

Références en BIO-EPUR pour le traitement de station d'épuration

Les problèmes rencontrés dans ces différentes stations étaient :

- les rendements d'épuration assez faibles
- les nuisances olfactives au niveau de la station et aux alentours
- les productions excessives de boues dans les décanteurs secondaires des stations

Client	Endroit	Date des traitements	Problèmes rencontrés	Résultats
Essity	Step et lagune Stembert	2019 – 2019 En cours	DBO trop élevée après physico-chimie et avant le rejet	Test de 12 semaines en cours
Boisset Bourgogne – France	Step de la famille des grands vins	2019 – 2018 En cours	Problèmes de rendements de la Step	Amélioration des rendements de la Step ainsi que les normes de rejets
Bières de Chimay	Step du site de production à l'abbaye de Scourmont	2019 – 2018 En cours	Résultats insuffisants, mauvais rendements à la sortie de l'hiver	Stabilisation des rendements de la Step et un bon fonctionnement à la sortie de l'hiver
Puratos	Step de Lummen	2019 – 2016 En cours	Mauvais rendements d'épuration; problèmes d'odeurs	Amélioration des rendements de la Step et normes de rejets respectés
Puratos	Step de Saint-Vith	2019 – 2016 En cours	Mauvais rendements d'épuration; problèmes d'odeurs	Amélioration des rendements de la Step et normes de rejets respectés
Puratos	Step de Grand-Bigard	2019 – 2016 En cours	Mauvais rendements d'épuration; problèmes d'odeurs	Amélioration des rendements de la Step et normes de rejets respectés
Européenne Lyophilisation	Step du site de production à Flemalle	2019 – 2004 En cours	Rendement de station sous dimensionnée	Station en parfait état de fonctionnement
Puratos	Step de Belden Andenne	2019 – 2002 En cours	Mauvais rendements d'épuration; problèmes d'odeurs ; taxe au rejet très élevée	Réduction de la taxe au rejet de plus de 500.000€ ; plus aucune odeur liée à la station, réduction des boues produites de plus de 50 % Maintien du bon fonctionnement de la Step
Différents Car Wash	Step de Car-wash pour réutilisation de l'eau en Flandre	2019 - 2004 En cours	Rendement de stations sous dimensionnées dans une dizaine de stations	Plus aucune odeur et meilleure réutilisation des eaux de lavage
Brasserie Lefevre	Step du site de production à Quenast	2016 – 2011	Rendement de station sous dimensionnée et dégagement important d'odeurs	Absence totale d'odeurs et valeurs sortie station conformes aux normes de rejet
Engie Cofely	Step et canalisations Electrabel Tihange	2015 – 2010	Problèmes de colmatage des égouts et de rendements des stations à biosisques	Parfait nettoyage des canalisations, absence de nettoyage des pompes et amélioration des rendements des biosisques
Fromunion	Step de la fromagerie de Passendale	2015 – 2008	Problème de filamenteuses et de rendements ; Odeurs importantes ; peu de nitrification	Plus aucune odeur ; absence de bulking
Engie Cofely	Tech Space Aero Milmort	2011 – 2005	Traitement de Glycol, d'huiles de coupe, et différents autres produits organiques complexes	Une petite station a été réalisée avec Cofely pour permettre ces différents traitements en alternance
Engie Cofely	Step de Terbeke Andenne	2011 – 2004	Problème de présence de biocides dans les eaux usées lors de nettoyage ; Problèmes d'odeurs	Nette amélioration de la vie biologique durant les phases de nettoyage
Engie Cofely	Step de la sucrerie de Longchamps	2010 – 2006	Assainissement de lagunes d'épuration ; Problèmes d'odeurs	Diminution de 50 % des aérateurs de surface.
Engie Cofely	Step de la FN	2007 – 2002	Traitement de bains contenant des quantités très élevées de tensio-actifs	Résultats d'épuration sur la DCO de plus de 97 %