



## 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- $NH_2$ )...
- 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  $m^3/h$
- 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  $m^3/h$
- 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](http://johncockerill.com/environnement)

 **John Cockerill**