

De l'eau propre tout simplement



Stations d'épuration biologique SBR

**Effluents agro-alimentaires - eaux de process - eaux blanches
effluents vinicoles - effluents canins**

AQUAmax[®]

A propos d'ATB France

ATB France est une filiale de la société ATB GmbH créée en 1999 par la famille Baumann, dont le siège social est basé à proximité d'Hanovre en Allemagne. La société ATB est active dans le domaine des systèmes d'assainissement et des technologies de l'environnement. Avec 85 000 stations vendues, ATB est leader sur le marché allemand et reconnue dans l'Europe entière.

Grâce à une pensée visionnaire, une grande capacité d'innovation et une constance dans la qualité, ATB a donné naissance à une gamme complète de stations d'épuration pour répondre à de multiples situations, de 1 à 50 000 EH.

Son expertise s'étend également vers les activités connexes : entretien, maintenance, analyses, ventes de pièces détachées.

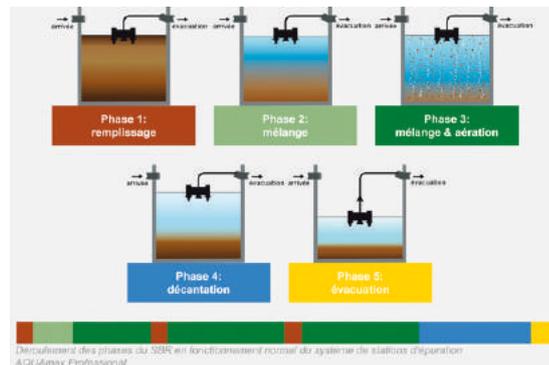
Les spécialistes font confiance à la gamme AQUAmax® PROFESSIONAL

La gamme **AQUAmax® PROFESSIONAL** est un système modulaire et polyvalent qui s'utilise pour presque tous les types d'effluents biologiquement dégradables, même très concentrés.

Les avantages du procédé SBR

Implantation :

- Filière compacte avec peu d'emprise au sol
- Intégration paysagère facile car les cuves sont complètement enterrées
- L'évacuation des eaux clarifiées se fait par pompage si bien qu'un poste de relevage en aval de la station n'est pas nécessaire
- Pas de nuisances olfactives
- Fonctionnement très silencieux de l'aérateur de surface



Traitement épuratoire :

- Lissage des charges hydrauliques et de pollution à traiter par le réacteur biologique grâce à la présence du tampon
- Qualité du traitement adaptable aux conditions de rejet souhaitées (liaisons organiques, nitrification, dénitrification, déphosphatation)
- Adaptation automatique de l'aération en fonction de la quantité d'eaux à traiter
- Combinable avec d'autres composants (neutralisation, apport de nutriments...)

Exploitation :

- Faible consommation électrique car l'automate réagit directement en fonction des quantités d'eau usées à traiter en entrée de la station
- Organe de commande préprogrammé convivial fonctionnant de manière autonome
- Signalisation acoustique et visuelle des alarmes / Messages d'erreur en clair sur l'organe de commande
- Possibilité d'intégrer un modem GSM pour report d'alarmes par voie de SMS et interrogation à distance de l'organe de commande
- Entretien facilité car tous les éléments techniques (pompes, aérateurs) sont accessibles et extractibles de la station sans devoir effectuer une vidange de l'installation



Depuis la phase d'étude jusqu'à l'exploitation
Nous présentons ici quelques exemples d'applications

Brasserie et micro-brasserie

- Fréquence et saisonnalité de la production
- Effluents très chargés
- Ratio volume de bière brassée / charge organique
- Présence de nitrates éventuelle
- Carence en nutriments éventuelle
- pH éventuellement à rétablir



Industrie agro-alimentaire

- Fréquence et saisonnalité de la production
- Composition et concentration des effluents
- Campagne d'analyses des effluents
- Présence de nitrates éventuelle
- Carence en nutriments éventuelle
- pH des effluents à contrôler



Activité d'abattage

- Fréquence et saisonnalité de la production
- Variation des volumes d'effluents
- Campagne d'analyses des effluents
- Présence importante de graisses
- Séparation du sang



Activité de découpe et de transformation

- Fréquence et saisonnalité de la production
- Variation des volumes d'effluents
- Campagne d'analyses des effluents
- Présence importante de graisses
- Séparation du sang

est unique!

, ATB met son expérience à votre service.
ons et leurs particularités à prendre en compte.

Production laitière

- Fréquence et saisonnalité de la production
- Variation des volumes d'effluents
- Alternance de cycles de nettoyage avec des produits acides et alcalins
- Campagne d'analyses des effluents
- Présence importante de graisses



Transformation fromagère

- Fréquence et saisonnalité de la production
- Variation des volumes d'effluents
- Séparation du lactosérum
- Campagne d'analyses des effluents
- Présence importante de graisses



Vinicole

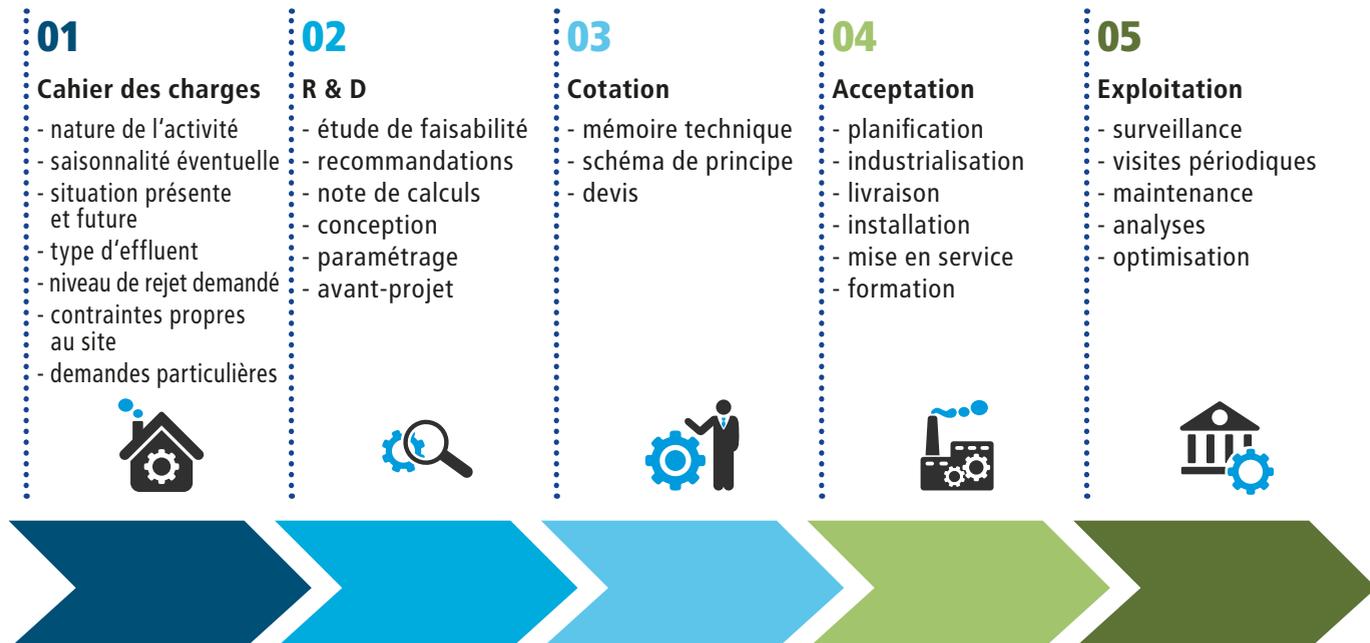
- Fréquence et saisonnalité de la production
- Variation des volumes d'effluents avec pic à la période des vendanges
- Campagne d'analyses des effluents
- Effluents très chargés
- Carence éventuelle en nutriments



Effluent canins / félins

- Fortes variations des volumes à traiter sur la journée (nettoyage)
- Présence importante de poils
- Eaux très chargées en azote
- Séparation obligatoire des eaux pluviales

Votre projet en 5 étapes



ATB apporte une attention particulière

- à l'ajustement de l'équipement à vos besoins et vos contraintes propres,
- au respect des exigences réglementaires,
- aux coûts d'investissement initiaux et aux frais d'exploitation,
- à plus d'écologie en assurant des économies sur la consommation d'énergie,
- aux services liés à l'installation et à la maintenance,
- à l'accessibilité des équipements et à l'accès aux informations,
- à la formation de ses partenaires et du personnel d'exploitation,
- à la sécurité du système et des hommes,
- à la traçabilité des données pour la pérennité,
- à la documentation du système.

Quelques références

Projet	Localisation	Charge organique	Charge hydraulique	Réalisation	Application
Aire de compostage	Douarnenez (29)	48,0 kg DBO ₅ /j	24,0 m ³ /j	2016	Traitement de lixiviats
Boyauderie	Belgique	22,5 kg DBO ₅ /j	9,0 m ³ /j	2015	Eaux grasses
Casserie d'œufs	Damazán (47)	18,0 kg DBO ₅ /j	6,0 m ³ /j	2016	Process
Usine pharmaceutique	Tunisie	12,0 kg DBO ₅ /j	30,0 m ³ /j	2013	Process
Sirops alimentaires	Henrichemont (18)	10,0 kg DBO ₅ /j	2,0 m ³ /j	2015	Process
Fromagerie	Le Grand Bornand (74)	3,6 kg DBO ₅ /j	1,8 m ³ /j	2011	Eaux blanches
Chocolaterie	Vitré (35)	3,2 kg DBO ₅ /j	6,0 m ³ /j	2016	Process
Brasserie	Henridorff (57)	3,0 kg DBO ₅ /j	7,5 m ³ /j	2010	Process
Fromagerie	Belgique	2,5 kg DBO ₅ /j	0,9 m ³ /j	2014	Eaux blanches
Fromagerie	Gap (05)	2,1 kg DBO ₅ /j	5,25 m ³ /j	2014	Eaux blanches
Abattoir et transformation	Calmels et le Viala (12)	1,7 kg DBO ₅ /j	2,25 m ³ /j	2011	Eaux grasses
Chenil SPA	Mirepoix (09)	1,2 kg DBO ₅ /j	6,0 m ³ /j	2013	Effluents canins
Abattoir et transformation	Bièvres (91)	1,0 kg DBO ₅ /j	1,0 m ³ /j	2011	Eaux grasses

(et bien d'autres encore à l'international...)

ATB – De nombreuses fois récompensée...

Prix de l'environnement du land de Mecklembourg-Poméranie occidentale en 1999 • Prix autrichien de l'environnement en 2002 • Prix de l'innovation de la région de Westphalie orientale en 2003 • Prix „Potenzial innovation“ du Financial Times Deutschland en 2004 • Finaliste du prix „Entrepreneur de l'année“ en 2004, 2005 et 2006 • Finaliste du „Grand prix des PME“ en 2005 • Label de qualité de l'innovation „TOP 100“ en 2006 • Vainqueur du „Grand prix des PME“ en 2007 • Vainqueur des „GreenTec Awards 2014“ dans la catégorie „traitement de l'eau“.



Intéressés ? Nous vous conseillons !

ATB France SARL

L'Orgerie
53350 Ballots
France

Tel. : +33 2 43 06 61 20

Fax : +33 2 76 01 32 82

E-Mail : info@atbfrance.net

Internet : www.atbnet.fr



[www.facebook.com/
ATBFrance.SARL](https://www.facebook.com/ATBFrance.SARL)



Survolez le code QR
avec votre smart-
phone et retrouvez
ATB France sur
internet.

Votre partenaire ATB