



Expert du traitement des **odeurs**

John Cockerill Europe Environnement met à votre disposition les technologies performantes pour **maîtriser les nuisances olfactives** de vos process dans de **nombreuses applications**, telles que :



**Stations d'épuration des
eaux usées collectives**



**Stations d'épuration des
eaux usées industrielles**



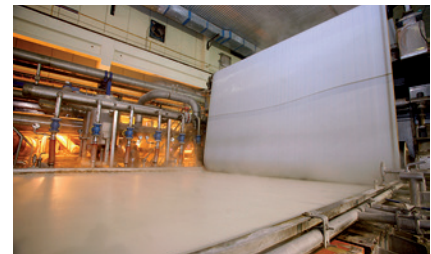
Agroalimentaire



**Centres de tri
Valorisation des déchets**



Centres de compostage



Papeterie

En chimie lourde comme en chimie fine, les procédés de production/transformation font appel à une vaste palette de composés chimiques ; il en résulte de grande variété d'émissions gazeuses polluantes : notre métier est de définir et mettre en œuvre la solution optimale de traitement, conformément à vos exigences et celles de la réglementation en vigueur.

Grâce à son savoir-faire et sa maîtrise technologiques, John Cockerill Europe Environnement contribue à :

- Protéger vos opérateurs sur site
- Maîtriser vos rejets gazeux
- Préserver votre environnement de travail : bâtiments et équipements
- Améliorer votre image auprès des riverains et de vos clients

Audit

Olfactométrie

Design solutions de traitement

Installation

Mise en service

Maintenance SAV



Problématique récurrente en station d'épuration

Emanations odorantes des postes de relevage, des bassins d'orage, des bassins de décantation, des zones de stockage, de déshydratation et de séchage des boues d'épuration

- Composés soufrés : sulfure d'hydrogène (H_2S), mercaptans (R-SH)...
- Composés azotés : ammoniac (NH_3), amines (R-NH₂)...
- COV : aldéhydes, cétones, acides gras (R-COOH)

Exemple de solution type



Exemple d'une Station d'Épuration des eaux usées de Macao, Chine (implantée en plein centre-ville) extension de la capacité de traitement des odeurs

- Débit : 35 000 m³/h
- Polluants : H_2S , C_8H_8 , NH_3 , CS_2 , DMS, DMDS, CH_4S , CH_3-SH

Notre solution

- Biofiltre percolateur / minéral
- Dévésiculateur radial & Armoire électrique
- 2 filtres à charbon actif
- 2 ventilateurs centrifuges haute pression avec silencieux et caisson acoustique
- Système de monitoring H_2S entrée & sortie

Abatement > 99%

Problématique récurrente en traitement de déchets

- Emanations odorantes des zones de tri de stockage et du process de séchage/fermentation
- Polluants : soufrés, azotés, chlorés, COV et alcools

Exemple de solution type



Exemple d'une unité de compostage de boues d'épuration urbaines et de déchets verts (France)

- Débit : 19 000 m³/h
- Polluants : NH_3 , COV, H_2S

Notre solution

- Laveur de gaz à garnissage pour traiter le NH_3 avec régulation de l'injection d'acide
- Biofiltre organique
- Réseau de gaines sur andins de fermentation
- Ventilateurs centrifuges d'insufflation d'air et d'extraction

Abatement > 80%



John Cockerill Europe Environnement

1 rue des Pins - Parc d'Activités du Pays de Thann
68700 Aspach-Michelbach, France
Tél. +33 (0)3 89 37 41 41
europe.environnement@johncockerill.com

johncockerill.com/environnement

 **John Cockerill**