

Traitement physico-chimique

Coagulation-Floculation appliquées aux effluents d'une industrie agro-alimentaire

Contexte

- L'industriel rejette ses effluents dans le réseau communal
- Les rejets ne sont pas conforme à la réglementation.
- La composition de l'effluent subit d'importantes variations temporelles

Objectifs

- Mise en place d'une chaine de traitement qui permette de réduire la charge polluante de l'effluent afin que celui-ci soit conforme aux réglementations
- Obtenir des boues compatibles avec la méthanisation pour qu'elles puissent être traitées avec les autres déchets de l'industrie

Missions

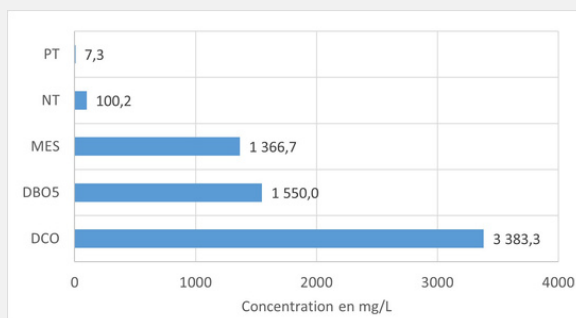
Caractériser l'effluent pour prendre en compte ses variations temporelles

Réaliser des Jar-tests pour comparer différents produits et en optimiser la dose

Réaliser un test pilote pour s'assurer de l'efficacité à l'échelle industrielle

Proposer une chaine de traitement permettant de respecter les valeurs limites d'émission et qui soit compatible avec l'envoi des boues vers un méthaniseur, tout en prenant en compte les considérations économiques et environnementales

Composition moyenne de l'effluent



Abattements

Obtenus avec un coagulant organique synthétique et un floculant synthétique

99% pour les **MES** et la **turbidité**

77% pour la **DBO5**

66% pour la **DCO**

Amélioration de la forme des flocs

