

Le client

La prestation



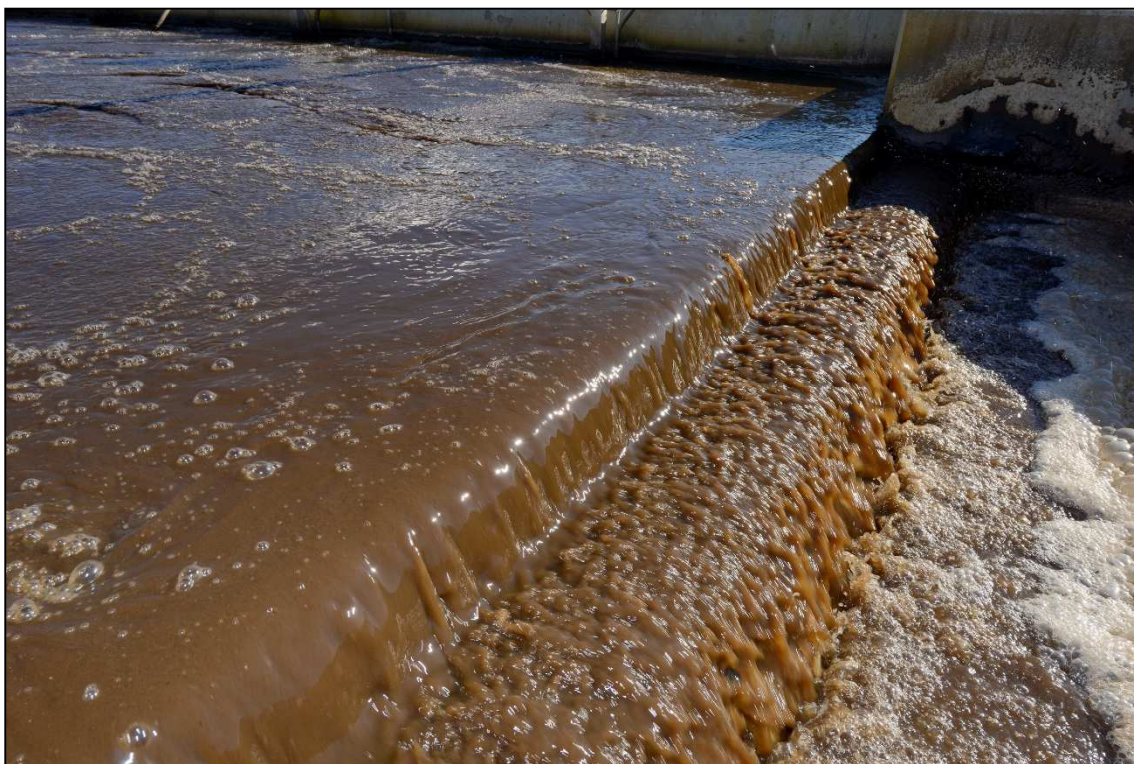
Station d'épuration des eaux usées de Vance (1 200 EH)

Type de marché: public
Période de travaux: 2013-2014

Le descriptif

Le procédé d'épuration retenu est la boue activée en culture libre avec alternance de phase (anoxie et aérobie). La station est constituée des postes suivants :

- Une chambre de pompage avec piège à cailloux et pompes centrifuges immergées ;
- Un dégrillage : tamis-pressé en chenal (maille 5 mm) et conteneur de stockage des déchets ;
- Un déssablage : un chenal statique avec jaugeur Sutro pour maintenir la vitesse constante
- Un limiteur - répartiteur de débit ;
- Un traitement biologique : sélecteur, bassin anoxie-aérobie aérés par diffuseurs fines bulles "tubulaires" sur cadres relevables et dégazeur ;
- Deux surpresseurs placés dans le bâtiment alimentent les cadres d'aération ;
- Un clarificateur de 12.40 m de diamètre avec pont racleur à entraînement central et raclage radial ;
- Deux pompes en cave sèche pour recirculation depuis le fond du clarificateur vers le sélecteur ;
- Un silo-épaississeur des boues d'une capacité de stockage de 181 m³ correspondant à environ 152 jours de stockage pour un épaissement à 55 g/l ;
- Des pompes à vis placées verticalement sur un des voiles de la cave sèche permettent de réaliser la purge des boues depuis le circuit de recirculation vers le silo-épaississeur ;
- Un canal venturi pour la mesure du débit traité ;
- Un TGBT installé dans le local d'exploitation.



Passage du bassin biologique au dégazeur



Pompe de recirculation en cave sèche



Clarificateur avec pont à entraînement central



TGBT dans le bâtiment