

matériau interdit tout stockage car il se pollue en effet rapidement. Sa fabrication a donc nécessité une bonne maîtrise de la chaîne de production et de l'organisation des services pour garantir la qualité du mélange. Ce dernier a été livré et

déversé directement au cœur même du bassin de 42 m de longueur par 16 m de largeur de la station d'épuration, située dans un site naturel à l'accès peu commode pour les camions.

La zéolithe a été importée par

Leschel et Millet qui l'a fournie à Cemex. L'installation de Chambéon l'a incorporé au sable, à hauteur de 25 %, et a réalisé un mélange de 400 tonnes parfaitement homogène. Elle a fourni également des gravillons 2/6, 10/20 et 0/4. Un

total de 1500 tonnes de matériaux a approvisionné pour ce chantier.

Cemex a su trouver le sable adéquat à ce mélange et utiliser, pour la première fois, la zéolithe, apportant ainsi une solution environnementale innovante. ■

Krohne équipe ses débitmètres massiques d'une gestion avancée des phases diphasiques

La gestion avancée des phases diphasiques (EGM = Entrained Gas Management) lève un obstacle quasi insurmontable pour les débitmètres massiques. Toute la série Optimass de Krohne permet maintenant de procéder à des mesures de débit-masse ou de masse volumique en continu et reproductibles dans le cas de débits diphasiques tels que mélanges de liquide et de gaz, boues avec gaz ou liquides à forte viscosité avec présence de gaz.



Krohne a développé de puissants algorithmes qui permettent au débitmètre de faire en sorte que l'oscillation se maintienne et continue à mesurer, dans des conditions d'écoulement complexes.

En l'absence de gaz, les tubes de mesure dans le débitmètre massique Coriolis oscillent de façon régulière. Mais la présence de gaz dans le liquide amortit cette oscillation régulière et lorsque la teneur en gaz augmente, cela peut amener à un arrêt complet.

Pour contrer ce phénomène, Krohne a développé de puissants algorithmes qui permettent

au débitmètre de faire en sorte que l'oscillation se maintienne et continue à mesurer, dans des conditions d'écoulement complexes. Cela est possible même lors d'une transition complète de 100 % de gaz à 100 % de liquide et réciproquement. Les mesures

de débit-masse et de masse volumique restent stables, se font en continu et sont reproductibles. Depuis l'introduction de la technologie EGM en 2012, les débitmètres OPTIMASS dotés de la gestion avancée des phases diphasiques (EGM) ont fait leurs

preuves dans le cas d'écoulements diphasiques et les applications de dosage/chargement/vide-plein-vide des industries les plus diverses, par exemple en agroalimentaire (lait cru, crème glacée, pâte, sirop...), chimie (traitement de peroxyde d'hydrogène, monomères/polymères visqueux, extraction de liquide de réservoirs brassés etc) ou Pétrole & Gaz (liquides de forage, gestion de réservoirs, etc).

En association avec l'indication d'une alarme configurable pour l'utilisateur, la gestion avancée des phases diphasiques (EGM) peut également être utilisée pour améliorer les process en identifiant la présence de gaz transitoires.

Pour expliquer cette technologie et les applications de manière plus détaillée, un nouveau cours a été mis en ligne sur la plateforme eLearning Krohne Academy online <https://academy-online.krohne.com>. ■

Suez reprend une unité de traitement de déchets dangereux en Allemagne

Cette unité, composée d'un four tournant dédié au traitement des déchets dangereux et d'un sécheur de boues, est située dans le parc industriel de Schkopau, près de Leipzig en Allemagne. Elle traite tant les déchets solides que les déchets liquides produits par Dow et d'autres industriels implantés dans la région.

L'acquisition de cette unité de traitement permet au Groupe de

renforcer sa présence, particulièrement dans les Länder de Saxe et de Saxe Anhalt, où Suez opère déjà dans 5 villes et assure depuis de nombreuses années la valorisation des déchets dangereux en co-incinération dans des fours de cimenterie.

Cette unité supplémentaire permet au groupe de renforcer en Europe son réseau d'unités de traitement de déchet et de proposer à ses clients industriels un meilleur

service grâce à une offre locale, adaptée au type de déchets et garantissant une continuité de service.

Les industriels de la chimie, de la pharmacie et de la pétrochimie, recherchent en effet des solutions globales et fiables pour traiter des déchets de plus en plus complexes. Ce four dédié permettra à Suez de traiter tous leurs déchets dangereux en fournissant en outre à Dow et aux industriels du site

de la vapeur issue de l'incinération à haute température des déchets (jusqu'à 120 000 t/an), et du chlore, valorisé, en fonction des besoins, sous forme d'acide chlorhydrique, pour un usage industriel. Enfin, dans le cadre de ce partenariat, Suez séchera et valorisera les boues issues du traitement des eaux usées rejetées par les productions industrielles locales. La capacité de traitement de cette unité est de 35 000 tonnes par an. ■