



ÉQUIPEMENT POUR LE TRAITEMENT DES EAUX

EC'EAU BIOCHOP

DESCRIPTION

L'Ec'Eau BioChop (ligne d'hygiénisation) est un outil livrable clé en main qui garantit l'innocuité de vos sous-produits animaux de catégories 2 et 3 (SPAN C2 et C3), conformément à la réglementation CE 142/2011 qui impose :

- Une taille des particules à l'entrée <12 mm 3D
- Une température portée à 70°C minimum pendant au moins 1 heure sans interruption
- Un enregistrement en continu de la T°C



Hygiénisation dans le 64

FONCTIONNEMENT ET CARACTÉRISTIQUES

Équipé d'une pompe dilacératrice et d'un agitateur, ce système autonome et robuste vous assure un traitement optimal des matières ainsi qu'une simplicité d'utilisation tout au long du process. Ses avantages sont nombreux :

- Simplicité d'utilisation: le système Plug & Play permet une installation immédiate 100 % intégré à votre process initial
- Autonomie: l'intégration à votre unité est facilitée et sécurisée avec

une prise en charge complète de la matière grâce à une ligne entièrement automatisée

- Garantie et contrôle: Le contrôle et l'enregistrement de l'ensemble des paramètres réglementaires est consigné par le process
- Inaltérable et robuste: Matériel tout inox à longue durée de vie



Hygiénisation 28

APPLICATIONS

- Biodéchets
- Effluents agricoles
- Agro-Industrie
- Urbain
- Industrie

ACTUALITÉS DU MARCHÉ ET OFFRE ATLANTIQUE INDUSTRIE

Le marché du Biodéchet organique est directement lié aux évolutions réglementaires et législatives. L'obligation de tri à la source des biodéchets généralisée au 1^{er} janvier 2024 et concernera tous les professionnels et particuliers¹. Les gestionnaires de déchets,

1. Déchets alimentaires et de cuisine générés par des restaurants, traiteurs, magasins, atelier de

collectivités représentent une nouvelle clientèle parmi les agriculteurs et industriels.

Atlantique Industrie propose la conception et la construction de lignes d'hygiénisation complètes qui, selon les besoins du client, intègre la chaudière, l'optimisation de la récupération de chaleur, la gestion des indésirables, l'automatisme et la supervision. Des usines sont aujourd'hui dédiées à ce métier de valorisation du déchet organique. Cette centralisation permet d'améliorer le recyclage et de nourrir les unités de méthanisation avec des produits à haut potentiel méthanogène.

La dernière installation Atlantique Industrie (photo 1 ci-dessous) permet d'hygiéniser 160 m³/jour soit environ 40 000 m³/an.



Hygiénisation dans le 59



Méthanisation dans le 41

production, de transformation de denrées alimentaires ou encore de particuliers.