

Pour des effluents très liquides

Elle est couramment utilisée en industrie et dans les stations d'épuration.

En agriculture, elle est notamment utilisée dans les laiteries et fromageries qui produisent du lactosérum (ou petit lait, fraction liquide issue de la fabrication des fromages) et des eaux de lavage.

Le temps de séjour dans le fermenteur varie, selon la technologie utilisée et la nature des effluents, de **quelques jours à plusieurs semaines**.



Le méthaniseur de l'Abbaye de Tamié, utilisant une technologie UASB

Différentes technologies

- La plus courante : UASB pour Upflow Anaerobic Sludge Banket (digesteur anaérobie à lit de boue à courant ascendant). Les bactéries forment des granules suffisamment gros et denses pour ne pas être entraînés par le flux du liquide à traiter.
- Les autres technologies : les bactéries sont posées soit sur un support fixe (lit fixe ou filtre anaérobie), soit sur un support mobile qui est mis en mouvement par le flux de matière ou par le biogaz.

Ce sont les unités les plus compactes qui nécessitent moins de place.

D'abord traiter les effluents

L'objectif principal de ces installations est de réduire la charge polluante des effluents avant rejet. La méthanisation joue ici son rôle épuratoire en diminuant la charge organique des effluents.

Les installations

En France, des petites fromageries et laiteries et des caves vinicoles traitent leurs effluents avec la méthanisation.

En Rhône-Alpes, il existe deux réalisations en fromagerie : l'Abbaye de Tamié et Entremont .

Pour plus d'informations :

Le [portail du biogaz](#), le [site méthanisation de Naskeo](#).