



EFFICACE - FIABLE - INNOVANT

Traitement des déchets sous vide

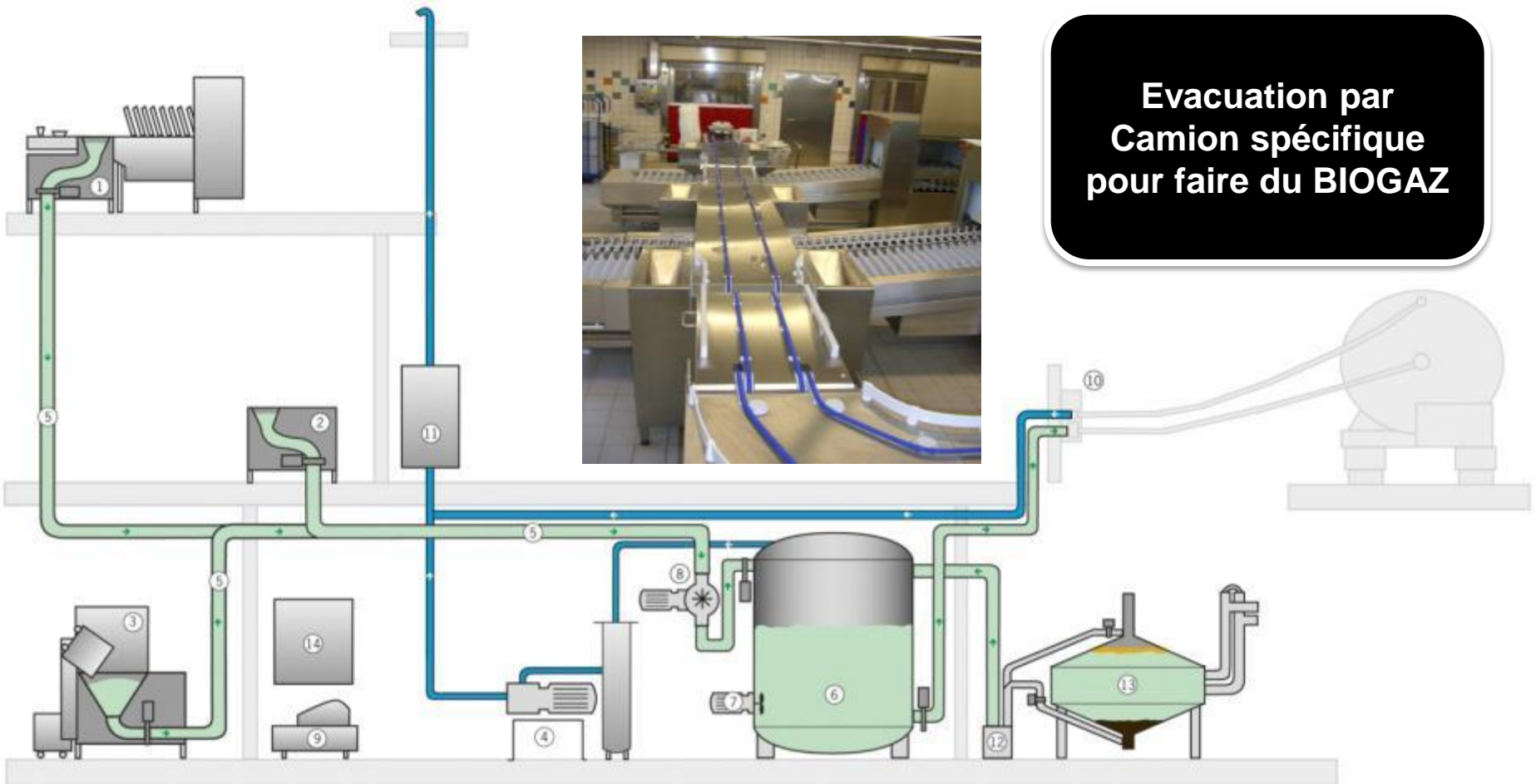


BIVATEC

- La méthanisation est un procédé biologique qui vise à valoriser les matières organiques sous forme d'énergie renouvelable (le biogaz) et de digestat (utilisé comme fertilisant). Méconnue dans la famille des énergies renouvelables ce procédé est promis à un bel avenir.
- En effet, il lutte contre la libération dans l'atmosphère de méthane nocif à l'environnement et permet de résoudre les problématiques liées aux stockages et traitements des déchets.



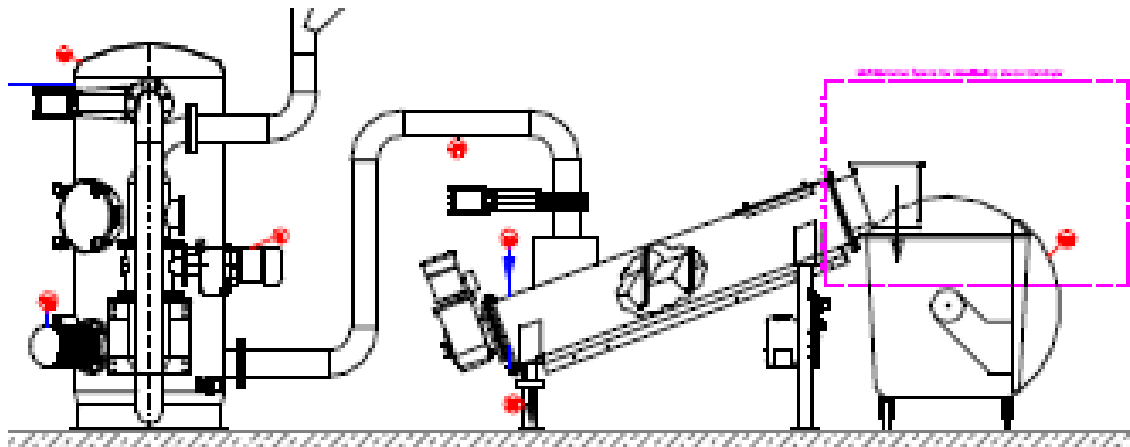
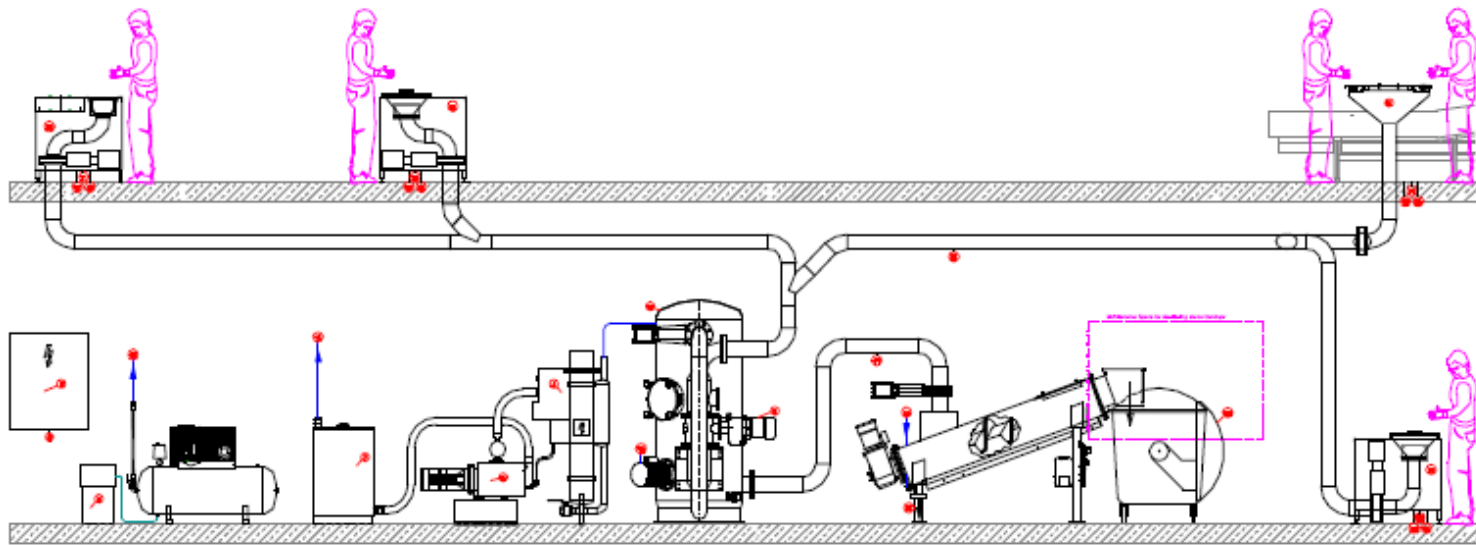
Traitement des déchets par voie sèche: **Bivatec**





BIVATEC : Container

EFFICACE - FIABLE - INNOVANT

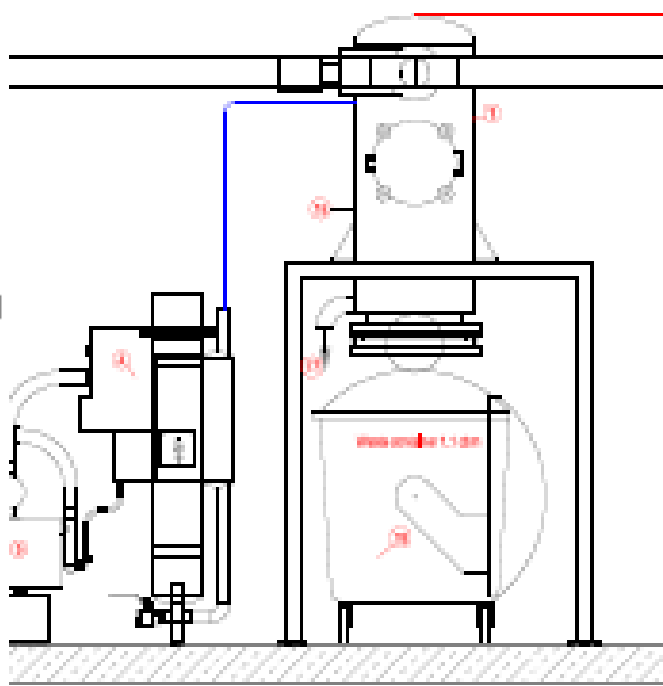
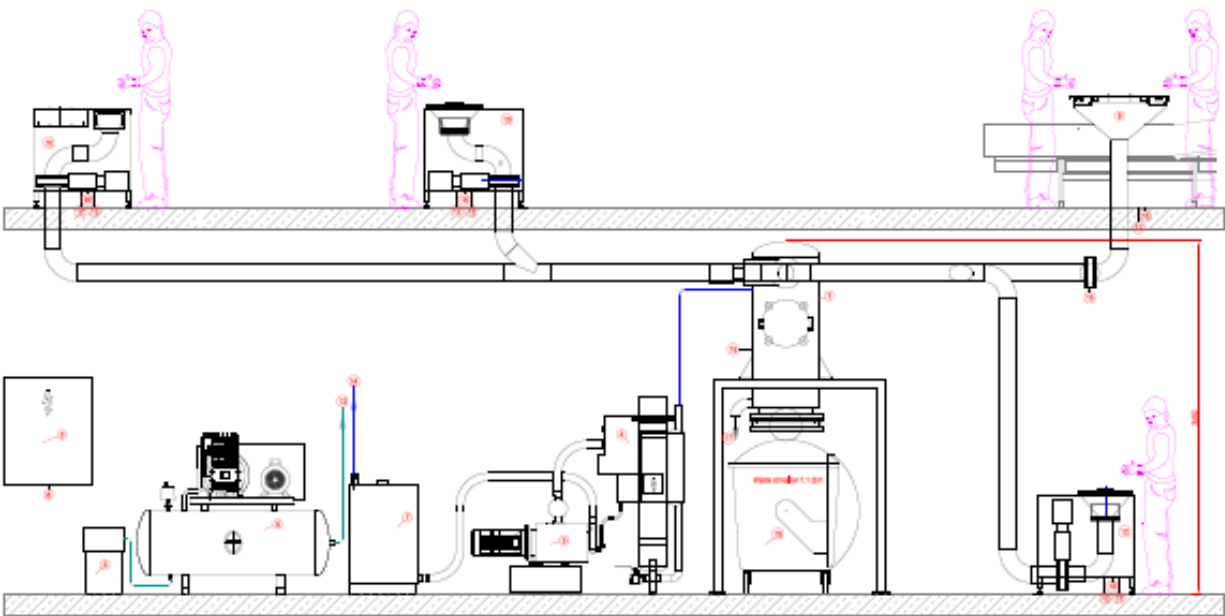


**Evacuation dans des
containers de voirie
pour évacuation
standard**



BIVATEC = transport des déchets

EFFICACE - FIABLE - INNOVANT



**Transport et stockage
dans des containers de
voierie pour évacuation
standard
Sans réduction de volume**



AVANTAGES : Niveau d'hygiène renforcé

EFFICACE – FIABLE - INNOVANT

- Sécurité de travail optimale et méthode d'évacuation sécurisée grâce au procédé de mise sous vide et la
- Protection contre la formation de bactéries et la propagation de virus par le circuit d'évacuation clos
- Conforme aux normes HACCP,
- Absence d'odeurs désagréables dans les locaux et hygiène
- Consommation d'énergie réduite et manipulation simple
- Frais d'exploitation et d'entretien peu élevés

- Simplification du travail :
 - Laverie = aide à un service linéaire sans se préoccuper de la gestion des déchets
 - Pendant le service (pas de remplacement des sacs poubelles..)
 - En fin de service pas de manutention (fastidieuse) des déchets vers le local déchets
 - Cuisine = Limitation de la manutention des déchets et augmentation du niveau d'hygiène des zones de préparation.
- Réduction conséquente de la main d'oeuvre grâce à l'évacuation directe des déchets.
- Construction étudiée = gain de place



EFFICACE – FIABLE - INNOVANT

ELEMENTS TECHNIQUES

Station zone de préparation FS-1H1A

Réservoir 40 litres

Aspiration sous vide

Manipulation simple avec verrouillage du couvercle

Option : aimant récupérateur couverts



Positionnement possible en :

- Légumerie
- Plonge batterie
- Traitement primaire de denrées (poissons, viandes ..)

EFFICACE – FIABLE - INNOVANT

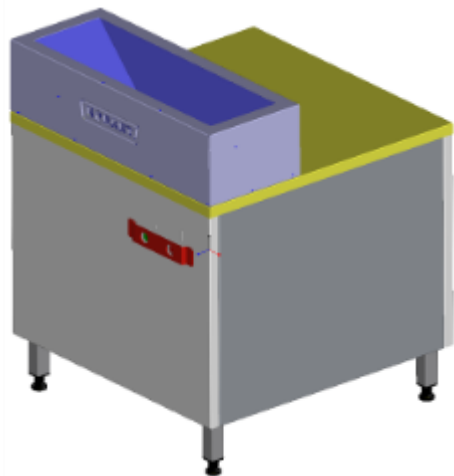


Station de chargement
FS-1H2A-D

Réservoir 30 litres

Aspiration sous vide

Aimant récupérateur couverts



Station de chargement
FS-1H1A-C





BIVATEC : chargement en laverie

EFFICACE – FIABLE - INNOVANT

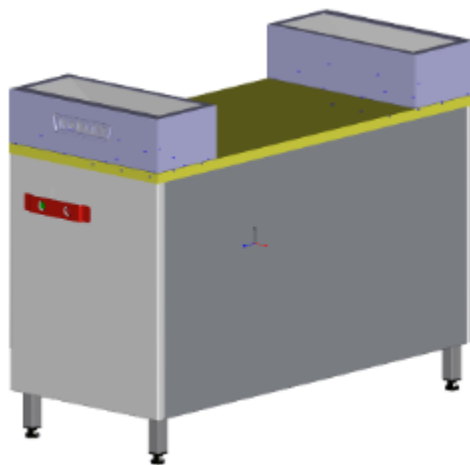


Station de chargement
double
FS-2H2A-500

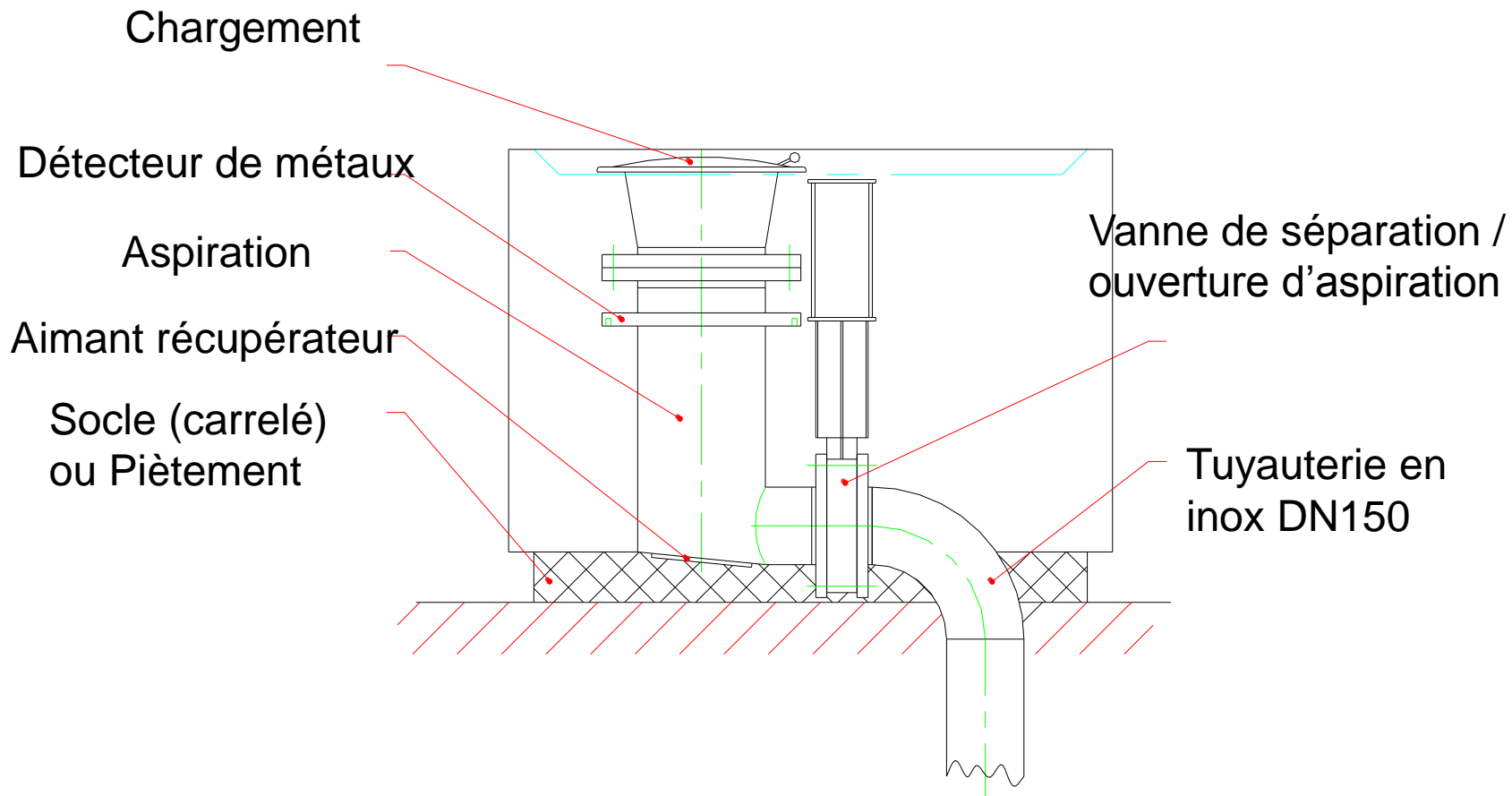
Réservoir 2 x 30 litres

Aspiration sous vide

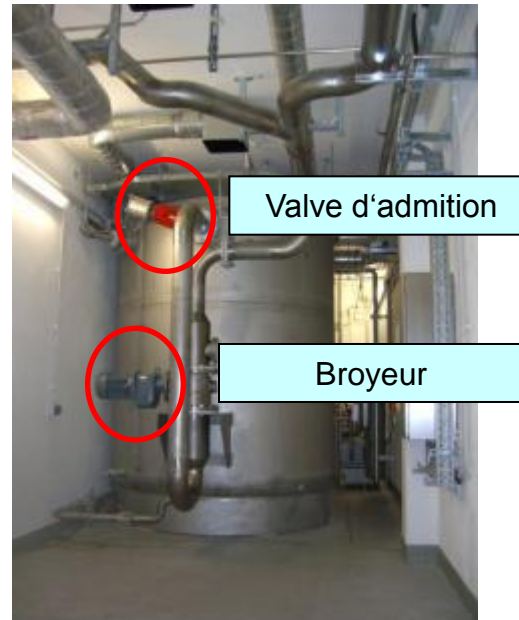
Aimant récupérateur couverts



Station de chargement
double
FS-2H2A-840



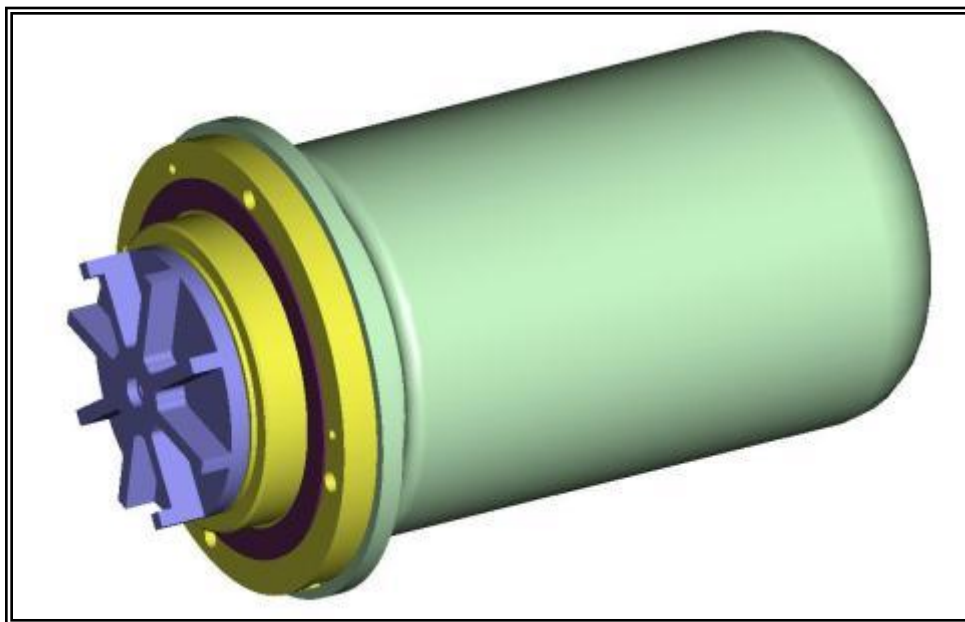
Remplissage contrôlé par sonde
Alarme niveau de remplissage
Programmable entre 0 et 100%



Cuve verticale
Volume: de 3 à 18 m³



Cuve horizontale
Volume: de 3 à 18 m³

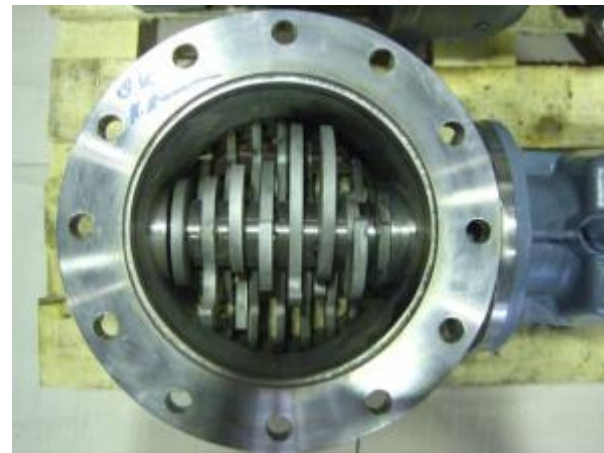


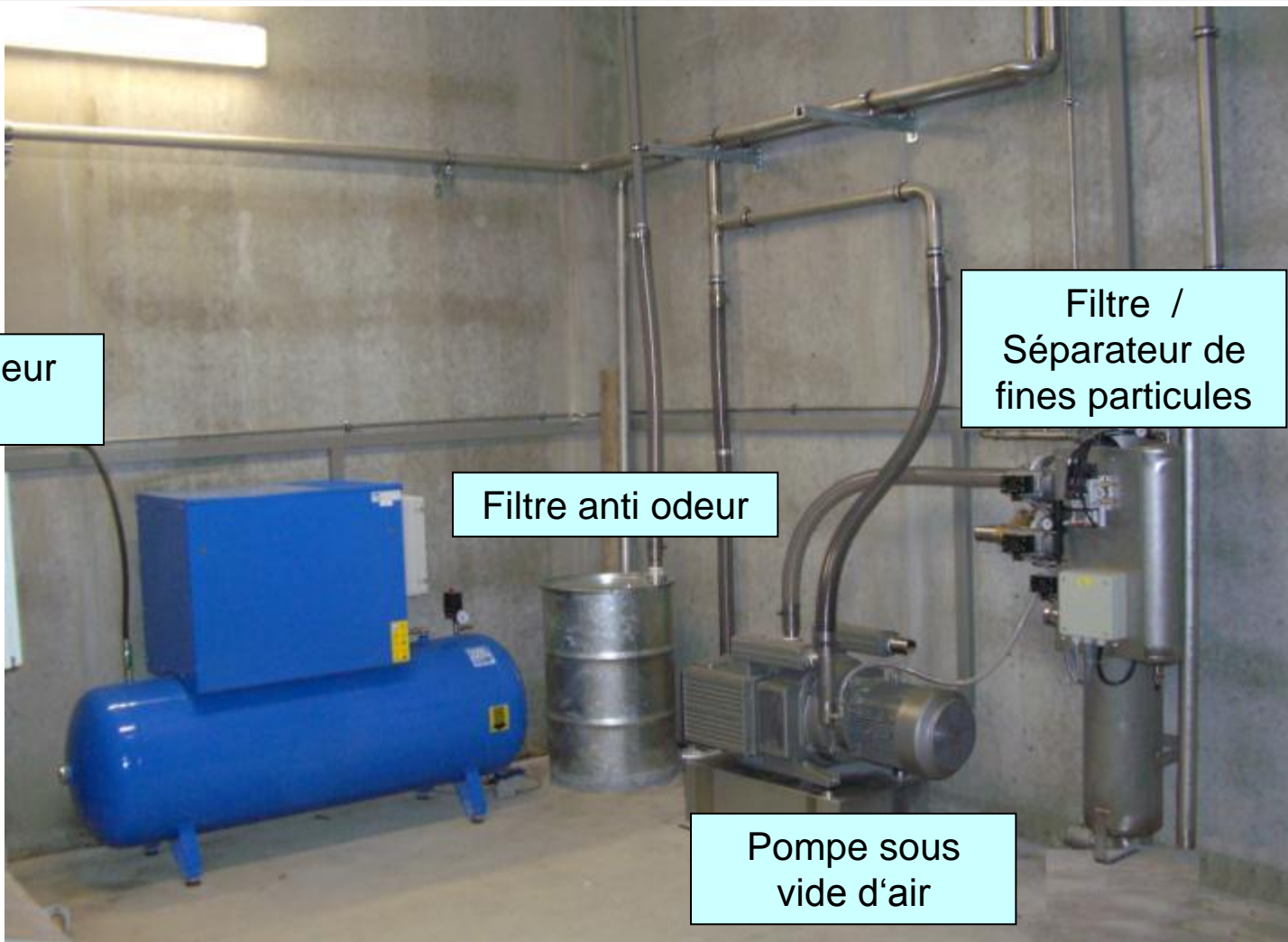
Moteur de 7,5 kW

Fonctionne toutes les 30min.
Pendant 5 min. pour homogénéiser et
liquéfier les déchets
(évite la formation de bloc compact
de déchets)

Moteur 4 kW

Permet de réduire les déchets durs ou gros pour une meilleure homogénéisation (os, peau d'orange, ...)





Compresseur
d'air

Filtre anti odeur

Pompe sous
vide d'air

Filtre /
Séparateur de
fines particules

- 2 Tailles disponibles
 - 4 kW avec cuve de 250 litres
 - Activation des stations de chargement
 - 7.5 kW avec cuve de 500 litres
 - Activation des stations de chargement
 - Activation de la station de déchargement de cuve vers le camion
- Option : Caisson d'isolation



- 2 Tailles disponibles
 - 5.5 kW – 165 m³/h maximum 3 stations d'aspiration et moins de 30 mètres de tuyauterie
 - 7.5 kW – 255 m³/h plus de 3 stations d'aspiration et / ou plus de 30 mètres de tuyauterie
 - Les deux sont fournies avec filtre de séparation des fines particules = longévité des pompes





- Système de filtre anti odeur à charbon actif
 - Evite la propagation d'odeurs
 - Filtre à charbon actif (remplacement tous les 12 mois)



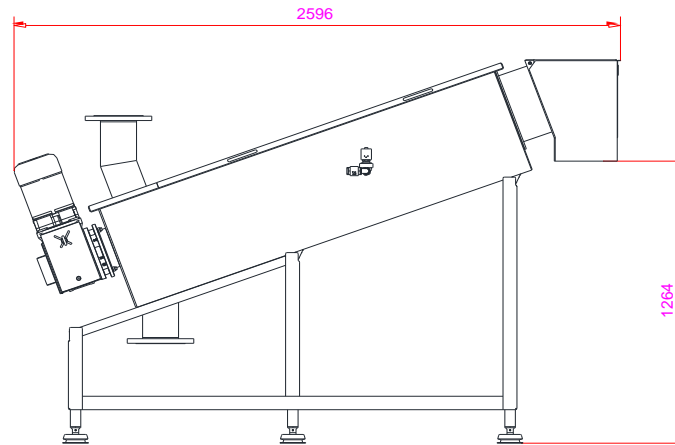
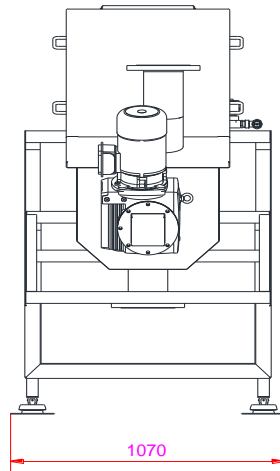
- 1. Connexions sous vide
- 2. Aspiration déchets au camion citerne
- 3. Console de commande interrupteur à clé
- Durée vidange : 3 à 10 min
- Capacité de vidange 1 m³ /min



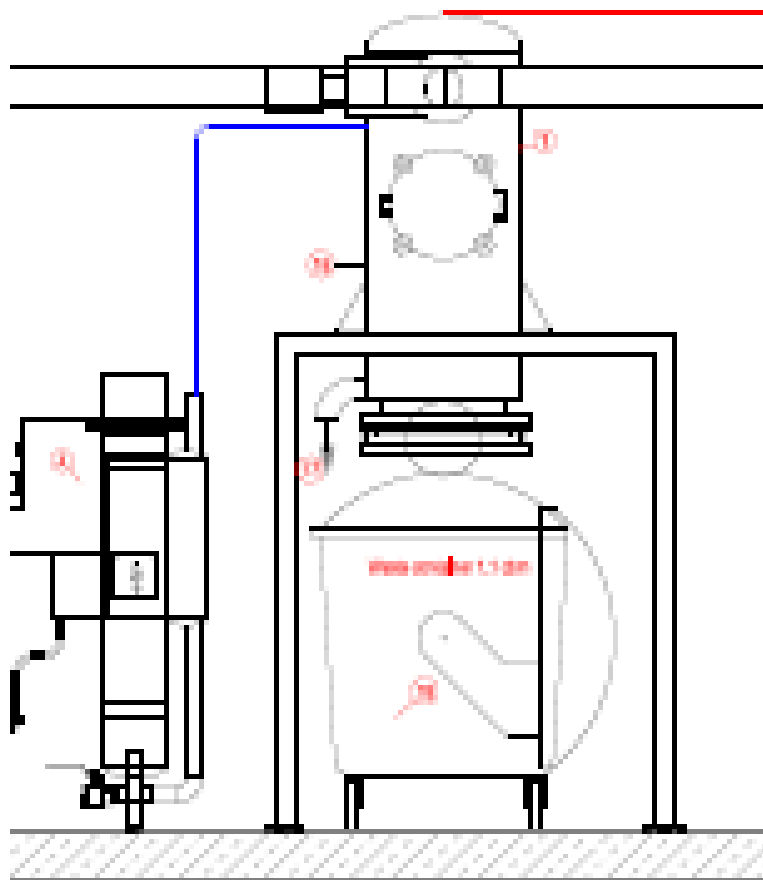
- Tuyauterie d'aspiration DN 150 tout inox
- Tuyauterie d'évacuation vers le camion citerne DN 100 tout inox
- Tuyauterie réseau anti odeur DN 50 tout inox
- Tuyauterie air comprimé DN 20
- Câbles de commandes électriques aller et retour à chaque poste

- Armoire contrôle SIEMENS S7
 - Messages d'alerte
 - Panneaux avec synoptique de l'installation
- Options
 - Télémaintenance
 - Report d'alarme cuve pleine sur la maintenance bâtiment.





- Cuve de stockage intermédiaire env. 2000 litres
- Longueur x largeur x hauteur = 2 596 X 1 070 X 1 714 mm
- La presse peut être positionnée en surélévation si nécessaire et si les dimensions du local le permettent
- Hauteur de rejet standard : 1 260 mm ;
- Alimentation en puissance : 2.2 kW
- Système de nettoyage de l'ensemble de la vis d'extraction à l'eau chaude en fin de service



• Cuve de stockage intermédiaire de env. 400 litres

• Ouverture automatique pré programmable (toutes les 5 à 10 minutes)

• Détection de présence container

• Détection de container plein