



STATION D'EPURATION EN CONTAINER TYPE WWB FICHE TECHNIQUE

CAPACITE DE TRAITEMENT 100 - 150 EH 15 - 22 M3/J

CONTAINER MARITIME 20'

Dimensions extérieures :

L = 6,06 m l = 2,44 m h = 2,60 m Marnage >> M = 0,50 m

Procédé de traitement :

SBR Cohin Environnement Brevets déposés sur les améliorations Cohin Environnement

Capacité de traitement :

Production journalière

Avantages :

Mobilité / Compacité : emprise faible sur le terrain
Simplicité de traitement / Production de boue réduite de 25%
Simplicité et flexibilité de l'exploitation et la maintenance
Empreinte environnementale et écologique fortement réduite
Adapté pour des stations ayant une activité fluctuante

Equipements :

Tamis rotatif en entrée	Qté : 1
Aérateur immergé	Qté : 1
Agitateur	Qté : 1
Siphon de rejet	Qté : 1
Pompe à boue	Qté : 1
Instrumentation	Ens.
Armoire de contrôle	Qté : 1

Performances & garanties en sortie :

Traitement du Carbone
DBO₅ < 25 mg/l
DCO < 90 mg/l
MES < 30 mg/l
Azote Total < 30 mg/l
Traitement du phosphore

Garantie de revêtement* :

Anticorrosion
Membrane en polyéthylène très basse densité
Sur la structure

Exploitation / Maintenance :

Armoire de contrôle avec télégestion intégrée
Automatisation complète du fonctionnement
Fonctionnement des cycles, asservissement au temps
Exploitation du système entièrement automatique
Pas de recirculation des boues
Fonctionnement du siphon à partir d'une simple électrovanne
Consommations électriques :

Production de boue

Système évolutif :

Adaptation aux projets définis par le client

Container 1er voyage

Alimentation continue grâce à une paroi siphonoïde
6 à 8 cycles par jour / Rejet gravitaire par système de siphon

100 EH	4,4 M3 / H
150 EH	6,9 M3 / H

Favorisée par la succession des cycles
Installation de traitement concentrée
Car moins d'équipements
Supprime environ 80 % de génie-civil Hôtels, sites touristiques, stations balnéaires

Alimentation externe - Entrefier : 1,25 mm 400 Volt - 50 Hz - IP 68
PVC fretté et vanne solénoïde de commande Roue Vortex / < 1500 tr/mn / IP 68 F Vannes, débitmètre, sondes, niveaux ... Automatisme intégré
Système de supervision "Hyperview"

Rendement R > 95 %
Rendement R > 90 %
Rendement R > 95 %
Rendement R > 80 %
Biologique sans ajout de réactifs

Décennale
Répondent aux Normes EU / décennale
Décennale

Système "Hyperview"
Automate programmable
Optimise le besoin en Oxygène
Surveillance et contrôle par l'automate
Pas de risque de remontée des boues
Evacuation sans risque de capter des flottants

Tamis rotatif en entrée	0,12 KW
Aérateur immergé	2,2 KW x 2
Agitateur	0,9 KW x 2
Siphon de rejet	0
Pompe à boue	1,25 KW
Instrumentation	0
Armoire de contrôle	0,2 KW
100 EH	6,2 KG Mes / J
150 EH	9,3 KG Mes / J

Relevage adapté à l'implantation
Traitement tertiaire adapté aux conditions de rejet
Combinaison possible des containers en fonction de la capacité de traitement du projet



STATION D'EPURATION EN CONTAINER TYPE WWB FICHE TECHNIQUE

CAPACITE DE TRAITEMENT 200 - 300 EH 30 - 45 M3/J

CONTAINER MARITIME 40'

Dimensions extérieures :

L = 12,19 m l = 2,44 m h = 2,90 m Marnage >> M = 0,50 m

Procédé de traitement :

SBR Cohin Environnement Brevets déposés sur les améliorations Cohin Environnement

Capacité de traitement :

Production journalière

Avantages :

Mobilité / Compacité : emprise faible sur le terrain
Simplicité de traitement / Production de boue réduite de 25%
Simplicité et flexibilité de l'exploitation et la maintenance
Empreinte environnementale et écologique fortement réduite
Adapté pour des stations ayant une activité fluctuante

Equipements :

Tamis rotatif en entrée	Qté : 1
Aérateur immergé	Qté : 2
Agitateur	Qté : 2
Siphon de rejet	Qté : 1
Pompe à boue	Qté : 1
Instrumentation	Ens.
Armoire de contrôle	Qté : 1

Performances & garanties en sortie :

Traitement du Carbone
DBO₅ < 25 mg/l
DCO < 90 mg/l
MES < 30 mg/l
Azote Total < 30 mg/l
Traitement du phosphore

Garantie de revêtement* :

Anticorrosion
Membrane en polyéthylène très basse densité
Sur la structure

Exploitation / Maintenance :

Armoire de contrôle avec télégestion intégrée
Automatisation complète du fonctionnement
Fonctionnement des cycles, asservissement au temps
Exploitation du système entièrement automatique
Pas de recirculation des boues
Fonctionnement du siphon à partir d'une simple électrovanne
Consommations électriques :

Production de boue

Système évolutif :

Adaptation aux projets définis par le client

Container 1er voyage

Alimentation continue grâce à une paroi siphonoïde 6 à 8 cycles par jour / Rejet gravitaire par système de siphon

200 EH	10,7 M3 / H	300 EH	13,8 M3 / H
250 EH	13,2 M3 / H		

Favorisée par la succession des cycles
Installation de traitement concentrée
Car moins d'équipements
Supprime environ 80 % de génie-civil
Hôtels, sites touristiques, stations balnéaires

Alimentation externe - Entrefer : 1,5 mm
400 Volt - 50 Hz - IP 68
PVC fretté et vanne solénoïde de commande
Roue Vortex / < 1500 tr/mn / IP 68 F
Vannes, débitmètre, sondes, niveaux...
Automatisme intégré
Système de supervision "Hyperview"

Rendement R > 95 %
Rendement R > 90 %
Rendement R > 95 %
Rendement R > 80 %
Biologique sans ajout de réactifs

Décennale
Répondent aux Normes EU / décennale
Décennale

Système "Hyperview"
Automate programmable
Optimise le besoin en Oxygène
Surveillance et contrôle par l'automate
Pas de risque de remontée des boues
Evacuation sans risque de capter des flottants

Tamis rotatif en entrée	0,12 KW
Aérateur immergé	2,2 KW x 2
Agitateur	0,9 KW x 2
Siphon de rejet	0
Pompe à boue	1,25 KW
Instrumentation	0
Armoire de contrôle	0,2 KW
200 EH	12 KG Mes / J
250 EH	15 KG Mes / J
300 EH	19 KG Mes / J

Relevage adapté à l'implantation
Traitement tertiaire adapté aux conditions de rejet
Combinaison possible des containers en fonction de la capacité de traitement du projet