

ABATTOIR

TRAITEMENT DES EFFLUENTS ET RECYCLAGE DES EAUX



TRAITEMENT DES EAUX DE PROCÉDÉS ET USÉES

BESOIN DU CLIENT

Afin de poursuivre son expansion, le client devait trouver une solution lui permettant de suffire à des besoins accrus de 50% en eau, sans toutefois accroître sa demande ni ses rejets nets.

Un grand défi pour cette usine d'abattage et de transformation de porcs qui doit satisfaire les exigences en tout temps.

ENJEU

En partenariat avec le consultant du client, une filière de traitement devait être conçue en récupérant jusqu'à 50% des eaux de procédés, tout en respectant les critères élevés de salubrité de l'Agence canadienne d'inspection des aliments.

DESCRIPTION

Phase I

Filière de traitement complète des eaux de procédés pour l'enlèvement de la pollution organique et des matières en suspension, permettant de respecter les normes de rejet en tout temps.

Phase II

Polissage avancé pour réutilisation des eaux traitées par le procédé.

ÉQUIPEMENTS

Phase I (1000 m³/d)

- Flottateur à air dissous
- SMBR^{MD} – Réacteur biologique à cultures fixées
- Réacteur biologique séquentiel (RBS)
- Automatisation

Phase II (300 m³/d)

- Ultrafiltration
- Osmose inverse

SERVICES

- Ingénierie détaillée
- Fourniture des équipements
- Supervision de l'installation
- Mise en route
- Assistance technique

Paramètre	Affluent	Effluent Phase I	Effluent Phase II	Unité
Débit de conception	-	1 000	300	m ³ /d
DBO₅	4 285	< 30	ND	mg/l
MES	1 500	< 30	ND	mg/l
NTK	200	< 10	-	mg/l
Nitrate	ND	45	5-6	mg/l
Turbidité	-	0,75	< 0.06	UTN