

COMPOSTAGE

Valorisation du fumier

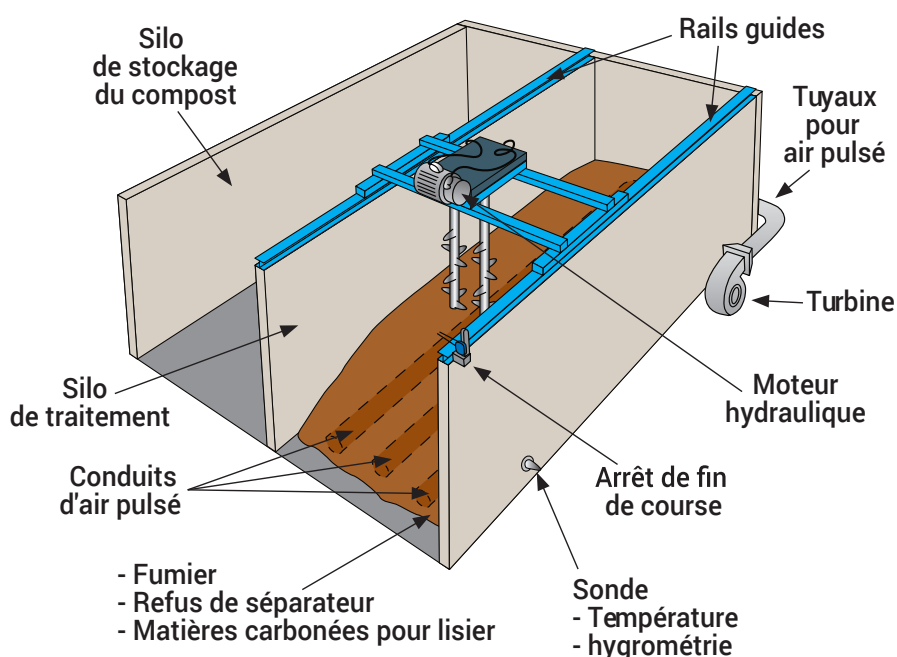
Le **compostage** est un procédé qui permet de valoriser les fumiers et de gérer au plus juste les plans d'épandage.



Son principe utilise la chaleur produite par la fermentation naturelle des fumiers. Il les assèche progressivement. Après environ un mois de traitement, il ne reste qu'un compost sec, stabilisé et riche en matières minérales, facilement assimilables par les plantes.

Les matières stockées dans la fumière sont étalées dans le silo de traitement. Une sonde, située au cœur du silo, informe régulièrement une régulation électronique sur la température et l'hygrométrie du substrat.

Cette régulation est connectée à un automate qui pilote deux vis de retournement servant à brasser le produit stocké. Une turbine est déclenchée simultanément s'il est nécessaire de pulser de l'air sous l'ensemble du fumier pour le rafraîchir et l'aérer. Selon la composition des fumiers, une séparation préalable des matières solides et liquides peut être nécessaire.



• FONCTIONNEMENT INDÉPENDANT •

Un silo de traitement doit permettre le stockage d'au moins un dixième du volume annuel du fumier de l'exploitation. Le produit à traiter est étalé sur une hauteur variant de 1,20 à 1,50 m selon sa composition, afin de limiter la puissance requise pour le fonctionnement du retourneur. Un second silo, généralement attendant, est utilisé pour le stockage du compost en attente de son enlèvement.



Un moteur hydraulique est fixé sur la poutre du retourneur.



Cette poutre glisse sur les rails latéraux.



La teneur en paille a une incidence sur le compostage.

• AÉRATION PERMANENTE •



La turbine pulse de l'air pour aérer et rafraîchir le substrat si besoin.



L'air est dirigé dans plusieurs conduits.



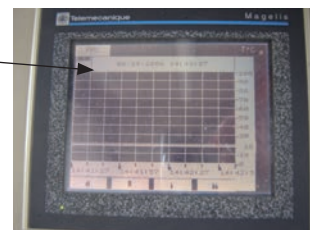
L'air pulsé arrive sous le fumier à traiter.

• RÉGULATION •

Un automate gère la vitesse et la fréquence de ventilation et de retournement. Il reçoit pour cela des indications sur la température et l'hygrométrie des produits à traiter.



Régulation à écran tactile



DE NOMBREUX ATOUTS

- Le traitement produit un compost sec, stable, sans odeur et ne fermentant plus
- L'exploitation a besoin de moins de surface d'épandage
- Le traitement modifie la composition de l'azote et le rend plus assimilable par les plantes
- Le compost peut être valorisé par la vente dans des circuits spécialisés