

# VEOLINK

## Advanced Control



## Amonit® : la régulation avancée au service des performances énergétiques et environnementales de votre station d'épuration

### L'offre Amonit®

Dans une station d'épuration, le système d'aération des bassins biologiques représente le poste principal des dépenses énergétiques.

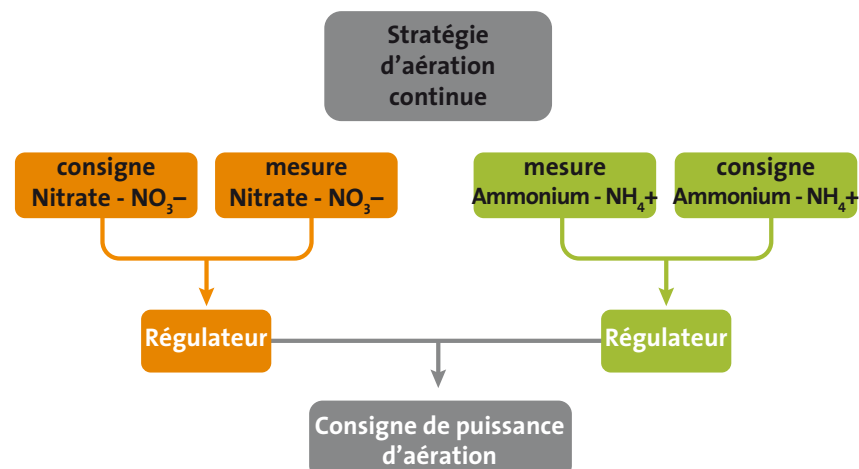
Afin de **réduire ces dépenses** et d'**optimiser les coûts d'exploitation** de votre installation, tout en **respectant les performances de traitement exigées**, Veolia Eau Solutions & Technologies, leader mondial du traitement de l'eau, a mis au point Amonit®, **système de régulation et de contrôle avancé des bassins biologiques pour le traitement de l'azote**.



Exemple de sonde d'analyse spécifique

### Fonctionnalités

- **Adaptation constante** du niveau d'aération des bassins biologiques aux **besoins en oxygène** de la biomasse et aux **objectifs d'élimination** de la pollution azotée.
- **Mesure directe et continue** des concentrations en ions ammoniacque et nitrate des bassins biologiques, ceci grâce à un **système spécifique** de sondes d'analyse directement immergées.
- **Comparaison** des données obtenues avec les **consignes fixées par l'opérateur**.
- **Régulation en temps réel** de la **fourniture d'oxygène** selon les besoins de la biomasse, grâce à une loi de commande prédictive.
- **Réponse optimisée** dans la gestion des **variations de charge polluante**, ceci afin d'assurer un **traitement de qualité**.



# VEOLINK Advanced Control

## Les applications spécifiques

Amonit® peut être associé à une grande variété de technologies VWS, afin de s'adapter à vos besoins :

- pour le traitement par boues activées classiques, avec les solutions Azenit™, Biodenitro® et Biedenipho®
- pour le traitement biologique, avec les solutions Ecobatch® SBR, Biosep® MBR et AnoxKaldnes™ MBBR

Ce couplage vous permettra de mettre en oeuvre la solution de traitement la plus adaptée aux spécificités de votre station, tout en vous assurant une utilisation optimale de l'énergie d'aération.



## Les bénéfices pour votre installation

- **Une mise en oeuvre aisée** : les sondes spécifiques d'analyse utilisées pour le processus de régulation sont robustes, fiables et simples d'entretien, permettant la maîtrise des coûts de maintenance. Les retours d'expérience des opérateurs à ce sujet sont excellents.
- **Un pilotage de l'usine facilité** : les analyses obtenues en ligne sont immédiatement comparables aux normes de traitement exigées. Les opérateurs peuvent imposer directement la qualité d'eau de sortie souhaitée. Les consignes sont donc précises et l'aération n'est sollicitée que lorsque la charge polluante est constatée.
- **Une solution flexible** : Amonit® peut être adapté à toute capacité de traitement, à partir de quelques milliers d'Eqh jusqu'aux plus grandes unités.
- **Un retour sur investissement rapide** : les résultats obtenus sur les sites exploités par Veolia Eau confirment une réduction des dépenses énergétiques liées à l'aération allant jusqu'à 20%.

## Références

- Quimper, France (2009) : 270 000 Eqh
- La Roche sur Yon, France (2008) : 83 300 Eqh
- Saint Laurent sur Sèvre, France (2008) : 6 500 Eqh
- Cambrai, France (2007) : 63 000 Eqh
- Villeparisis, France (2006) : 30 000 Eqh

[www.veoliaeau.com](http://www.veoliaeau.com)

**VEOLIA**  
EAU  
Solutions & Technologies