

EXPÉRIMENTATION



Des animaux aux hommes : les Technologies Marcel MÉZY®, vous apportent la SOLUTION pour améliorer les ambiances de travail !

De nombreux agriculteurs bénéficient depuis 30 ans des effets du BACTÉRIOLIT® Concentré pour améliorer l'ambiance des bâtiments d'élevage. (cf encadré ITAVI ci-dessous)

La SOBAC travaille aujourd'hui en collaboration avec des industriels pour améliorer les ambiances de travail des salariés lors du compostage de tout type de matière organique.

Ainsi, grâce à BACTÉRIOLIT® Concentré, notre complexe de micro-organismes, nous proposons un outil naturel utilisant le vivant pour gérer les dégagements d'odeurs et notamment l'ammoniac dans les bâtiments.

Ces micro-organismes sélectionnés sur les composts de Marcel MÉZY sont capables d'assimiler par différentes voies biologiques les éléments gazeux en les stockant dans les effluents (digestats, fumiers, lisiers, boues de STEP...).

Les résultats présentés ci-après sont issus d'une campagne de mesures réalisée dans des tunnels de compostage avec insufflation d'air chaud. Le digestat issu d'une usine de méthanisation est structuré avec du déchet vert et est composté pendant 15 jours avant d'être criblé et commer-

cialisé sous la forme d'un compost normé NFU 44-051.

Le BACTÉRIOLIT® Concentré a été mélangé juste avant compostage à hauteur de 1 kg/m³ de digestat structuré.

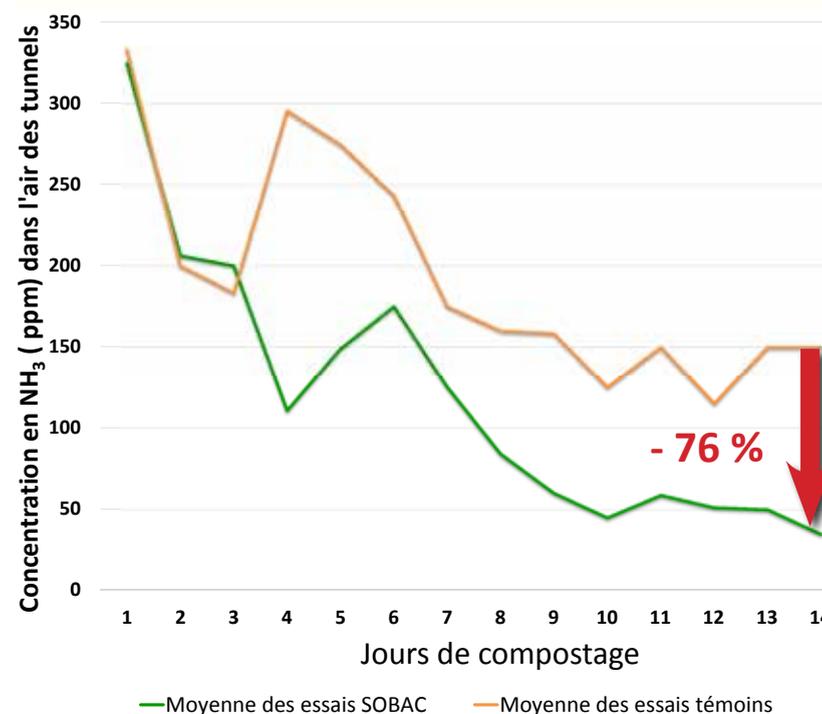
Le graphique ci-contre présente les dégagements d'ammoniac mesurés dans l'air extrait des tunnels de compostage sur les modalités SOBAC et TÉMOIN.

L'ensemencement des composts avec le BACTÉRIOLIT® Concentré a ainsi permis de diviser les dégagements d'ammoniac par plus de 4 au bout de 15 jours de compostage dans les tunnels de séchage.

Parallèlement, il a permis d'AMÉLIORER TRÈS SIGNIFICATIVEMENT LES AMBIANCES DE BÂTIMENT et notamment les zones de mélange, de compostage et d'affinage.

L'utilisation des Technologies Marcel MÉZY® a également permis de RÉDUIRE de 40 % LES CONSOMMATIONS DE RÉACTIF liées au TRAITEMENT DE L'AIR, de diminuer la quantité de purge de sulfate d'ammonium à gérer et également D'ENRICHIR LES COMPOSTS EN AZOTE : + 10 % d'azote■

Evolution de la concentration en NH₃ dans l'air des tunnels de compostage



Le BACTÉRIOLIT® Concentré est un outil pour GARANTIR UNE AMBIANCE DE TRAVAIL SAINE pour vos salariés :

- ▶ **MEILLEURE GESTION DES DÉGAGEMENTS D'AMMONIAC,**
- ▶ **DIMINUTION DES COÛTS liés au traitement de l'air,**
- ▶ **ENRICHISSEMENT DES COMPOSTS en azote■**

Rappel essai ITAVI (Institut Technique Avicole) 2006-2007 :

- Réduction de 82 % de l'ammoniac dégagé,
- Réorganisation de l'azote : + 39 % d'azote organique

