




AGRIKOMP
Le spécialiste de la méthanisation agricole

 **INSTALLATIONS**
Efficient. Innovant. Durable.

 **COMPOSANTS**
Efficace. Éprouvé. Robuste.

 **VALORISATION**
Biométhane. Cogénération. Digestat.

 **PRESTATIONS**
Accompagnement. Conseil. Expertise.



agriKomp France
5 rue Franciade
41260 La Chaussée-St-Victor

Tél. 02 54 56 18 57
info@agrikomp.fr
agrikomp.fr

agriKomp France SARL
au capital de 2.000.000 €

aK Brochure Corporate FR
© agriKomp 2021 08 20



Suivez-nous sur :



aKFR/MRK/011/E_2021/09 • Tous droits réservés. Malgré l'attention particulière portée à cette brochure, nous ne pouvons pas en assurer l'exhaustivité, ni l'usage par des tiers. agriKomp se réserve le droit de modifier librement ses contenus à tout moment, sans information préalable.

Une conviction forte Les valeurs de l'énergie verte.

UN PARTENAIRE FIABLE ET EXPÉRIMENTÉ POUR VOTRE PROJET DE MÉTHANISATION

De la conception en passant par la réalisation jusqu'à la maintenance de votre installation de biogaz : agriKomp et ses partenaires vous accompagnent dans votre projet de méthanisation de A à Z. Profitez de notre expérience et faites-nous confiance comme plus de 1.000 agriculteurs à travers le monde.

INSTALLATIONS

Page 10 - 17

Grâce à notre gamme complète qui s'appuie sur notre technologie innovante et largement testée, nous vous proposons la meilleure solution pour votre projet de méthanisation: de 50 kW_{el} à plusieurs Nm³/h, en cogénération ou injection biométhane.

COMPOSANTS

Page 18 - 19

Forts de notre longue expérience, nous avons développé nos propres composants. Parfaitement complémentaires, ils assurent la meilleure rentabilité de vos installations. Alliant solidité, robustesse, efficacité et fiabilité, ils garantissent une disponibilité maximale de votre unité de méthanisation.

VALORISATION

Page 20 - 23

Nous vous aidons à optimiser et valoriser votre exploitation : outre la cogénération produisant l'électricité verte ou l'épuration qui permet d'injecter du biométhane local, dans le réseau domestique ou utilisé par les transports, pensez au traitement du digestat avec l'extraction d'azote ou à la réutilisation des ressources.

PRESTATIONS

Page 24 - 27

Votre unité de méthanisation sera construite en quelques mois, et notre partenariat durera des années ! Nous développons en permanence de nouvelles technologies pour assurer le succès de votre projet. Attendez-vous au meilleur de notre part, dans tous les domaines !

L'ÉNERGIE VERTE, CETTE RESSOURCE INÉPUISABLE !

Le monde agricole n'est pas le seul à ressentir les effets du manque de matières premières, que ce soit de phosphore, de combustibles ou de fuel. Alors que nous avons à disposition des sources d'énergie renouvelables : il nous suffit de les utiliser !

UNE ÉNERGIE RENOUVELABLE « DEUTSCHE QUALITÄT »

L'Allemagne a été le premier pays européen à avoir une vision écologique et performante et à promouvoir le développement des systèmes d'énergie renouvelable. De cette vision est née l'industrie moderne et écologique que nous connaissons aujourd'hui.

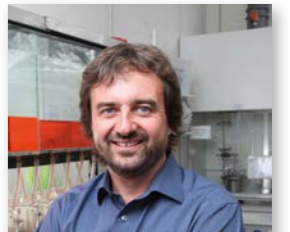
À ce jour, environ 50% de la consommation d'électricité allemande est déjà produite à partir d'énergies vertes dont environ 7% de biogaz.

EN BONUS : L'INNOVATION !

Chez agriKomp, nous développons des systèmes de biogaz innovants que nous avons mis en place sur plus de 1.000 installations de méthanisation, produisant une capacité totale d'environ 400 MW_{el}. Notre objectif reste de permettre aux agriculteurs d'entrer sur le marché de l'énergie, rapidement et avec un investissement raisonné.

LA MÉTHANISATION : LE BON CHOIX POUR L'AGRICULTEUR

Aujourd'hui, se diversifier est le meilleur moyen de pérenniser son exploitation : la production d'énergie à partir de biogaz le permet tout en offrant une réelle autonomie. En utilisant les effluents de votre propre ferme, vous garantissez un meilleur bilan CO₂ et vous commercialisez le biogaz, en vous assurant un revenu stable supplémentaire.



Robert Bugar,
Fondateur et
Directeur Général



Michael Engelhardt,
Fondateur



La force d'un bon réseau : toujours proche, toujours à vos côtés !

UN SUCCÈS INTERNATIONAL

Environ 650 employés travaillent pour agriKomp à l'international. Outre le siège social implanté à Merkendorf en Allemagne, agriKomp est aussi présent en France, Grande-Bretagne, Irlande, Suisse, Italie, Suède, République Tchèque et Pologne, via ses succursales et partenaires. S'ajoutent à cela des projets au Canada, en Chine, au Kenya, en Russie et en Roumanie.

Un réseau dense de partenaires de vente et de services, compétents et fiables, est établi à partir du siège en Allemagne.

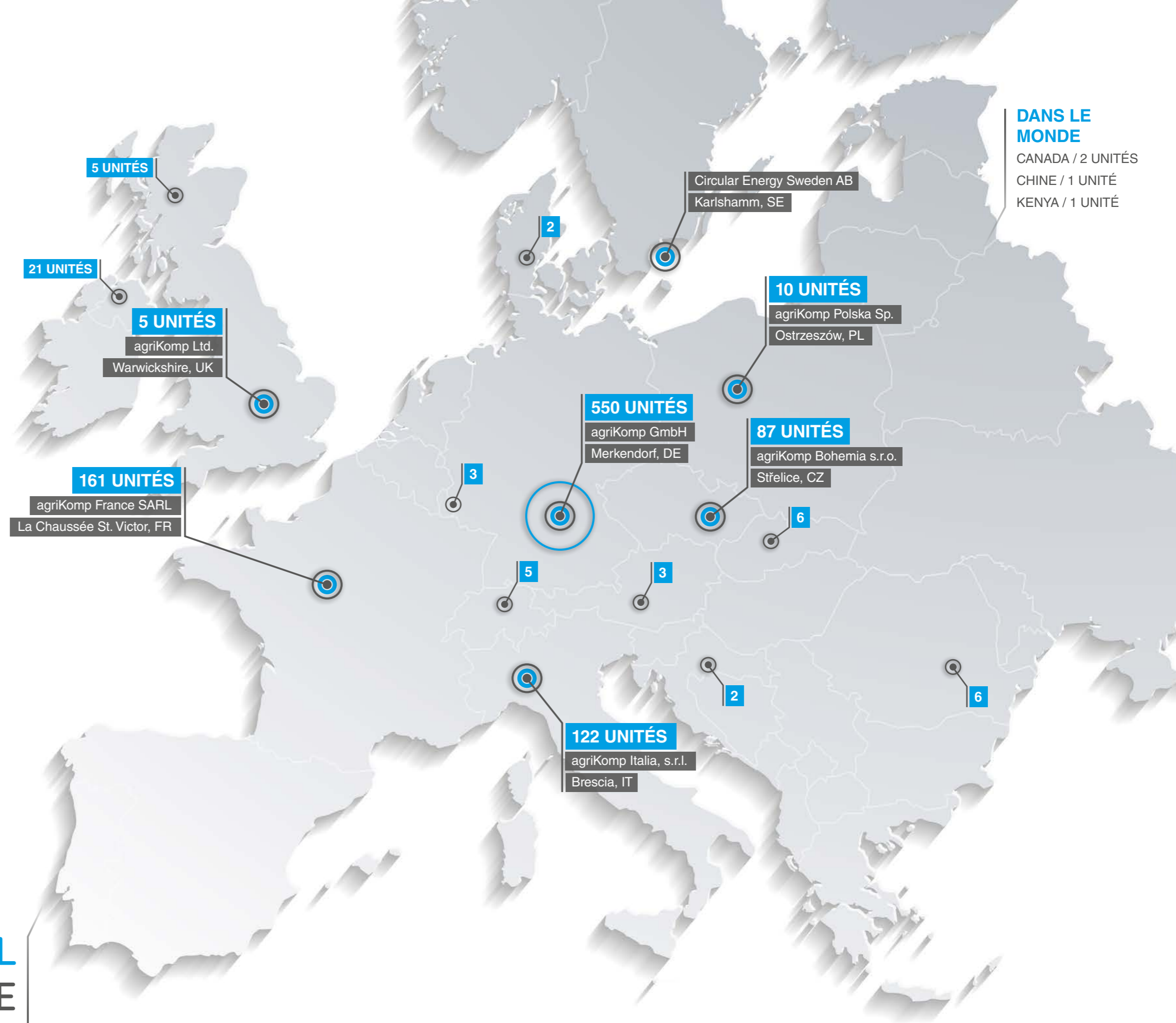
PROFITEZ DE NOTRE EXPÉRIENCE MONDIALE POUR VOTRE PROJET

Au fil des années nous avons développé différentes installations de méthanisation adaptées aux caractéristiques et réglementations de chaque pays, chaque marché, chaque agriculteur. À ce jour, nous comptons plus de 1.000 unités de méthanisation soit une puissance cumulée de près de 400 MW_{el}.

Nous fournissons ainsi environ 950.000 ménages en électricité et 200.000 en chauffage. Ce faisant, on évite en moyenne 1,5 million de tonnes de CO₂ par an et on remplace 40.000 tonnes d'engrais minéraux.

Derrière toutes ces installations se trouvent des entrepreneurs agricoles prospères, qui ont assuré l'avenir de leur entreprise en produisant une énergie verte.

À L'INTERNATIONAL PLUS DE 1.000 UNITÉS



DANS LE MONDE

CANADA / 2 UNITÉS
CHINE / 1 UNITÉ
KENYA / 1 UNITÉ

Spécialiste, de A à Z, de la technologie biogaz de qualité.



L'INNOVATION NOTRE CONVICTION

Sensibles dès la première heure à la cause écologique, la vision des fondateurs, Robert Bugar and Michael Engelhardt, a toujours guidé le développement de l'entreprise. Le nom d'agriKomp est synonyme de technologie efficace et de service fiable, et également d'innovation et de courage entrepreneurial. Des systèmes précurseurs, tels que la première unité mobile de biogaz Güllewerk®, ou l'agitateur à pales Paddelgigant®, sont des exemples de l'ingénierie pionnière du département Recherche et Développement d'agriKomp.

LA MEILLEURE PERFORMANCE

Les composants essentiels de l'installation de méthanisation sont développés et fabriqués par agriKomp en coopération au sein du groupe bestore. Cela garantit une fiabilité absolue et une haute qualité constante. Les composants phares, tels que la membrane de gaz flexible (Biolene®), l'agitateur à pales (Paddelgigant®) et l'incorporateur direct (Vielfrass®) sont devenus des références internationales en terme de stabilité, de fiabilité et d'efficacité énergétique.

UNE VUE À TRÈS LONG TERME

Même s'il suffit de quelques semaines pour construire une installation de biogaz, notre partenariat dure des décennies. Notre objectif est alors de vous proposer une rentabilité à long terme de votre installation grâce à une technologie fiable, un service efficace et surtout, un développement continu.

Nous innovons constamment pour que vous restiez à la pointe de la technologie. Par conséquent, attendez-vous au meilleur de notre part, dans tous les domaines !

« Si vous souhaitez rester leader, vous devez être innovant, avoir des produits fiables et efficaces, et fournir un service performant. Cela nécessite des personnes dévouées et une ingénierie solide », explique Robert Bugar.

COMPTEZ SUR NOTRE ACCOMPAGNEMENT :

- ✔ **... En amont ...**
Recherche, développement et fabrication de nos propres composants et conception de nos installations
- ✔ **... Pendant ...**
De la planification (dossiers administratifs, ICPE, permis...) jusqu'à la construction
- ✔ **... Et après ...**
Un service complet (technique et biologique, cogénération et injection) et un suivi pour une amélioration continue et l'évolution de votre installation

Nous sommes toujours à vos côtés !

HISTORIQUE DE LA SOCIÉTÉ - NOS ÉTAPES EN 20 ANS

- | | | | |
|-------------|--|-------------|---|
| 2000 | Parution des 1 ^{ers} tarifs de rachat d'énergie en Allemagne
Création de la société agriKomp à Weidenbach (Bavière) | 2011 | Création de agriKomp CSS (Canada)
Mise sur le marché de Formprotect® |
| 2001 | 1 ^{ère} installation de biogaz en Allemagne | 2012 | Mise en service de la 1 ^{ère} installation GülleKompakt®
1 ^{ère} installation de biogaz au Canada |
| 2002 | Mise sur le marché du Paddelgigant® et de la Biolene® | 2013 | Prise de participation à SCHNELL Motoren AG |
| 2003 | Lancement commercial du Vielfrass® | 2014 | Lancement commercial de agriSelect®
Développement et fabrication du BGA086 |
| 2004 | Création de agriKomp West | 2015 | Mise sur le marché du système d'épuration du biogaz agriPure® |
| 2005 | 1 ^{ère} installation de biogaz au Kenya
Création de notre laboratoire interne | 2016 | Lancement commercial d'agriFer®
Développement et fabrication du BGA 136
Création de ServiceUnion GmbH (Allemagne, partenaire SAV) |
| 2006 | 100 ^{ème} installation de biogaz en operation
Création de
agriKomp Bohemia (République tchèque);
agriKomp France (France);
agriKomp Süd (Allemagne) | 2017 | Certifié selon la norme DIN ISO 9001:2015 |
| 2007 | Mise sur le marché du Quetschprofi® | 2018 | Création de ServiceUnion SAS en France
Participation dans BIORESTEC
Introduction d'agriFer® Plus (Traitement de digestat) |
| 2008 | Mise sur le marché du Güllewerk® | 2019 | 100 ^{ème} unité de méthanisation en France |
| 2009 | 1 ^{ère} Güllewerk® en fonctionnement
agriKomp reçoit le prix de l'innovation de la Moyenne Franconie | 2020 | Partenariat avec Biemme Impianti (Italie)
10 ^{ème} installation agriPure® en France |
| 2010 | Création de
agriKomp Slovakia (Slovaquie)
agriKomp Polska (Pologne)
agriKomp UK (Grande-Bretagne) | 2021 | 1 ^{ère} unité agriFer® Plus en Allemagne
Création de agriKomp Italia (Italie) |

LE SPÉCIALISTE DE LA MÉTHANISATION AGRICOLE EN FRANCE

Depuis plus de 15 ans, agriKomp France accompagne les agriculteurs dans leurs projets de méthanisation, et est leader sur le marché avec **près de 180 unités*** en service.

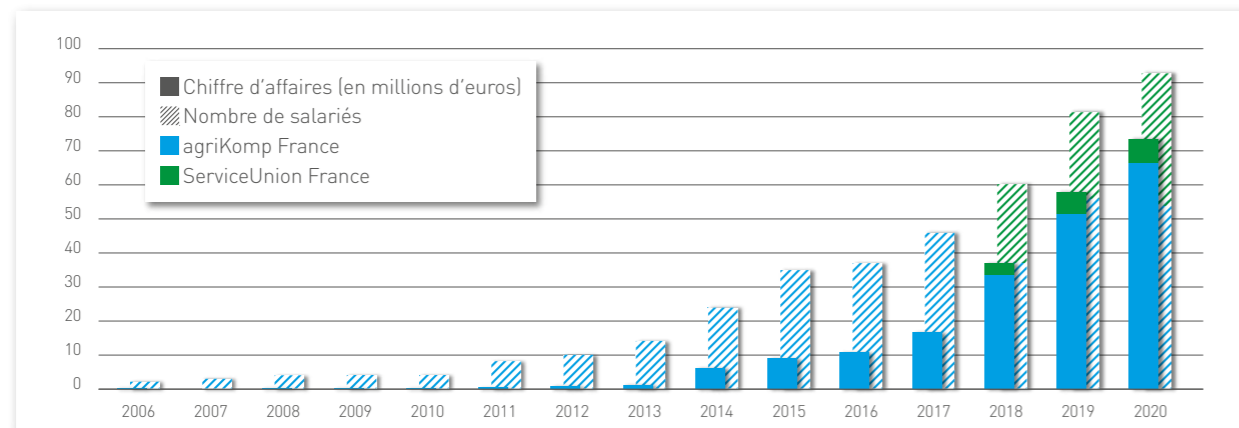
agriKomp France et ses partenaires emploient plus de 100 personnes*, dont l'équipe de ServiceUnion composée d'une trentaine de techniciens SAV, qui assurent en permanence le bon fonctionnement des installations.

* chiffres en France au 31/12/2021.

UNE CROISSANCE DIRECTEMENT LIÉE À LA CONFIANCE DE NOS CLIENTS

Les valeurs d'agriKomp trouvent facilement un écho auprès des agriculteurs intéressés par la méthanisation : ce « bon sens » paysan, cet esprit d'entreprise familiale, cette volonté de pérennité et de diversification, ce regard tourné vers l'avenir et les énergies renouvelables...

Autant d'éléments qui ont pu faire évoluer agriKomp, renforcer sa présence sur le marché français de la production d'énergie et convaincre de nombreux agriculteurs. Ces valeurs, c'est l'ADN d'agriKomp France !



VOTRE PROJET, NOTRE SOLUTION !

Quel que soit votre projet biogaz, nous avons la meilleure solution pour chaque futur méthaniseur :

- ✓ La **cogénération accessible** aux petites exploitations avec agriSelect®, notre installation standardisée pour des coûts maîtrisés, de 55 à 275 kW_{el}
- ✓ L'installation **sur-mesure** Indi jusqu'à plus de 600 kW_{el}
- ✓ L'**injection biométhane** dans le réseau de gaz vert avec agriPure® Cube qui couvre des débits de 50 à plus de 1 000 Nm³/h de biométhane injectés
- ✓ L'**augmentation de puissance** ou l'**optimisation** de votre unité existante...

Notre gamme de produits très large, liée à notre grande expérience, saura vous convaincre, comme le sont déjà plus de 200 agriculteurs français !

UN ACCOMPAGNEMENT COMPLET !

agriKomp France dispose d'un Bureau d'Études intégré, qui, avec plus de 250 études de faisabilité, plus de 200 permis de construire et dossiers ICPE, des années de travail en commun avec les autorités administratives... connaît parfaitement les différentes exigences requises en matière de réglementation. Ainsi, ce grand savoir-faire est mis à votre service : vous gagnez du temps et de l'argent !

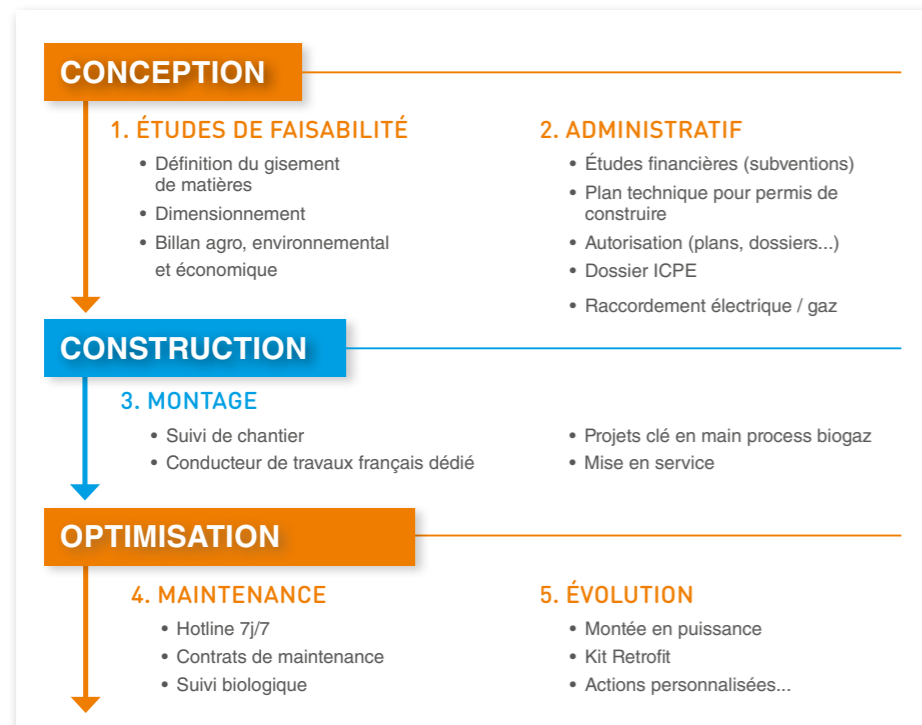
Le relais est ensuite passé à notre équipe Construction : plans, réseaux de chaleur, démarches de raccordement (Enedis, GRDF ou GRTgaz...), puis à notre équipe de montage experte. Ainsi, vous bénéficiez d'un conducteur de travaux dédié, qui sera votre interlocuteur unique jusqu'à la mise en service de votre unité de méthanisation. De plus, notre équipe de chefs de projets répartis par région assure un contact local, réactif et de confiance : un véritable lien entre tous les intervenants, durant la totalité de la phase de construction.



Florent Thouminot,
Co-Gérant
Directeur Commercial & Marketing



Stanislas Volf,
Co-gérant
Directeur Administratif & Financier



Des unités de méthanisation performantes Efficientes. Innovantes. Durables.

UNE GAMME QUI S'ADAPTE À TOUS VOS BESOINS !

Notre gamme large et polyvalente de composants et d'installations est le résultat direct de plus de 20 ans d'expérience sur le marché de la méthanisation. Que vous exploitiez du lisier, du fumier, des résidus agricoles, des herbes ou de l'ensilage, choisir des composants performants vous laissera toujours libre de vous consacrer à votre métier premier : celui d'agriculteur !

UN NIVEAU D'EXIGENCE ÉLEVÉ

La certification ISO 9001 et le label CE sont nos références en matière de qualité et de sécurité pour la fabrication de nos composants et installations. Il ne s'agit pas seulement de répondre à des directives de sécurité et à des exigences légales importantes, cela permet surtout de garantir un approvisionnement fiable à long terme avec des pièces de rechange appropriées et un service complet.

EXPLOITEZ TOUT VOTRE POTENTIEL

Votre projet de méthanisation doit s'inscrire dans votre activité, et rendre pérenne votre exploitation. Ainsi, en valorisant vos propres gisements de matières, vous bénéficiez d'une source locale, rentable, et pertinente.

Si, par exemple, vous deviez construire de nouveaux bâtiments d'élevage, il est conseillé d'y inclure un projet de méthanisation. Ainsi, la solution est nettement plus économique et durable, avec peu d'efforts supplémentaires.

LE SUR-MESURE POUR VOTRE EXPLOITATION

Nous déterminons avec vous la configuration la plus adaptée à votre besoin. Ainsi, nous prenons en considération divers paramètres opérationnels, tels que la surface de culture et d'épandage disponibles, les intrants, l'organisation de votre future unité de méthanisation dans le planning de votre exploitation agricole (ressources humaines, temps consacré, etc.).

L'INSTALLATION INDI AUSSI UNIQUE QUE VOUS !

Notre gamme complète de composants permet de nombreuses configurations, tout en garantissant la cohérence du process. Ainsi, nous créons la solution individuelle, adaptée à chaque besoin.

Nos unités ont des capacités de 55 kW_{el} à 2,5 MW_{el} et plus. Nous développons et fabriquons pour vous, la solution individuelle et la plus rentable possible, répondant à la vision de votre projet et vos besoins.

TOUS LES AVANTAGES DU SUR-MESURE INDI :

- ✓ Conception unique et individuelle
- ✓ Technologie standardisée
- ✓ Normes de sécurité les plus élevées
- ✓ Composants agriKomp fiables et performants
- ✓ Ensemble parfaitement coordonné
- ✓ Large gamme en cogénération (moteurs BGA agriKomp) pour une valorisation du biogaz efficace
- ✓ SAV compétent avec une grande disponibilité des pièces détachées
- ✓ Amélioration en continu

**EN SERVICE
DANS LE MONDE**

~ 700 UNITÉS



SUR-MESURE INDI

~ 200 UNITÉS



AGRISELECT®





AGRISELECT® LE CHOIX DE LA QUALITÉ

Le terme « Select » désigne nos composants soigneusement sélectionnés, associés à un large éventail d'options. Tout en étant standardisés, nos composants de qualité peuvent être adaptés et mixés selon les besoins propres à chaque projet.

Une installation agriSelect® peut être construite en quelques semaines seulement. En effet, des pièces pré-assemblées, un conteneur technique « clé en main », le système exclusif de construction de fosses FormProtect® et la présence d'un chef de chantier dédié et expérimenté garantissent une construction qui progresse comme prévu et rapidement.

SIMPLICITÉ ET EFFICACITÉ PERSONNALISÉES AU MAXIMUM

La solution de base standardisée agriSelect®, se complète d'une multitude d'options pour personnaliser votre projet. Ainsi, grâce à la technologie agriKomp, sélectionnez parmi un large choix de configurations l'installation qui vous ressemble. Les fosses sont construites en béton. Les digesteurs bénéficient du système exclusif FormProtect®, utilisent les agitateurs Paddelgigant® et leur couverture biogaz peut être une double membrane ou le concept unique Biolene®. Les conteneurs techniques, au design qualitatif, sont pré-fabriqués en béton, et contiennent toute la technologie nécessaire au bon fonctionnement rapide de l'installation.

DE LA MATIÈRE PREMIÈRE À LA VALORISATION DU BIOGAZ

agriSelect® peut être utilisé avec du fumier liquide à 100 %. Complété avec un incorporateur direct Vielfrass® et un agitateur Paddelgigant®, il peut également fonctionner avec des matières solides (par exemple, des CIVE, des résidus agricoles, etc) et même avec 100 % de fumier !

OPTIMISER LES RÉSEAUX DE CHALEUR

Sur une unité de méthanisation, la limitation des déperditions de chaleur est essentielle pour garantir le rendement global du process. Ainsi, agriKomp dispose d'un Bureau d'études dédié à la conception et au suivi de mise en œuvre des réseaux de chaleur. L'installation est analysée pour optimiser ces calories, en construisant un système performant, qui vous permet de les valoriser gratuitement et de manière vertueuse.

SÉLECTIONNEZ VOTRE AGRISELECT®

La gamme agriSelect® est disponible de 55 jusqu'à 250 kW_{el} :

agriSelect® 55 - 80 kW_{el}

Simplicité et efficacité pour ce modèle accessible aux plus petites exploitations. Actuellement 150 sont en service dans le monde. L'unité est équipée de série du moteur de cogénération agriKomp BGA 086.

agriSelect® 75 - 150 kW_{el}

Pour ce modèle, l'unité est équipée de série de notre BGA 095, avec le dernier moteur SCANIA 5 cylindres en ligne.

agriSelect® 150 - 265 kW_{el}

Plébiscité, notre moteur de cogénération agriKomp BGA 136 y est installé de série. Notre solution agriClean est également utilisée pour le prétraitement du biogaz. Plus de 50 unités sont déjà en service.

TOUS LES AVANTAGES DE LA GAMME AGRISELECT®

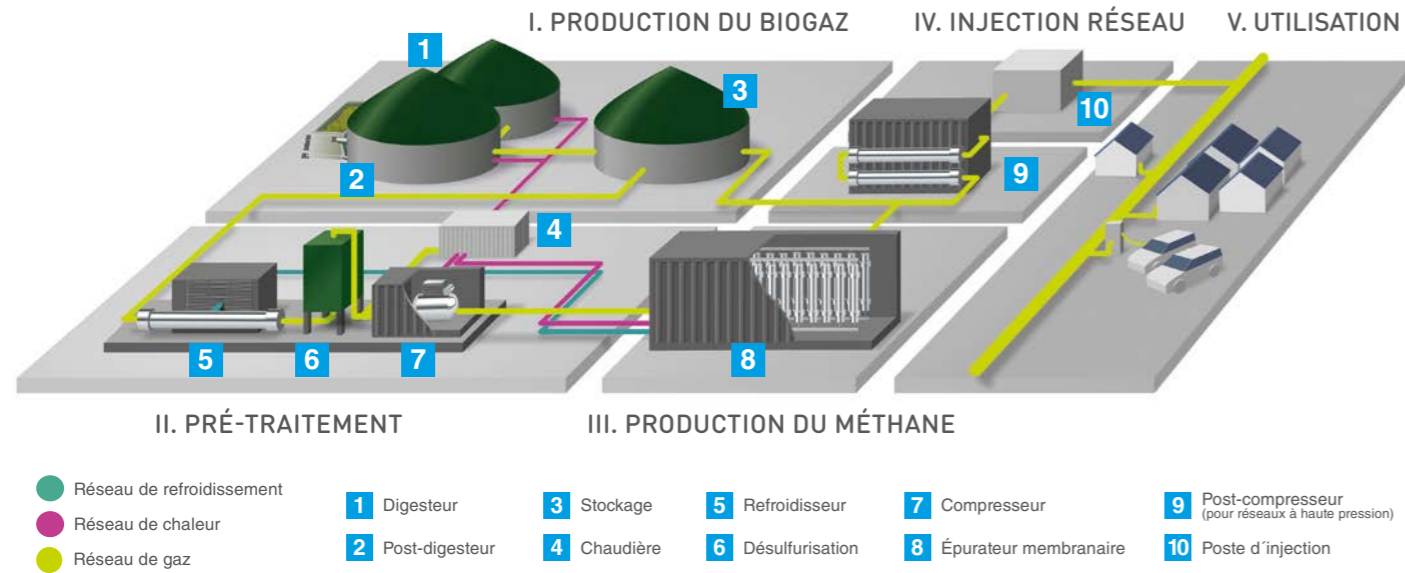
- ✓ 3 modèles disponibles, couvrant des puissances de 55 à 265 kW_{el}
- ✓ Équipé de composants agriKomp éprouvés
- ✓ Systèmes d'introduction au choix
- ✓ Configuration personnalisée grâce aux nombreuses options disponibles
- ✓ Standardisation maximale pour des temps de construction réduits
- ✓ Conteneurs pré-assemblés, modules prêts à l'emploi
- ✓ Design élégant et très qualitatif



Appli web akCockpit®

Notre toute nouvelle solution intégrale pour la surveillance et la commande des unités de méthanisation, en cogénération ou en épuration.

Elle rassemble en un coup d'œil toutes les informations importantes de votre installation, vous permettant des analyses et un suivi poussés, tout en vous faisant bénéficier d'un gain de temps important.



DU BIOGAZ AU BIOMÉTHANE

La solution d'épuration innovante et fiable agriPure® a été développée par agriKomp dès 2015.

Le processus d'épuration transforme le biogaz produit en biométhane, à l'aide de membranes spécifiques. Il existe plusieurs étapes de prétraitement pour nettoyer et conditionner le biogaz, qui est ensuite comprimé avant d'entrer dans les membranes séparant les molécules de méthane (CH₄) et de dioxyde de carbone (CO₂). Le biométhane produit peut alors être envoyé vers le réseau de gaz, ou encore être comprimé ou liquéfié pour être utilisé comme carburant dans les transports.

En général, après cette étape d'épuration, le biométhane peut être exploité partout où le gaz naturel est déjà utilisé. Ces deux variantes sont chimiquement identiques, et ne diffèrent que par leur origine. Cela ouvre donc un large éventail d'applications possibles.

AGRIPURE® : SOLUTION COMPLÈTE, TECHNOLOGIE DE POINTE

Le système agriPure® vous offre une solution complète et cohérente depuis le process de digestion anaérobie et l'épuration du biogaz : faites le choix de maîtriser l'ensemble des performances de votre unité de méthanisation avec agriKomp, votre interlocuteur unique ! Ainsi votre installation est conçue « d'un seul jet », avec des équipements parfaitement accordés entre eux, et grâce à la cohésion générale du process, vous bénéficiez d'une seule garantie de bon fonctionnement de l'ensemble de votre unité de méthanisation.

Avec notre Centre de Compétences Biométhane en France composé de techniciens expérimentés et spécialisés et ayant accès à un large stock de pièces de rechange. Votre installation agriPure® bénéficie des meilleures conditions pour un fonctionnement optimal.

LA FLEXIBILITÉ POUR S'ADAPTER À VOTRE PROJET

agriPure® est disponible sur une large gamme de puissance, de 150 Nm³/h à 2.000 Nm³/h de gaz brut, pour des petites exploitations ou même des regroupements d'agriculteurs. Grâce à la grande flexibilité du procédé développé par agriKomp, la technologie membranaire peut très facilement s'adapter à l'évolution des débits volumiques et des compositions de gaz.

UN SYSTÈME MEMBRANAIRE EFFICACE

Notre système agriPure® bénéficie d'une technologie d'épuration membranaire spécialement développée pour purifier le biogaz : les membranes SEPURAN® Green d'EVONIK.

Le système membranaire fonctionne selon le principe de la perméation sélective. Les membranes sont constituées de plusieurs milliers de fibres creuses qui séparent les gaz du biogaz brut, et cela sur 3 niveaux d'épuration, pour une efficacité de traitement optimale. Cette technologie permet ainsi d'atteindre un rendement maximal en biométhane, avec une performance épuratoire supérieure à 99 %. Cette solution est très efficace, tout en étant flexible et évolutive.

TOUT VALORISER GRÂCE AU RÉSEAU DE CHALEUR

En cogénération comme en injection, une chaleur est créée par le processus de production d'énergie. Cette chaleur créée est, soit détruite (on utilisera alors un refroidisseur d'urgence), soit exploitée. Cette dernière solution est toujours préconisée par agriKomp, même avec notre système agriPure® : grâce à notre Bureau d'Études dédié et expert dans les réseaux de chaleur, la meilleure configuration est mise en place pour optimiser et rentabiliser toute la chaîne d'épuration de votre unité de méthanisation.

TOUS LES AVANTAGES DE L'INJECTION AGRIPURE® :

- ✓ Système entièrement automatisé, facile à utiliser, avec contrôle à distance
- ✓ Gain de biométhane ≥ 99,4 %
- ✓ Installation et composants de qualité
- ✓ Bonne efficacité énergétique, faibles coûts d'exploitation
- ✓ Réseau de récupération de chaleur sophistiqué
- ✓ Système modulaire : pour s'adapter facilement à toute évolution
- ✓ Pas d'énergie thermique nécessaire
- ✓ Assistance technique complète
- ✓ Disponibilité des pièces de rechange

agriFer® Plus

La nouvelle génération pour l'extraction d'azote.

NOTRE PROCESSUS INNOVANT POUR LE TRAITEMENT DU DIGESTAT

Le stockage et l'utilisation du lisier et du digestat entraînent une charge financière importante pour les exploitants d'unité de méthanisation. La plupart des procédés existants sur le marché travaillent sur la réduction du volume et la concentration des nutriments. Jusqu'à présent, aucun procédé ne permettait d'éliminer l'excès d'azote produit.

Les niveaux élevés de nitrate dans les sols et les eaux souterraines sont dus, entre autres, à une fertilisation excessive avec du lisier, du digestat et du fumier solide contenant de l'ammonium, devenant en grande partie du nitrate dans le sol.

ÉVAPORATION, RECYCLAGE ET REJET

agriKomp innove et propose une solution complète et économique au problème des nitrates, tout en réduisant le volume du digestat. Dans ce processus, le digestat contenant de l'azote est traité par évaporation, en combinaison avec l'osmose inverse.

L'azote est converti en solution d'ammoniac commercialisable pour l'industrie chimique notamment (par exemple pour l'épuration des gaz de combustion).

Avec le procédé agriFer® Plus, le digestat fourni est séparé en : environ 3% d'eau ammoniacale (qui contient jusqu'à 50% de l'azote totale en début de process), environ 49% d'eau, 21% de phase solide et environ 27% de NPK concentré (azote, phosphate et potassium), utilisable comme engrais.

GESTION DURABLE DES RESSOURCES

Par rapport aux procédés existants, des nutriments de valeur sont produits sous forme commercialisable. Le concept se caractérise également par une compatibilité environnementale élevée, car l'ajout d'additifs chimiques est alors réduit de 90%.

Notre technologie de traitement améliore considérablement la rentabilité, protège les nappes phréatiques, et permet une gestion durable des ressources.

LES 4 ÉTAPES DE L'EXTRACTION D'AZOTE

1. Séparation des digestats

Le digestat est d'abord séparé mécaniquement en phases solide et liquide. Pendant que la phase liquide, filtrée par un tamis, est acheminée vers les évaporateurs, la phase solide peut être stockée temporairement dans une zone de stockage appropriée.

2. Évaporation fractionnée

La technologie d'agriFer® Plus est basée sur un processus d'évaporation fractionnée innovant. En plusieurs étapes, l'évaporation fractionnée utilise les différentes pressions des vapeurs de l'ammoniac et de l'eau pour les séparer.

3. Rectification

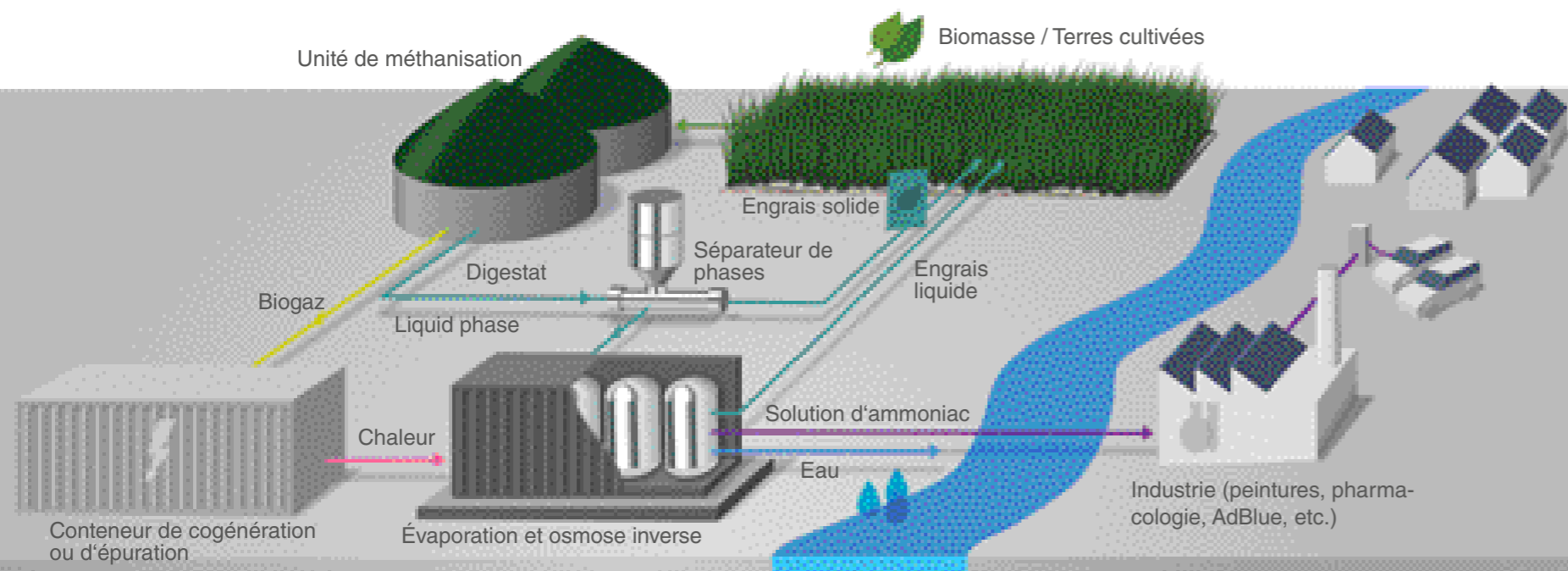
Au sein de l'unité agriFer® Plus, la rectification permet d'augmenter la concentration de l'eau ammoniacale selon les besoins. Cela réduit les coûts de stockage et de transport, et génère des revenus supplémentaires grâce à la vente de cette eau ammoniacale.

4. Osmose inverse

Le condensat produit par l'évaporation est pressé contre les membranes d'osmose inverse semi-perméables. Le perméat produit (eau) peut être utilisé à des fins opérationnelles, ou rejeté dans les systèmes d'eaux usées, sans autre traitement. Le rétentat (concentré) est renvoyé à une évaporation fractionnée, ou peut être utilisé comme engrais minéral de haute qualité NPK, selon les besoins.

LES AVANTAGES DE L'AGRIFER® PLUS :

- ✓ Le volume du digestat est considérablement réduit
- ✓ Valorisation du digestat en engrais liquide concentré de haute qualité et en eau ammoniacale (produit chimique de base pour l'industrie)
- ✓ Réduction des émissions (ammoniac)
- ✓ Augmente la rentabilité de l'installation de méthanisation
- ✓ EXCLUSIF ! À ce jour, agriFer® Plus est le seul procédé qui élimine l'azote de l'agriculture
- ✓ Réduit les coûts de traitement
- ✓ Demande stable du marché pour les produits issus de la transformation
- ✓ En tant qu'exploitant agricole, vous passez de producteur de « substances problématiques », à producteur de produits de base de l'industrie



Construits pour durer. Depuis 2002.
Composants éprouvés & efficaces.
 Comptez sur les originaux !



VOTRE PROJET MÉRITE DE FAIRE APPEL À DES PROFESSIONNELS !

Fumier, herbe, résidus agricoles, ensilage... tous les intrants nécessitent des techniques particulières. Forts de notre expérience, nous avons développé des composants qui répondent à ces besoins, et qui peuvent être parfaitement coordonnés. Solides, robustes, efficaces, ils garantissent une disponibilité maximale de votre unité de méthanisation.

DÉVELOPPÉ, TESTÉ ET VALIDÉ L'INNOVATION EN CONTINU !

Nous tenons à concevoir et fabriquer nous-mêmes tous les composants essentiels de votre unité, pour en garantir la meilleure qualité possible. Grâce à notre service de Recherche & Développement et son innovation constante, vous et votre unité de méthanisation serez toujours à la pointe de la technologie !

PADDELGIGANT® L'AGITATEUR PUISSANT

Spécialement conçue pour les intrants à haute teneur en matière sèche, notre technologie d'agitateurs s'adapte donc très facilement à tous types d'intrants avec le même équipement. Les quatre pales inclinées fonctionnent à vitesse faible (économiques en énergie) pour un mélange efficace dans le respect de la biologie. Les matières qui coulent ou flottent, la formation de croûtes et de dépôts, sont ainsi évitées, et les gaz sont évacués par brassage, pour un rendement optimal.

VIELFRASS® LA RÉFÉRENCE DES INCORPORATEURS

L'alimentation des digesteurs joue un rôle clé dans le fonctionnement économique et l'efficacité de l'unité de méthanisation. Un système d'alimentation solide et efficace garantira une introduction optimale de la matière dans le digesteur avec un rendement en gaz accru, une consommation d'énergie réduite et une usure maîtrisée des agitateurs et des pompes.

Pour maximiser les performances de l'installation, il est de plus en plus important de choisir une technologie qui peut traiter des matières difficiles à manipuler. Notre gamme Vielfrac® est assez complète pour répondre à tous vos besoins : de 3 à 12 m³, et les conteneurs de 20, 30 et 40 m³ permettent une multitude de combinaisons, jusqu'à une capacité de chargement totale de 90 m³. Notre Vielfrac® LEF pouvant contenir jusqu'à 139 m³ est équipé d'un fond mouvant / plancher mobile, et d'un PreMix.

POUR PARER À TOUTE ÉVENTUALITÉ, AJOUTEZ UN PREMIX

Alors que cet équipement est souvent vu comme un indispensable, agriKomp préfère préconiser cet équipement supplémentaire, pouvant se révéler gourmand en consommation auxiliaire et pièces détachées, seulement dans certains cas très précis. Ainsi, avec des intrants fibreux, le PreMix associé à notre Vielfrac® LEF permet une distribution homogène de l'alimentation pré-travaillée, vers les digesteurs.

BIOLENE® LE STOCKAGE GAZ FLEXIBLE

Notre mono-membrane de stockage gaz Biolene® éprouvée sur le terrain des milliers de fois, est une solution économique pour votre unité de méthanisation. Elle est en même temps stockage de gaz et couverture du digesteur, et présente donc une solution simple et efficace pour des installations de biogaz agricoles et industrielles.

LE STOCKAGE GAZ DOUBLE MEMBRANE

La flexibilité et l'efficacité des installations de méthanisation sont étroitement liées au stockage du biogaz. Notre couverture à double membrane de haute qualité et durable, est la solution idéale. La membrane extérieure, composée d'une feuille de polymère, protège la membrane intérieure des intempéries, et est spécialement conçue pour résister à des températures élevées et aux changements de températures soudains et importants. La membrane intérieure, de stockage gaz, résiste possède des qualités de stabilité face aux hautes températures. Elle est très élastique et également d'excellente qualité pour une meilleure durabilité. Plusieurs souffleries d'air sont utilisées en soutien, rendant l'ensemble totalement résistant aux vents violents et aux grands écarts de température.

FORMPROTECT® LE SYSTÈME MODULAIRE

Ce concept exclusif permet la construction de fosses grâce à des modules faciles à manipuler. Les profilés FormProtect® en polymère de haute qualité, sont assemblés pour construire la structure du digesteur, dans laquelle on vient directement couler le béton. Ainsi, les modules FormProtect® comprennent déjà le revêtement, l'isolation et la protection contre les intempéries. Le système est étanche au gaz et à l'eau, il résiste au sulfure d'hydrogène et à la corrosion acide. Le profilé extérieur du FormProtect® ne nécessite aucun bardage supplémentaire. Le concept FormProtect® peut également être utilisé dans le cas de réparation de bâtiment, par exemple, dans le cas de rénovation de fosses existantes.



FormProtect® : panneaux intérieur et extérieur



agriMix : le petit agitateur fin pour le traitement du lisier

QUETSCHPROFI® : SÉPARATEUR DE PHASES MODERNE

Avec des intrants secs, comme le fumier et l'herbe, la technologie conventionnelle arrivait à ses limites. Nous avons donc développé le séparateur de phases Quetschprofi®, économique et robuste. Des tambours à tamis fin et un cylindre pneumatique à commande continue (réagissant avec souplesse aux fluctuations de la teneur en matière sèche) permettent d'obtenir des niveaux de séparation élevés et un résultat fiable et continu.

BUILT TO LAST
ORIGINALS
 - SINCE 2002 -

La cogénération "made by" agriKomp

Efficace. Fiable.
Flexible.

DES PERFORMANCES ÉLEVÉES POUR LA MEILLEURE FIABILITÉ

Les unités combinées de production de chaleur et d'électricité sont actuellement la solution la plus économique et écologiquement vertueuse, pour un large choix d'applications. Elles fonctionnent toutes selon le principe de la cogénération : une production décentralisée d'électricité et de chaleur directement sur le site où elle est consommée.

Soucieux de maîtriser la qualité de ses composants, agriKomp a rapidement développé ses propres unités de cogénération, optimisées par une technologie moderne, en collaboration avec des fabricants renommés, tels que SCANIA, dans la gamme des petites et moyennes puissances.

Nos unités de cogénération se caractérisent par leur robustesse, leurs performances et leur grande fiabilité. Les coûts de maintenance sont ainsi énormément réduits, à un niveau sans précédent dans l'industrie.

Toute notre gamme d'unités de cogénération est disponible individuellement, pour de la machinerie, ou en solution complète pour des installations de méthanisation, en conteneurs pré-assemblés, en béton ou acier.

BGA 086 55 kW_{el} – 80 kW_{el}

Depuis 2014, le moteur de cogénération BGA 086, robuste et fiable, prouve sa popularité pour les unités agriKomp de 55 à 80 kW_{el}. Le BGA 086 est un moteur 6 cylindres en ligne, modifié et optimisé pour générer les meilleures performances et disponibilités moteur possibles. La motorisation en ligne ne nécessite que très peu d'entretien. Grâce à sa capacité de 8 litres, le moteur a une excellente endurance pour d'excellentes performances.

Le moteur BGA 086 est reconnu pour son fonctionnement stable, ses performances optimales pour les petites unités, et bénéficie d'une grande disponibilité de pièces pour la maintenance.

TOUS SES AVANTAGES D'UN COUP D'ŒIL :

- ✔ Moteur 6 cylindres en ligne, optimisé et mature
- ✔ Capacité de 8 L avec une conception robuste
- ✔ Faible besoin de maintenance, avec des pièces facilement disponibles
- ✔ Design compact : peu encombrant, tous les composants sont montés sur un seul rack, y compris l'appareil de maintenance et de télésurveillance

BGA 095 75 kW_{el} – 150 kW_{el}

Notre série BGA 095 est optimisée pour des performances et une disponibilité moteur optimales. Le BGA 095 est une unité de cogénération souvent choisie pour équiper une installation de petite puissance, ou en bon complément dans le cadre d'une augmentation de puissance.

Le BGA 095 se compose du dernier moteur SCANIA 5 cylindres en ligne DC09, qui ne nécessite que très peu d'entretien, et dont les pièces de rechange sont facilement accessibles. Tous les composants, y compris le dispositif de maintenance et de surveillance à distance, sont montés sur un châssis avec réducteur de vibrations.

TOUS SES AVANTAGES D'UN COUP D'ŒIL :

- ✔ Le tout dernier moteur 5 cylindres en ligne SCANIA, mature techniquement
- ✔ Capacité de 9 L avec une conception robuste
- ✔ Faible besoin de maintenance, avec des pièces facilement disponibles
- ✔ Design compact : peu encombrant, tous les composants sont montés sur un seul rack, y compris l'appareil de maintenance et de télésurveillance

BGA 136 150 kW_{el} – 265 kW_{el}

Fabriquée pour la première fois en 2016, la série BGA 136 est la référence essentielle de notre gamme. Les unités de cogénération BGA 136 conviennent aux exploitations de taille moyenne et sont idéales pour un fonctionnement flexible en combinaison double ou même multiple.

Le BGA 136 impressionne par sa conception robuste, son comportement parfait au démarrage et sa technologie fiable et éprouvée sur le terrain, qui garantissent une excellente disponibilité moteur. La motorisation en ligne est bien conçue et ne nécessite que très peu d'entretien.

TOUS SES AVANTAGES D'UN COUP D'ŒIL :

- ✔ La gamme BGA 136 est basée sur la dernière génération de moteurs SCANIA DC13
- ✔ Efficacité électrique jusqu'à 40,9%
- ✔ Système hydraulique optimisé, permettant en particulier un fonctionnement flexible :
 - une température élevée et stable au démarrage
 - qui empêche la condensation des gaz d'échappement dans l'échangeur de chaleur
 - et le refroidissement de l'air sur-alimenté en deux étapes



La cogénération "made by" agriKomp

Efficace. Fiable.
Flexible.



BGA 222 300 KW_{el} – 350 KW_{el}

Nous avons lancé sur le marché la grande série de groupe électrogène au biogaz BGA 222, large gamme, stable et fiable. Depuis, elle a été de plus en plus appréciée par nos clients, et est souvent installée sur des installations de méthanisation jusqu'à 350 kW_{el}. Les unités de cogénération sont éprouvées sur le terrain, dans le monde entier. Ils sont efficaces, performants et très faciles à entretenir.

La série BGA 222 se compose d'un moteur 12 cylindres en V, qui lui confère une longue durée de vie. Grâce à un développement continu, ce moteur est régulièrement optimisé pour toujours améliorer ses performances et sa disponibilité.

TOUS SES AVANTAGES D'UN COUP D'ŒIL :

- ✔ Moteur 12 cylindres en V
- ✔ Contrôle de la température de chaque cylindre
- ✔ Faible besoin de maintenance, avec des pièces facilement disponibles
- ✔ Design compact : peu encombrant, tous les composants sont montés sur un seul rack, y compris l'appareil de maintenance et de télésurveillance

BGA 252 JUSQU'À 530 KW_{el}

La plus puissante unité de notre gamme impressionne par sa conception stable et robuste. De part son moteur MAN 12 cylindres en V, il est peu encombrant et a une excellente disponibilité, et cela fait du BGA 252 une unité très fréquemment choisie pour les installations de méthanisation de moyenne puissance.

Grâce à l'utilisation d'un système hydraulique optimisé, spécialement conçu pour un fonctionnement flexible, on obtient une température élevée et stable dès le démarrage. Cela empêche la condensation des gaz d'échappement dans l'échangeur de chaleur. Au lieu de batteries, le BGA 252 utilise un démarreur standard.

TOUS SES AVANTAGES D'UN COUP D'ŒIL :

- ✔ Moteur MAN 12 cylindres en V (E3262 LE212)
- ✔ Conception robuste et fiable
- ✔ Faible besoin de maintenance, avec des pièces facilement disponibles
- ✔ Système hydraulique optimisé, permettant en particulier un fonctionnement flexible
- ✔ Démarreur secteur pour augmenter la vitesse de démarrage

AGRICLEAN, LA MEILLEURE FAÇON DE PRÉSERVER SON MOTEUR

Notre gamme de produits agriClean permet de traiter le gaz produit dans votre unité de méthanisation en cogénération, au moment des gaz de combustion, d'épuration et de décharge. Ils sont conçus pour un fonctionnement à l'extérieur (résistent au gel), en continu, et à débit constant. L'utilisation d'un module de pré-traitement du gaz est indispensable pour la mise en place d'un catalyseur, et le respect des normes de rejet en vigueur. Le système complet agriClean est composé de :

Unité de refroidissement

Pour la séparation des condensats

- ✔ Refroidisseur de gaz, échangeur de chaleur tubulaire, groupe d'eau glacée comprenant un réservoir à matières et un groupe de sécurité, monté sur un cadre galvanisé
- ✔ Système anti-condensation

Unité d'augmentation de pression

- ✔ Surpresseur à canal latéral par capteur analogique à économie d'énergie, réglé par variateur de fréquence monté sur un cadre galvanisé avec protection contre les intempéries
- ✔ Indication de température et pression, pressostat contre sur- et sous-pression
- ✔ Armoire électrique pour la connexion simple, pour les modules refroidisseur et surpresseur
- ✔ Connexion possible pour le traçage électrique de la conduite de condensat

Unité de filtre à charbon actif

Élimination des composés soufrés et des poussières

- ✔ Réservoir de charbon actif en acier inoxydable
- ✔ Système de préchauffage du gaz (sans pompe, ni vanne)
- ✔ Tous les composants et conduites, possèdent une isolation thermique et sont résistants aux UV

AGRICLEAN

Débit de biogaz avec refroidissement	DE 35	DE 45
	À 20 °C :	À 20 °C :
AC 120	120 Nm ³ /h	80 Nm ³ /h
AC 150	150 Nm ³ /h	104 Nm ³ /h
AC 300	330 Nm ³ /h	199 Nm ³ /h
AC 600	670 Nm ³ /h	458 Nm ³ /h

Du biogaz au biométhane

L'épuration membranaire performante et rentable.

UNE ÉNERGIE RENOUVELABLE AUX CARACTÉRISTIQUES POSITIVES

Le biogaz est produit naturellement grâce à la digestion des déchets et résidus organiques en anaérobie.

Le biogaz produit est un mélange d'env. 50 à 75 % de méthane, de 25 à 50 % de dioxyde de carbone, ainsi que de traces de gaz, tels que le sulfure d'hydrogène, l'oxygène, l'azote, l'ammoniac et l'hydrogène. Le biogaz peut être utilisé pour produire de l'électricité et de la chaleur grâce à des unités de cogénération, mais souvent, le potentiel énergétique maximal n'est pas utilisé. En épurant le biogaz en biométhane, ce potentiel énergétique maximal peut être exploité, avec de nombreuses autres caractéristiques et applications positives possibles.

QU'EST-CE QUE LE BIOMÉTHANE ?

Le gaz naturel disponible actuellement dans le commerce contient un pourcentage élevé de méthane mais aussi de plus petites quantités d'azote et de dioxyde de carbone que le biogaz. Sa valeur calorifique ou énergétique peut varier en fonction de son origine dans le monde. La valorisation du biogaz produit du biométhane, qui peut être injecté ensuite dans le réseau de gaz naturel comme substitut du gaz et utilisé de la même manière.

DU BIOGAZ AU BIOMÉTHANE

Le biogaz produit, également appelé biogaz brut, est d'abord soumis à un pré-traitement qui élimine les impuretés avant d'entrer dans le compresseur puis dans les membranes d'épuration. Cette étape comprend le séchage des gaz, le filtre à charbon actif ainsi que la pré-compression.

Dans le processus de valorisation, le CO₂ et les autres gaz contenus dans le biogaz brut sont séparés à l'aide de la technologie membranaire. Le gaz valorisé contient jusqu'à 99 % de méthane et est alors appelé biométhane. Les autres gaz séparés tels que le CO₂ et le H₂ peuvent être utilisés ultérieurement.

1. LA PRODUCTION DU BIOGAZ

Constructeur d'installations de méthanisation avec plus de 20 ans d'expérience, et plus de 1.000 unités en service dans le monde. Nous proposons une large gamme de configurations d'installations, constituées de composants standardisés de haute qualité, adaptés aux besoins de chaque exploitant. Un approvisionnement continu en pièces de rechange, un vaste réseau de services et d'optimisation techniques garantissent un fonctionnement optimal pendant toute la durée de vie de l'installation.

2. LE PRÉ-TRAITEMENT

Le biogaz sort des digesteurs comme un mélange de CO₂, de méthane et d'une petite quantité d'autres gaz. Il est désulfuré à cette étape avec des charbons actifs, filtré et séché pour protéger les équipements. Le gaz pré-traité est ensuite comprimé à 16 bars, et introduit dans le système des membranes à étages. L'unité de pré-traitement est également développée et fabriquée par agriKomp.

3. ÉPURATION MEMBRANAIRE

Le biogaz est pré-traité et comprimé entre dans un processus de séparation membranaire, produisant un produit gazeux riche en méthane et un gaz riche en CO₂.

L'innovation de notre configuration en 3 étages membranaires produit un biométhane pur à plus de 99 %.

4. INJECTION

Le poste d'injection du biométhane est entre l'unité de valorisation du biogaz et le réseau de distribution de gaz. Il sert à mesurer la qualité du biométhane et son conditionnement, à l'odoriser et à ajuster sa pression conformément au réseau.

5. UTILISATIONS DU CO₂

Le CO₂ extrait du biogaz peut être capté et récupéré par liquéfaction. Ce CO₂ peut être utilisé dans de nombreuses industries, par exemple l'enrichissement de l'air pour les serres, la production d'aliments et de boissons.



Conteneur agriPure®

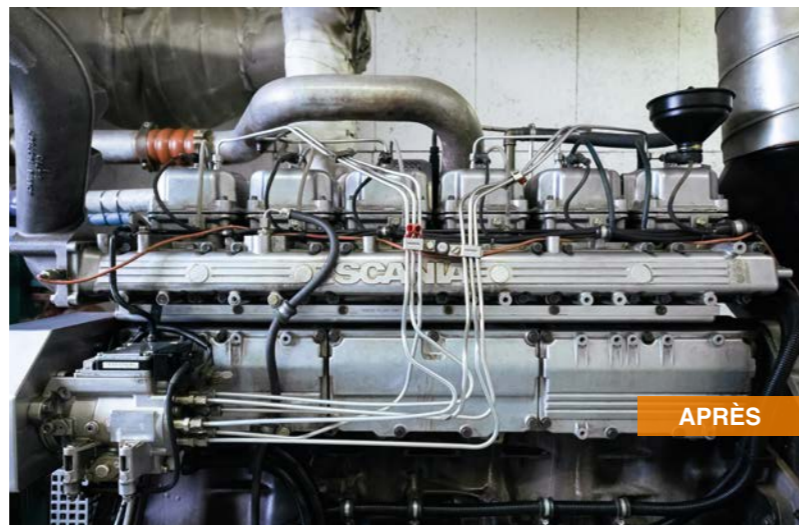


Intérieur du conteneur épuration agriPure®



Repowering & Extensions

Des investissements à bon rendement !



PRÉPAREZ-VOUS À ÊTRE EN FORME POUR L'AVENIR !

Les progrès techniques sont énormes, surtout dans le domaine des énergies renouvelables. Aussi, il est souvent judicieux, tant sur le plan économique qu'écologique, d'investir dans la modernisation ou l'extension d'une installation existante au cours de sa vie, et de remplacer des composants individuels. Grâce à nos études personnalisées et adaptées à vos futurs projets, vous augmentez l'efficacité, la facilité d'exploitation et la sécurité de votre installation et répondez aux exigences légales. L'objectif est d'augmenter régulièrement l'efficacité et la fiabilité pour une rentabilité économique bien au-delà de la période du tarif de rachat.

Que vous recherchiez un nouveau système d'alimentation, une couverture biogaz, des agitateurs plus performants, un traitement de substrat ou un séparateur, nous pourrions vous apporter la meilleure solution. Nous pouvons même rénover et moderniser des fosses existantes, pour lui offrir un avenir durable.

Nous ferons un inventaire de votre installation, et à partir de ces données nous allons vous fournir un catalogue de mesures adaptées pour l'augmentation ou la remise en service. Vous recevrez des conseils complets, des recommandations d'action et leur mise en œuvre d'un seul et même interlocuteur expert.

AUGMENTATION DE PUISSANCE COGÉNÉRATEUR

Une simple augmentation d'1 % de l'efficacité moteur permet d'économiser environ 20 000 m³ de biogaz par an*. Un investissement qui s'amortit rapidement !

* en supposant des quantités constantes d'électricité produite. Calcul pour un bloc-moteur de 250 kW_{el}.

KIT RETROFIT

Nous avons développé un kit de conversion pour tous les moteurs SCANIA 6 cylindres de la série DC12 et les moteurs V8 Doosan vers le moderne SCANIA DC13. Ce kit de conversion est disponible pour les anciens moteurs bi-carburant et BlueRail. Vous bénéficiez alors de la technologie de combustion « Gas-Otto », fiable et reconnue, avec un rendement élevé et un fonctionnement optimal, ainsi qu'une grande facilité d'utilisation et d'entretien.

AUGMENTATION DU DÉBIT DE BIOMÉTHANE

Dès le début du projet, les évolutions possibles sont prises en compte, ce qui permet d'appréhender très facilement une augmentation de la capacité d'épuration de votre installation. La conception modulaire d'agriPure® permet alors d'adapter au processus de pré-traitement différentes stratégies d'évolution.

PENSEZ À AMÉLIORER L'AGITATION

La modernisation des agitateurs promet des gains d'efficacité particulièrement importants. Surtout si vous passez d'un agitateur à moteur submersible à un agitateur à pales.

Ces agitateurs submersibles sont souvent choisis pour des projets avec de faibles intrants. Dès que l'on souhaite exploiter une gamme plus large de matières premières, cette technologie atteint ses limites. Avec un agitateur à pales, comme notre Paddelgigant®, même les matières difficiles (herbe et fumier) peuvent être mélangées de manière optimale pour le process.

Les quatre pales inclinées assurent un mélange efficace, dans le respect de la biologie, le plus rapidement possible. Cela signifie que les matières premières et les effluents sont mélangés dans le digesteur de manière idéale et en économisant l'énergie. Les matières qui coulent ou flottent, la formation de croûtes et de dépôts, sont ainsi évitées, et les gaz sont évacués par brassage.

LES BONNES RAISONS POUR CHANGER VOS AGITATEURS :

- ✓ Plus haute efficacité = réduction de la consommation d'énergie
- ✓ Un mélange idéal, lent et donc plus doux pour les bactéries
- ✓ Possibilités élargies de matières premières
- ✓ Particulièrement adapté aux intrants difficiles, fibreux et à forte teneur en matière sèche

RÉVISION DU DIGESTEUR

Le fonctionnement flexible, efficace et en toute sécurité des installations de méthanisation est étroitement lié à l'état des fosses et au stockage du biogaz. Après quelques années de service, les digesteurs et les fosses de stockage de gaz doivent être remis à neuf ; c'est le moment idéal pour les moderniser de manière globale.

Nous disposons d'un large éventail de repowering et de révision :

- ✓ Fuite du digesteur ? Ou renouvellement du revêtement nécessaire ? Avec le système de révision FormProtect®, votre digesteur redevient étanche aux gaz et résistant aux acides.
- ✓ Besoin de plus de capacité de stockage ? Remplacement de la fosse de stockage de gaz prévu ? Vous envisagez de passer d'une fosse de stockage à simple membrane à une double membrane ? Notre double membrane de haute qualité et durable, est la solution idéale pour un stockage flexible du biogaz.
- ✓ Votre agitateur immergé est sensible ? Le mélange n'est pas optimal ? La consommation d'énergie est élevée pendant l'agitation ? Des intrants exigeants sont prévus ? Installez un agitateur à pales !

Un excellent service : expérimenté & fiable avec un partenaire de qualité !

UN SERVICE SUR LEQUEL VOUS POUVEZ COMPTER !

Une unité de méthanisation se doit de fonctionner pendant des décennies, il est donc essentiel d'avoir à ses côtés un prestataire de services fiable et pérenne pour une bonne rentabilité de son installation.

agriKomp peut adapter de nouveaux composants et vous proposer une augmentation de puissance grâce à des innovations permanentes et la formation constante de ses collaborateurs sur les dernières technologies.

DES SPÉCIALISTES BIEN FORMÉS

Nos équipes participent régulièrement à des séminaires et à des programmes de formation. Nos spécialistes comprennent tous les processus de fonctionnement d'une installation de méthanisation, et pas seulement dans leur domaine de compétences. En outre, la cohérence de l'ensemble de nos systèmes garantit que chaque élément de votre installation est à sa place.

UNE TECHNOLOGIE STANDARDISÉE, UN APPROVISIONNEMENT SÉCURISÉ !

Notre technologie se base sur une haute qualité et une longue durée de vie. Et si nécessaire, le niveau de standardisation élevé de nos installations et de nos composants permet un stock matériel complet et centralisé. De plus, il assure un approvisionnement fiable en pièces détachées, de la plus petite vis jusqu'à une unité de cogénération complète !

PROXIMITÉ ET RÉACTIVITÉ

En cas d'urgence, le temps est compté ! Quels que soient les kilomètres qui nous séparent, nous pourrions agir : que ce soit à distance depuis la visualisation informatique de vos différents composants, ou si besoin, avec l'intervention de l'une de nos équipes de techniciens. De plus, nous développons régulièrement des agences de proximité pour gagner en réactivité et diminuer notre impact carbone.

Enfin, comptez sur notre hotline, qui répond à toutes les urgences, même le week-end et les jours fériés. C'est une évidence pour nous !

NOS SPÉCIALISTES SONT TOUJOURS À VOS CÔTÉS

Ingénieurs en électricité, en mécanique et en chauffage, ingénieurs agricoles, biologistes, techniciens machines agricoles, ingénieurs biométhane... sont tous à votre disposition :

- ✓ **Service process**
Conseils techniques. Mise en service.
- ✓ **Service cogénération**
Suivi et urgences, via la maintenance à distance ou sur place.
- ✓ **Service biométhane**
Un Centre de Compétences unique en Europe, une équipe dédiée pour le suivi et les interventions.
- ✓ **Service laboratoire & biologie**
Laboratoire d'essais de digestion anaérobie pour déterminer le potentiel des gaz résiduels et du substrat. Analyses pour contrôler la biologie du digesteur, et accompagnement biologique avant la mise en service et tout au long du fonctionnement.

UNE TECHNOLOGIE ET UN PERSONNEL CERTIFIÉS

Nous nous soumettons volontairement à la certification ISO 9001 et la conformité CE. Ce sont des normes qualité élevées, strictes, qui nous permettent de vous garantir, et d'améliorer continuellement, la haute qualité de notre ingénierie ainsi que les compétences de nos employés.

Service Laboratoire :
• Certification DIN ISO 9001
• Test de laboratoire tous les ans



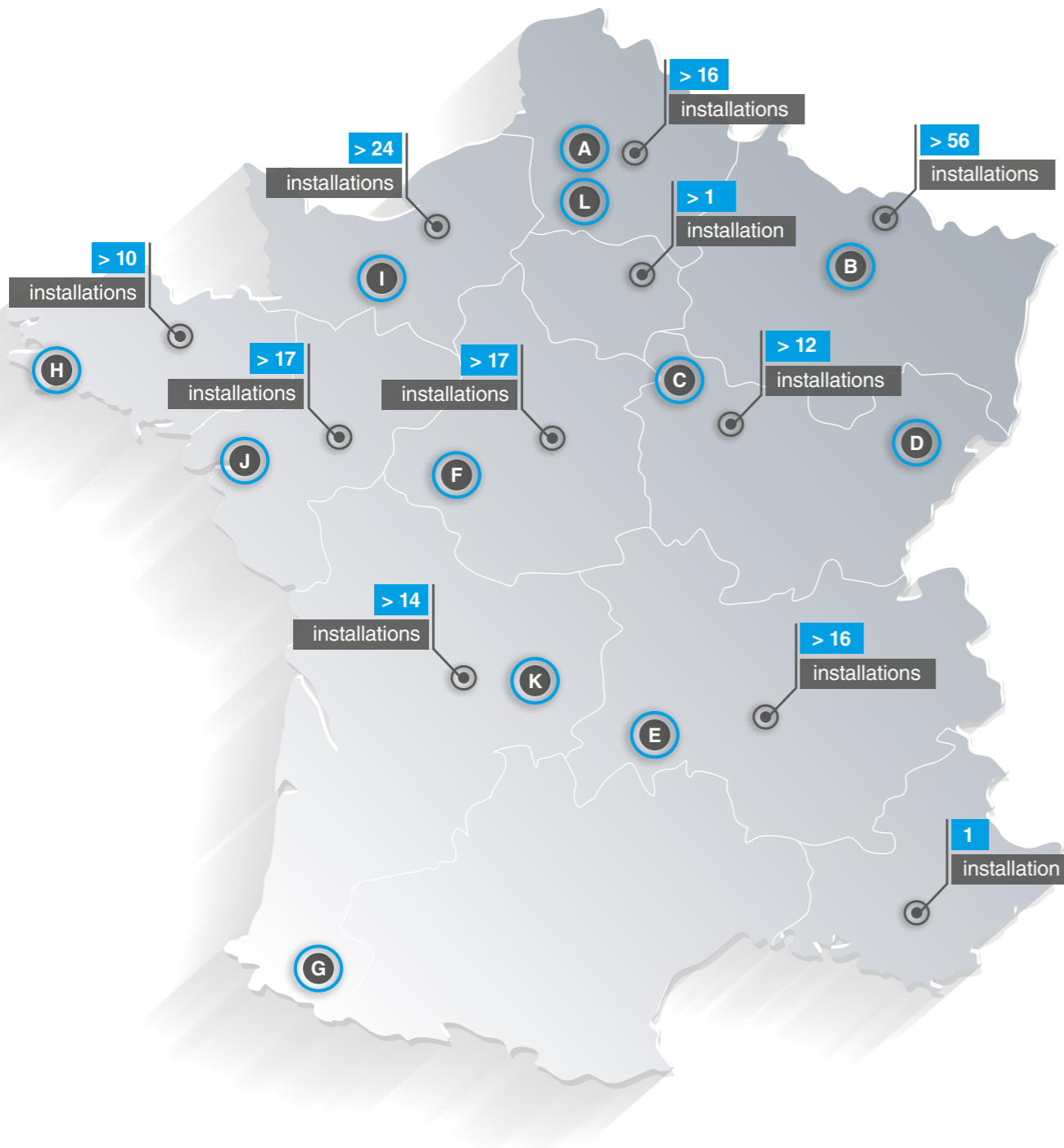
ServiceUnion

Société dédiée à la maintenance d'unités, aux multi-compétences (process, moteur, épuration)

5, rue Franciade
41260 La Chaussée-Saint-Victor

*Votre partenaire
100 % Biogaz
Partout en France*





A SAS Dufour Énergie Verderel-les-Sauqueuse (60)

Modèle :	agriSelect®
Mise en service :	2018 et augmentation de puissance en 2019
Puissance :	250 kW _{el}
Structure :	Polyculture élevage / père & fils
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • 1^{er} projet agriSelect® en France • Projet permettant l'installation d'un jeune agriculteur avec un élevage de taurillons • Conception du projet évolutive • Projet agriPure® en cours



B SARL Ceres Énergies Beaumont (54)

Modèle :	Installation Indi sur-mesure
Mise en service :	2012 et augmentation de puissance en 2016
Puissance :	500 kW _{el}
Structure :	2 associés / Polyculture élevage
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Deux méthaniseurs • Site couplé à une plateforme de compostage • Projet agriPure® en cours



C SARL Cappella Gaz Les Grandes-Chapelles (10)

Modèle :	agriPure®
Mise en service :	2021
Débit [Nm³/h] :	500 / 250 (biogaz / biométhane)
Structure :	3 associés, regroupement des 3 exploitations / Céréalières / 1.200 ha SAU
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Valorisation des biodéchets des exploitations partenaires et agro-industriels locaux • Digestat pour remplacer les engrais minéraux • Poste GRTgaz





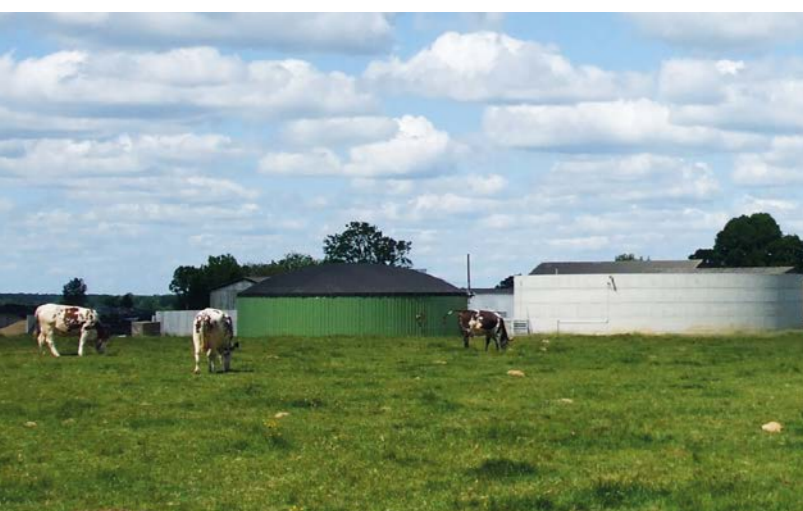
D	GAEC Mont du Ciel Rillans (25)
Modèle :	Installation Indi sur-mesure
Mise en service :	2015
Puissance :	250 kW _{el}
Structure :	6 associés / 148 VL + suite / 145 bovins à l'engraissement
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Autonomie des intrants principalement composés d'effluents • Adaptation aux contraintes du terrain

G	SARL Métha Charte Precilhon (64)
Modèle :	Installation Indi sur-mesure
Mise en service :	2020
Puissance :	250 kW _{el}
Structure :	Polyculture élevage / 350 brebis / 30 VA + suite
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Traitement de grandes quantités de fumiers, ainsi que d'effluents d'élevages voisins • Valorisation de chaleur sur séchoir en grange existant avant projet



E	SARL Métha Rocher Siaugues Sainte-Marie (43)
Modèle :	Installation Indi sur-mesure
Mise en service :	2010 et augmentation de puissance en 2018
Puissance :	500 kW _{el}
Structure :	Polyculture élevage / 1 cheptel bovin laitier
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Valorisation de toute la chaleur hivernale vers l'usine voisine • Récupération du fumier d'exploitations locales

H	SAS Méthabiovallées Landudec (29)
Modèle :	agriSelect®
Mise en service :	2019
Puissance :	150 kW _{el}
Structure :	Polyculture élevage / 220 VL / 220 génisses
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Valorisation de chaleur sur séchoir et habitations • Stockage couvert avec récupération de gaz



F	GAEC Le Jeanne Moussonvilliers (61)
Modèle :	Installation Indi sur-mesure
Mise en service :	2011 et extension en 2016
Puissance :	300 kW _{el}
Structure :	Polyculture élevage / 120 VL / 505 ha de SAU
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Couplage du projet au regroupement d'exploitations • Atelier de séchage de plaquettes bois

I	GAEC Breton & Fils Magny-le-Désert (61)
Modèle :	Installation Indi sur mesure
Mise en service :	2015
Puissance :	250 kW _{el}
Structure :	Polyculture élevage / 5 associés / 200 VL / 175 génisses / 100 taurillons
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Très bonne valorisation de chaleur • Extension du projet de 195 à 250 kW_{el} en 2016



UN SEUL INTERLOCUTEUR
PROCESS & ÉPURATION !

« Dans la continuité de notre logique d'agriculture responsable, nous avons décidé de valoriser nos ressources et de miser sur l'injection de biométhane. Nous avons choisi agriKomp pour leur savoir-faire sur les composants comme les agitateurs par exemple. Travailler avec agriKomp nous permettait également de n'avoir qu'un seul et même interlocuteur pour le process et l'épuration. »

Erwan BOCQUIER



J SAS Métha Treil
Machecoul-St-Même (44)

Modèle :	agriPure®
Mise en service :	2019
Débit [Nm³/h] :	265 / 125 (biogaz / biométhane)
Structure :	Groupement de 5 agriculteurs / Élevage et maraîchage
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • 1^{ère} en France : récupération et valorisation du Co₂ • Traitement des déchets de maraîchage



7.000 TONNES D'INTRANTS
& UNE DISPO MOTEUR DE 98 %

« La réflexion qui m'a amené à installer le pôle méthanisation sur mon exploitation, c'est d'abord de pouvoir gérer le tonnage d'effluents d'élevage différemment et ensuite de pouvoir transformer ces effluents en une énergie verte, disponible pour tous. De plus, nous avons fait le choix de la société agriKomp par rapport à leur système d'installation et à la facilité d'entretien du process. »

Stéphane PREVOST



K SARL de la Tuilerie
Saint-Brice-Sur-Vienne (87)

Modèle :	Installation Indi sur-mesure
Mise en service :	2019
Puissance :	200 kW _{el}
Structure :	Polyculture élevage sur 3 sites / 40 VL + suite / 200 VA + suite / 100 taurillons
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Augmentation de puissance possible à 250 kW_{el} sans travaux • Valorisation de chaleur dans les serres maraîchères voisines

L SAS Chemin du Roi
Saint-Crépin-Ibouvillers (60)

Modèle :	agriPure®
Mise en service :	2021
Débit :	400 Nm³/h biométhane
Structure :	Collectif de plusieurs exploitations en polycultures
Les points forts du projet :	<ul style="list-style-type: none"> • Mise en place de synergies avec les éleveurs voisins et les acteurs locaux • L'unité agriKomp France avec le plus haut débit de biométhane



NOTRE UNITÉ GRTGAZ EN 3 ANS !

« Nous avons commencé à réfléchir à notre projet fin 2017 quand nous avons su que nous pouvions injecter sur le réseau GRTgaz à proximité. Début 2018, la décision de développer ce projet était prise. Nous avons choisi agriKomp pour la simplicité de maintenance au quotidien et par proximité avec le commercial et les responsables techniques. Nous avons visité pas mal de méthaniseurs dont plusieurs agriKomp qui nous avaient plu au niveau technique et gestion quotidienne. »

Grégoire OMONT

