

SÉCHOIR ROTATIF À CIRCUIT FERMÉ



Installation de projets clés en main



BÉNÉFICES SUBSTANTIELS

- Réduit considérablement les coûts d'exploitation et de transport
- Produit des biosolides de Classe A dans un environnement fermé et sécuritaire
- Ne requiert que très peu de surveillance grâce à son haut degré d'automatisation
- Assure stabilité et fiabilité des opérations tout en s'adaptant facilement aux variations fréquentes des produits
- Ne génère pas d'odeurs ni de bruits dérangeants pour le voisinage
- Fonctionne à partir de différentes sources de chaleur de remplacement, incluant le biogaz, la biomasse et les fluides thermiques
- Nécessite peu d'espace



ÉQUIPEMENT FIABLE – PRODUIT PRATIQUE ET ÉCOLOGIQUE

- Sèche les boues des secteurs municipal et industriel pour produire des granules réutilisables comme engrais, combustible ou matériau inerte
- Diminue grandement la poussière et le bruit causés par le transport
- Représente une alternative économique et écologique à l'enfouissement
- Réduit considérablement les GES grâce à la production de biosolides pouvant servir d'engrais



RÉSULTATS SUPÉRIEURS

« La station d'épuration des eaux usées La Pinière à Laval déshydrate et sèche, en moyenne, environ 30 tonnes métriques de boues municipales par jour (base sèche), le contenu solide moyen étant de 28 % à l'entrée du système de séchage et de 92 % à sa sortie. Les biosolides produits durant ce processus sont certifiés par le Bureau de normalisation du Québec (BNQ*). Une partie de ces biosolides est distribuée comme engrais, et une partie plus importante est utilisée comme combustible efficace et additif dans une cimenterie de la région. Ce système de séchage a été dimensionné par Berlie Technologies Inc. pour une capacité nominale d'évaporation de 5 tonnes métriques par heure et il traite les boues d'une population d'environ 280 000 personnes. »

Citation de la direction

* La certification du BNQ est l'équivalent, dans la province de Québec, de la législation EPA 503 aux États-Unis pour les biosolides de Classe A, catégorie PFRP (Process to Further Reduce Pathogens : Procédé pour réduire les pathogènes de manière avancée).



SÉCHOIR ROTATIF À CIRCUIT FERMÉ

Séries 1.0, 2.0, 3.0, 4.0, 5.0 et 6.0

LE SYSTÈME



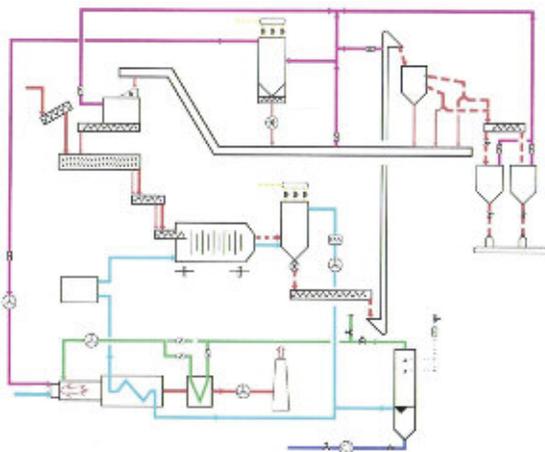
TECHNOLOGIE DE POINTE

Dans notre **concept breveté à circuit fermé**, l'oxygène est remplacé par de la vapeur recyclée dans le tambour de séchage, ce qui permet d'éliminer les risques opérationnels et d'améliorer l'efficacité du séchage.

EXPERTISE INTERNATIONALE

- Berlie Technologies Inc. a livré, dans le cadre de projets clés en main, 10 usines de séchage de biosolides et de production de granules au Canada, aux États Unis et en Europe.
- On dénombre 47 projets exploités à l'aide de cette technologie à l'échelle mondiale.

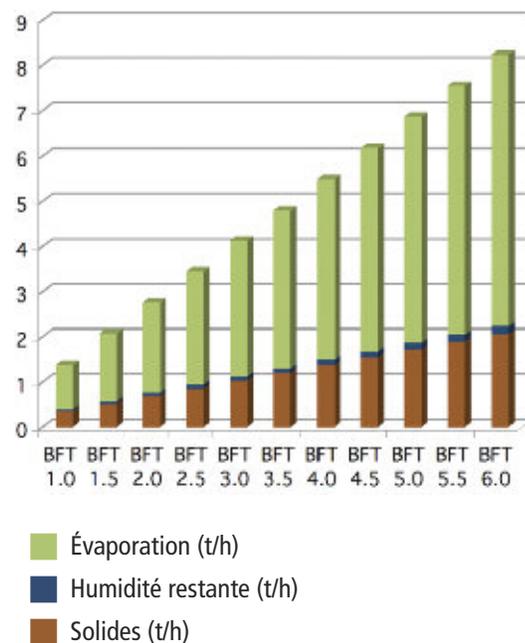
CONFIGURATION DU SYSTÈME



RÉCUPÉRATION ET ÉCONOMIE D'ÉNERGIE

- À partir des boues primaires déshydratées, ce système de séchage peut être exploité sans l'achat de combustibles fossiles si son produit final est récupéré sur place comme source de chaleur efficace.
- À partir des boues digérées déshydratées provenant de la digestion anaérobie, ce système de séchage peut être exploité sans l'achat de combustibles fossiles si le biogaz de digestion est récupéré comme source de chaleur efficace.

GRAPHIQUE DE PERFORMANCE



Berlie Technologies Inc., une compagnie de

BERLIE-FALCO

Solutions ingénieuses

1245 Industrielle, La Prairie, (Québec) Canada J5R 2E4

T : 450-444-0566 • F : 450-444-2227 • info@berliefalco.com • berliefalco.com