

Traitement Spécifique

BioKlar® RA Traitement d'Eau



FICHE RÉFÉRENCE

Station de Traitement d'Eau pour Réduction d'Ammoniaque

Nous avons été sollicités pour aider avec une station d'épuration de boues activées installée depuis 20 ans et en difficulté d'achever les dernières normes de rejet aux eaux pluviales.

Luminus Homes, basé à Huntingdon, Cambridgeshire, gère des logements pour plus de 30,000 habitants. Dans un site de logements il venait d'acquérir, se trouvait une station d'épuration qui avait plus de vingt ans et qui épurait les eaux usées de 60/70 personnes. Au moment de son installation il n'existait pas de norme d'Ammoniaque rejetée. Le Conseil Régional de Cambridge avec Anglian Water étaient, tous les deux, préoccupés des niveaux élevés de pollution produits par la station et qui nécessitaient la réduction dans le niveau d'Ammoniaque en urgence.



Quelques réunions sur place avaient lieu entre Luminus Homes et l'étude afin de résoudre les problèmes présentés par la station d'épuration défailante.

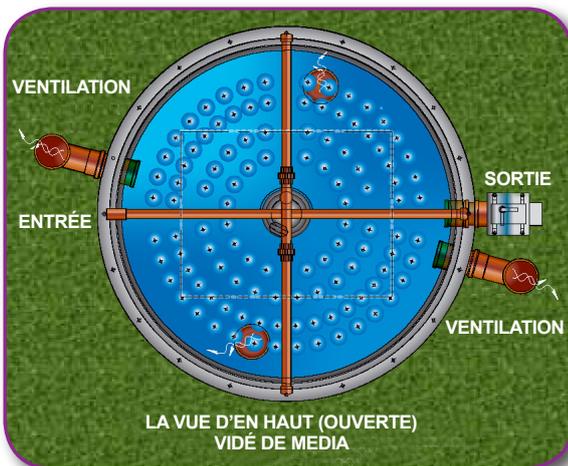
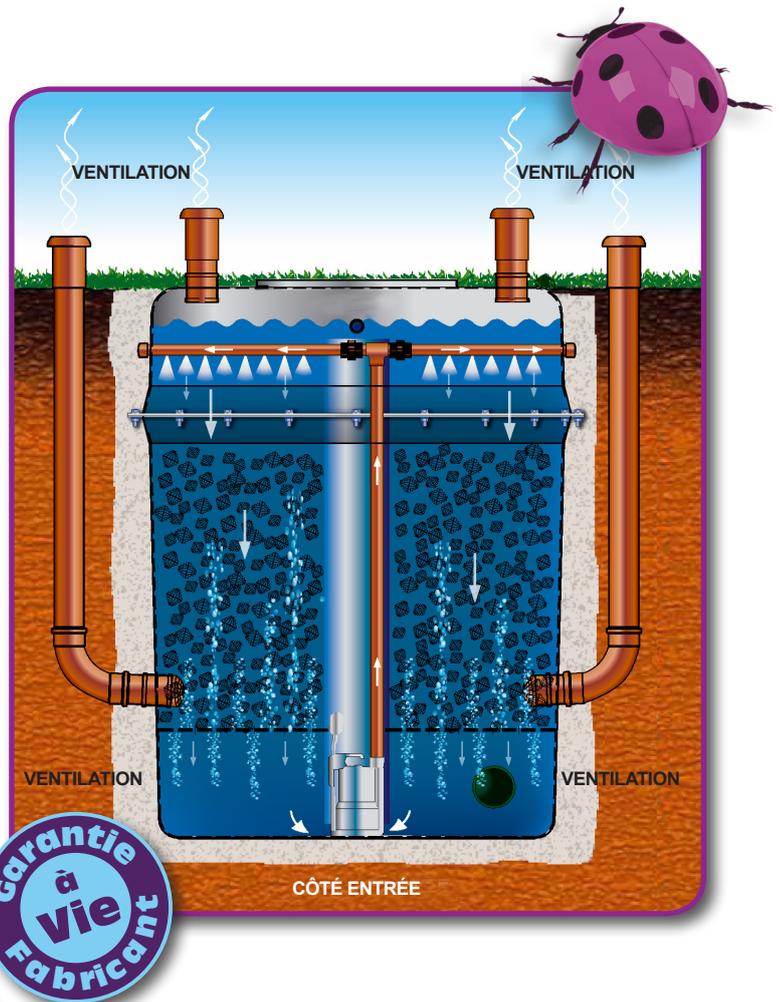
D'installer une nouvelle station d'épuration était une solution, mais, au niveau financier et écologique il était jugé d'être excessivement coûteuse et, donc, ils cherchaient un système de traitement tertiaire en complément de la station existante.



Le BioKlar® RA, système de traitement d'eau tertiaire, réduit de plus de 50% le niveau d'ammoniaque dans l'effluent avant son rejet, pour une efficacité et sécurité assurée.

Un système BioKlar RA était proposé comme solution idéale. Il était préconisé avec un lit de support bactérien ayant une grande surface de 310m² par m3. Avec l'aide d'une pompe intégrée, l'effluent de la station défaillante était arrosé sur ce lit de support bactérien et après s'écoulait pour être distribué à nouveau 6 x DWF. Ce système était installé à côté de la station d'épuration sur une dalle en béton de 150mm avec la tuyauterie et branchement 230v achevés dans une seule journée. Le système était surveillé régulièrement par l'étude indépendante et les niveaux d'Ammoniaque étaient réduits par 50% après son établissement. Le rejet dûment conforme du système amélioré, est rejeté dans le ruisseau en proximité en toute sécurité.

Les produits BioKlar ont été testés indépendamment pour leur qualité de rejet à PIA, Allemagne, TUV Sud Tchécoslovaquie et Pologne et Eurofin, GB.



En complément, notre Centre Technique de Recherche situé à l'usine en Angleterre, tient une base d'essai gérée conjointement avec le Gouvernement de Royaume Uni «iNet» & l'Université de Northampton.

Les systèmes tertiaires de traitement spécifiquement adaptés à la réduction d'ammoniaque sont disponibles de 1.2m³ - 20m³ sur étude et fabriqués sur mesure.

[Cliquez ici pour vous renseigner davantage](#)

