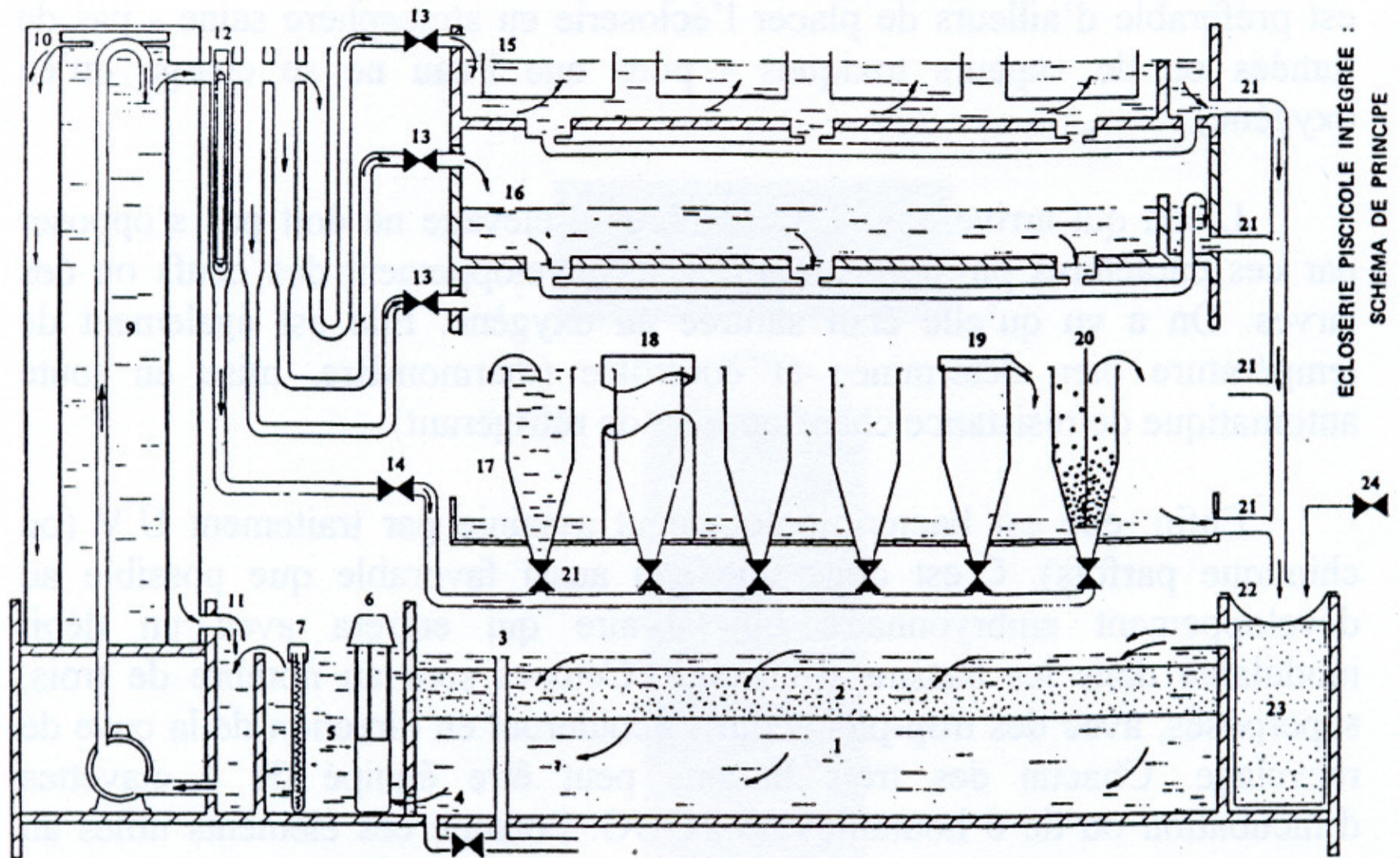


ANNEXE N° 3: L'écloserie piscicole intégrée.



ECLOSERIE PISCICOLE INTEGREE :
SCHEMA DE PRINCIPE

1 : Cuve de recyclage et de réserve ; 2 : Lit bactérien ; 3 : Trop-plein général ; 4 : Robinet de vidange ; 5 : Cuve de régulation thermique ; 6 : Canne de réfrigération ; 7 : Résistance chauffante ; 8 : Pompe de circulation ; 9 : Colonne hydraulique ; 10 : Trop-plein de déversement ; 11 : Evacuation du trop-plein de déversement ; 12 : Nourrisseurs avec tubes de stérilisation par rayonnement U.V. ; 13 : Robinets d'alimentation des chambres d'incubation ; 14 : Robinet d'alimentation de la rampe des carafes de Zoug ; 15 : Chambre d'incubation équipée de berceaux incubateurs (l'eau circule de bas en haut, au travers des clayettes) ; 16 : Chambre d'incubation transformée en auge d'alevinage (l'eau y circule de haut en bas, au travers de crépines, avant d'être évacuée) ; 17 : Rampe de 6 carafes de Zoug ; 18 : Carafe de Zoug équipée d'une gaine protectrice, transparente ou opaque, en PVC ; 19 : Carafe de Zoug équipée d'une goulotte de déversement ; 20 : Carafe de Zoug équipée d'une grille amovible ; 21 : Canalisation d'évacuation des chambres d'incubation et de la rampe des carafes de Zoug ; 22 : Grille du préfiltre ; 23 : Mousse polyéthère du préfiltre ; 24 : Robinet doseur (renouvellement lent et continu de l'eau).

Schéma: Ecloserie piscicole intégrée, schéma de principe in (106).

L'appareil est fabriqué essentiellement en PVC cellulaire. Il est constitué d'une suite d'éléments entre lesquels l'eau sera mise en circulation: une volumineuse cuve de recyclage (800 l.) sert non seulement de réservoir, mais joue également un rôle dans la purification de l'eau du circuit par l'intermédiaire de l'épais bloc de mousse synthétique qu'elle contient, au sein duquel a été développé un lit bactérien. (Minéralisation des matières organiques, ammonisation et nitrification).

Le trop-plein est évacué du circuit tandis qu'un robinet autorise une alimentation en eau extérieure destinée à réaliser un renouvellement lent (20-30 l/h, sauf pendant les deux premiers mois, où il vaut mieux augmenter le débit à 50-60 l/h pour laisser le temps au lit bactérien d'entrer en pleine fonction). Il est déconseillé par ailleurs de laisser de l'eau sans mouvement dans l'appareil, et sans source minimale de matière organique (il y a risque d'altération du lit bactérien). De cette cuve de recyclage, l'eau est pulsée

($10\text{m}^3.\text{h}^{-1}$) dans une colonne hydraulique de 100 l d'où elle sera distribuée vers les bassins d'élevage après s'être saturée en oxygène par un circuit interne à la colonne comprenant une chute d'eau brisée par un obstacle. (Il est préférable d'ailleurs de placer l'écloserie en atmosphère saine - pas de fumées ou de vapeurs toxiques - pour que l'eau ne se charge qu'en oxygène).

L'eau qui arrive dans les chambres d'élevage ne doit pas s'opposer par ces caractères physico-chimiques au développement des oeufs ou des larves. On a vu qu'elle était saturée en oxygène. Elle est également de température bien déterminée et contrôlée (thermomètre, mise en route automatique de résistance chauffante ou de réfrigérant).

Enfin, elle est bactériologiquement assainie par traitement U.V (ou chimique parfois). C'est donc une eau aussi favorable que possible au développement embryonnaire ou larvaire qui entrera avec un débit modulable dans les bassins d'élevage. Ceux-ci sont au nombre de trois, superposés, avec des trop-pleins qui s'écouleront en direction de la cuve de recyclage. Chacun des trois bassins peut être équipé de 4 clayettes d'incubation ou de 6 bouteilles de ZOUG. Lorsque ces éléments utiles au développement embryonnaire sont supprimés, le bassin retrouve son unité et peut servir au démarrage ou au sevrage larvaire.

D'autres caractéristiques techniques sont données ci-après, afin de compléter les données précédentes.