- 20 % de fiente sans additifs
- 20 - 70 % de fiente avec l'aide de **METAN max+**
- 100 % de fiente avec l'installation *chicken* POWER

### Exemple

Pour une installation *chicken* POWER de 1 MW<sub>el</sub>:

**Entrée :** 15.000 t/a fiente (55% ss) par an

**Sortie :** 0 t de matière organique fermentée liquide  
1.000 t **BIOdry** (30 / 30 / 40 NPK)  
500 t de **sulfate d'ammonium** (70 kg N / t)