



Nos **Solutions** Dans le Monde Entier



Il y a des enjeux locaux, globaux, et il y a les solutions HUBER



A chaque problème sa solution,
Nous la trouverons et la mettrons en oeuvre...

Dans notre vie, nous sommes confrontés à de nombreux problèmes et nous apprenons à les résoudre. Parfois nous avons besoin du soutien d'experts. Les ingénieurs HUBER sont des experts du traitement des eaux et des déchets. Si votre problème fait partie de ce domaine contactez-nous, mettez nous au défi! Nous trouverons une solution et seront heureux de la partager avec vous.

Des challenges locaux et globaux

Vous êtes peut-être responsable d'une station d'épuration ou ingénieur projet, et vous êtes à la recherche d'une solution plus efficace et plus performante, d'un procédé ou d'un équipement fiable aux coûts d'entretien réduits?

Parlez-nous en !

L'énergie, l'eau et à présent la nourriture sont de plus en plus chers et difficiles d'accès. Nous nous trouvons face à des pénuries en ressources, au réchauffement de la planète et aux changements climatiques avec des conséquences catastrophiques pour la plupart des populations, en particulier les plus pauvres.

Nous n'agissons de manière responsable qu'en prenant en compte chaque possibilité de développement durable ainsi qu'en préservant et en réutilisant nos précieuses ressources.

Cette brochure vous donne un aperçu de nos solutions. Mais nous sommes bien entendu capables de faire bien plus et d'en trouver d'autres si vous nous soumettez vos problèmes!

Les produits HUBER sont les composants des solutions HUBER.

Le cycle est clos!



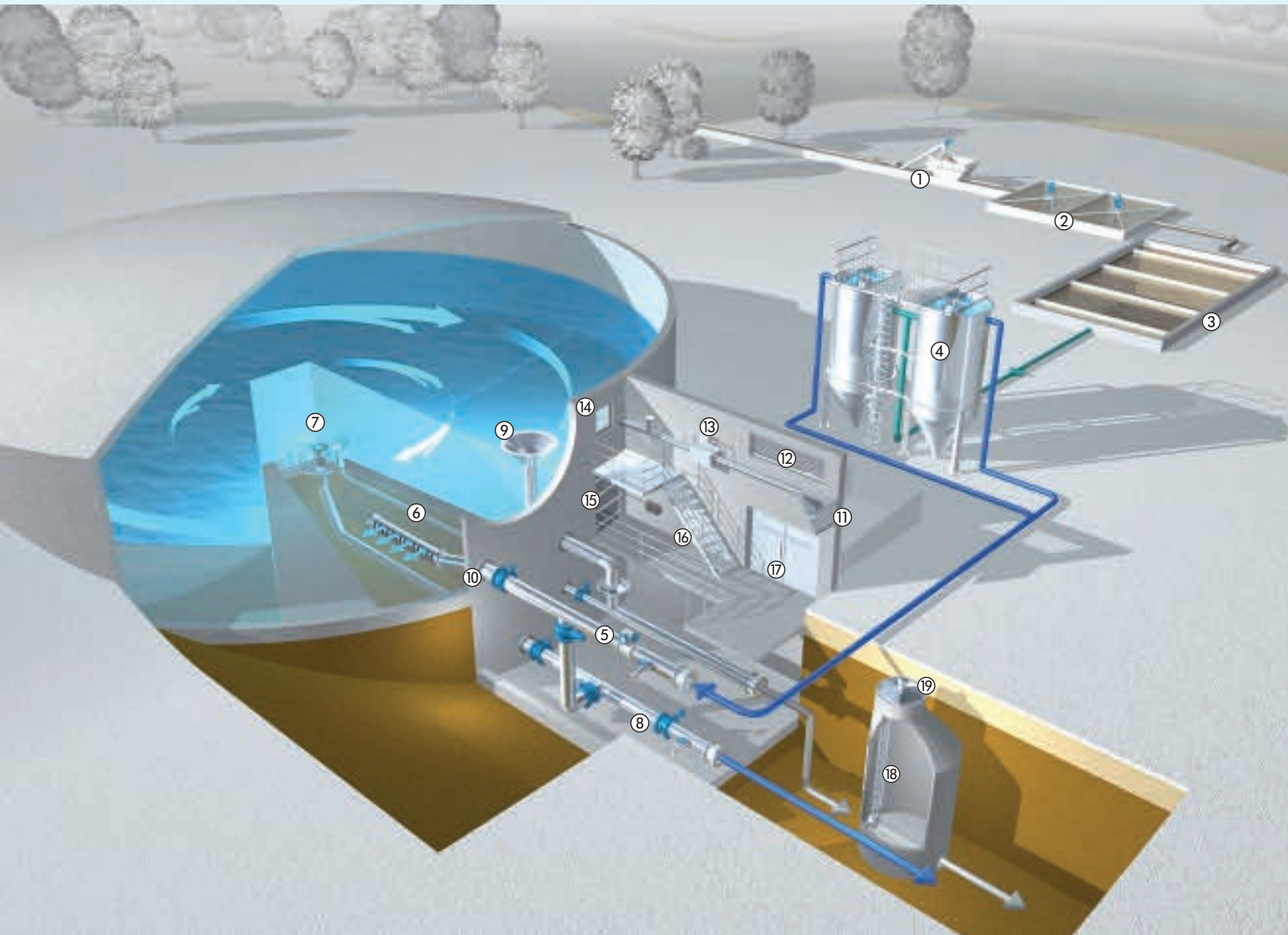
Travaillons ensemble pour trouver une solution commune!



►► Sommaire

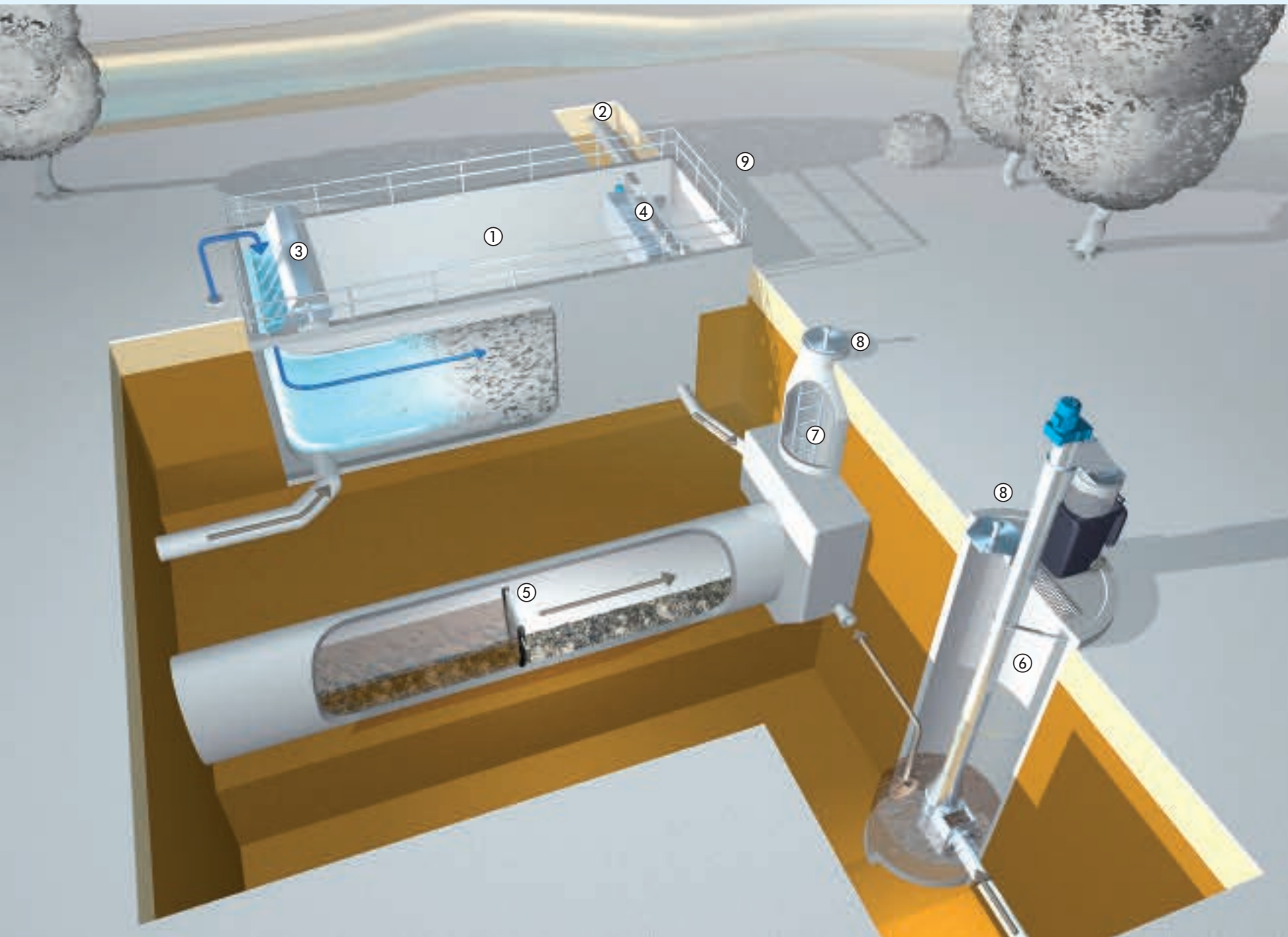
Solutions HUBER pour réservoirs d'eau potable	6 – 7	Solutions HUBER ThermWin® pour la récupération de chaleur dans les égouts	32 – 33
Solutions HUBER pour les réseaux d'assainissement	8 – 9	Solutions HUBER TubeWin pour la récupération de chaleur dans les égouts.	34 – 35
Solutions HUBER pour les STEP	10 – 11	Solutions HUBER pour la récupération de chaleur des eaux usées: récupération de chaleur pour le séchage des boues	36 – 37
Solutions HUBER pour les prétraitements mécaniques d'eaux usées	12 – 13	Solutions HUBER pour la réutilisation des eaux usées et la récupération de chaleur . . .	38 – 39
Solutions HUBER pour les traitements biologiques d'eaux usées: traitements MBR HUBER	14 – 15	Solutions HUBER pour les abattoirs et industries de transformation de produits carnés	40 – 41
Solutions HUBER pour la décantation et la clarification	16 – 17	Solutions HUBER pour les laiteries	42 – 43
Solutions HUBER pour le traitement des boues	18 – 19	Solutions HUBER pour les brasseries et les industries de la boisson	44 – 45
Solutions HUBER pour le séchage des boues: séchage solaire HUBER SRT	20 – 21	Solutions HUBER pour les industries textiles et du cuir	46 – 47
Solutions HUBER pour le séchage des boues sècheur à bandes moyenne température HUBER BT avec apport de chaleur	22 – 23	Solutions HUBER pour les papeteries	48 – 49
Solutions HUBER pour l'incinération sur site des boues avec le système HUBER sludge2energy	24 – 25	Solutions HUBER pour le traitement des déchets organiques	50 – 51
Solutions HUBER pour le traitement des boues sceptiques	26 – 27	Solutions HUBER pour le traitement des produits de curage	52 – 53
Solutions HUBER pour l'assainissement autonome et la réutilisation des eaux usées	28 – 29	Solutions HUBER pour les industries de la plasturgie	54 – 55
Solutions HUBER pour l'assainissement autonome individuel ou collectif avec réutilisation de l'eau traitée	30 – 31		

Solutions HUBER pour les réservoirs d'eau potable



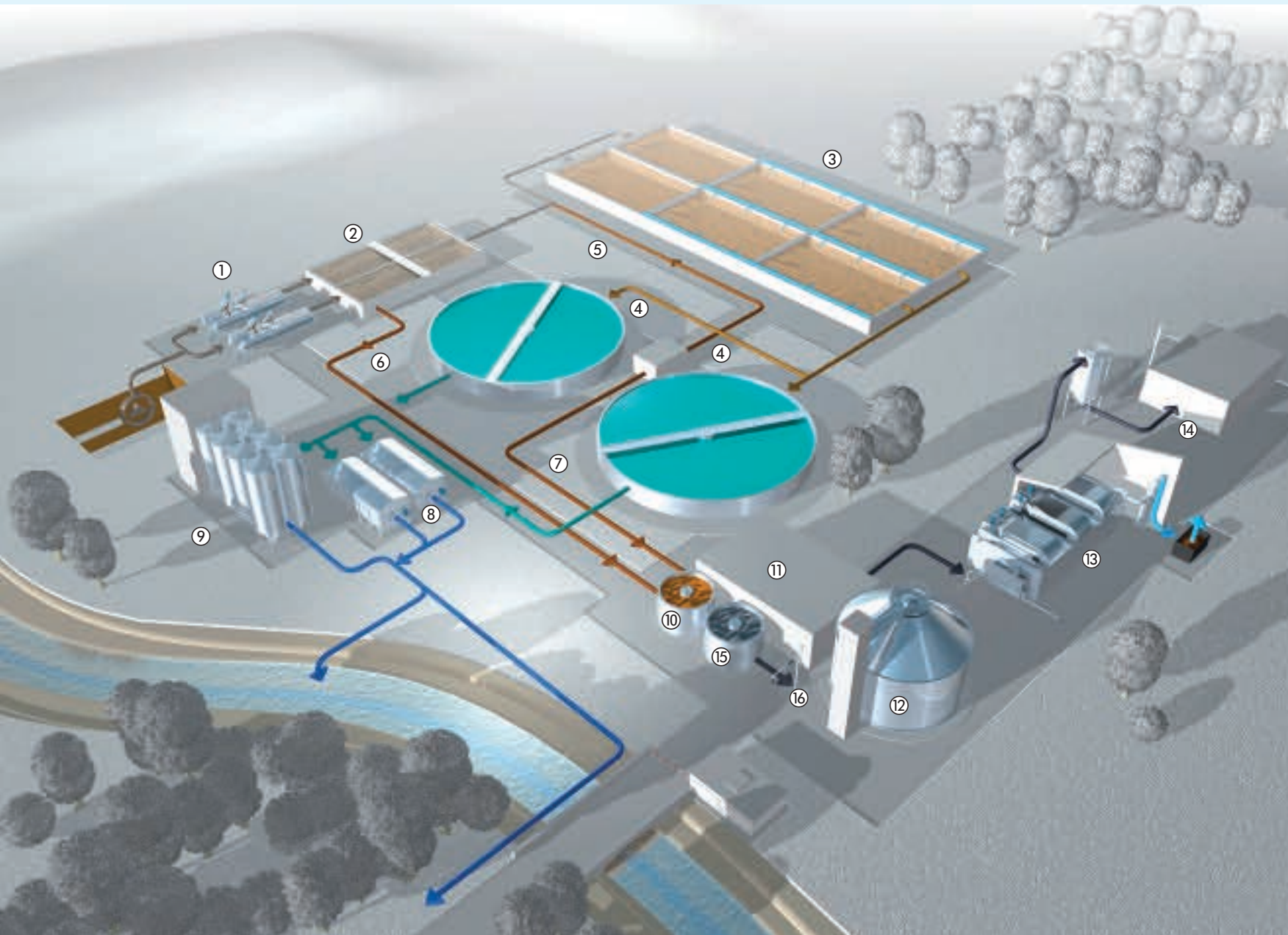
- ① Dégrilleurs ROTAMAT® / Tamisage eau brute
- ② Précipitation / Flocculation
- ③ Décantation
- ④ Filtres à sables CONTIFLOW® CFSF – Filtration
- ⑤ Débitmètre
- ⑥ Tuyauterie inox HUBER
- ⑦ Prise d'Eau Vortex HUBER – Vannes Guide Flux
- ⑧ By-Pass
- ⑨ Surverse HUBER – Trop plein
- ⑩ Traversées de parois inox HUBER
- ⑪ Grilles de ventilation de Sécurité HUBER en inox avec filtration grossière
- ⑫ Grilles de ventilation HUBER en inox
- ⑬ Filtres à Air HUBER
- ⑭ Fenêtre HUBER avec cadre inox
- ⑮ Porte étanche à la pression en inox HUBER
- ⑯ Passerelles, escaliers, gardes corps inox
- ⑰ Porte de Sécurité en Inox HUBER
- ⑱ Echelle de Sécurité Inox HUBER avec rail anti-chute
- ⑲ Trappes inox HUBER

Solutions HUBER pour les réseaux d'assainissement



- ① Bassin d'orage
- ② Déversoir d'orage
- ③ Augets basculants HUBER SK
- ④ Tamis pour crête de déversoirs d'orages ROTAMAT® RoK 2
- ⑤ Clapet de rinçage PowerFlush®
- ⑥ Dégrilleur vertical pour stations de pompage ROTAMAT® RoK 4
- ⑦ Echelle de sécurité HUBER
- ⑧ Capot inox HUBER
- ⑨ Garde-corps HUBER

Solutions HUBER pour les STEP

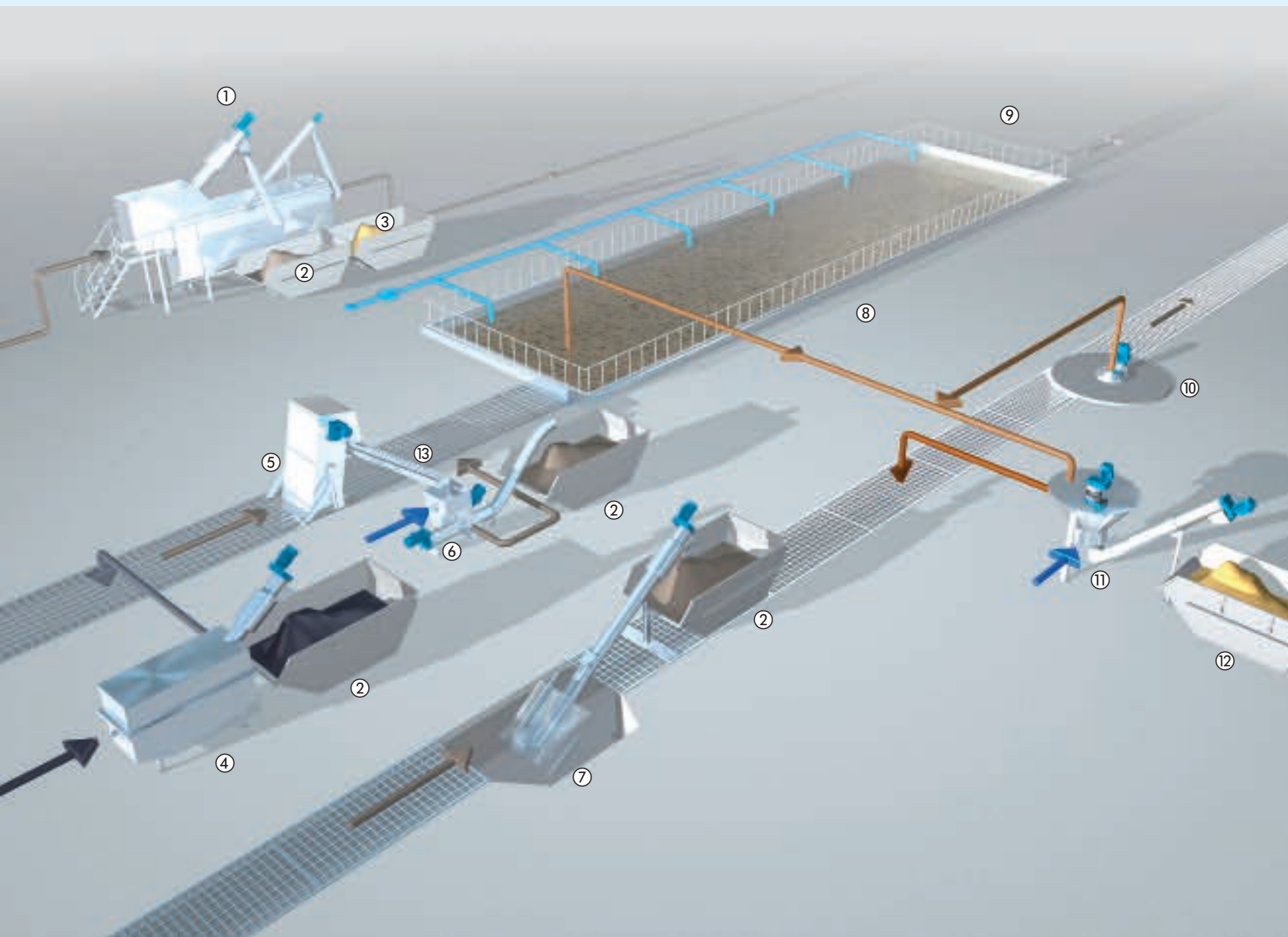


- ① Station compacte de prétraitement ROTAMAT® Ro 5
- ② Décanteur primaire entièrement équipé de produits inox HUBER
- ③ Bassin de dénitrification et d'aération avec des équipements inox HUBER
- ④ Clarificateur secondaire avec des équipements inox HUBER
- ⑤ Boues recirculées
- ⑥ Boues primaires
- ⑦ Boues activées
- ⑧ Disques de Filtration RoDisc®
- ⑨ Filtres à sable CONTIFLOW®
- ⑩ Pré-épaissement avec un équipement HUBER
- ⑪ Traitement des boues avec des machines HUBER
- ⑫ Digesteur anaérobie
- ⑬ Sécheur à Bandes HUBER BT
- ⑭ Valorisation énergétique des boues Sludge2energy®
- ⑮ Epaissement des boues avec des équipements inox HUBER
- ⑯ Poste de dépotage des boues liquides

Non représenté sur le schéma::

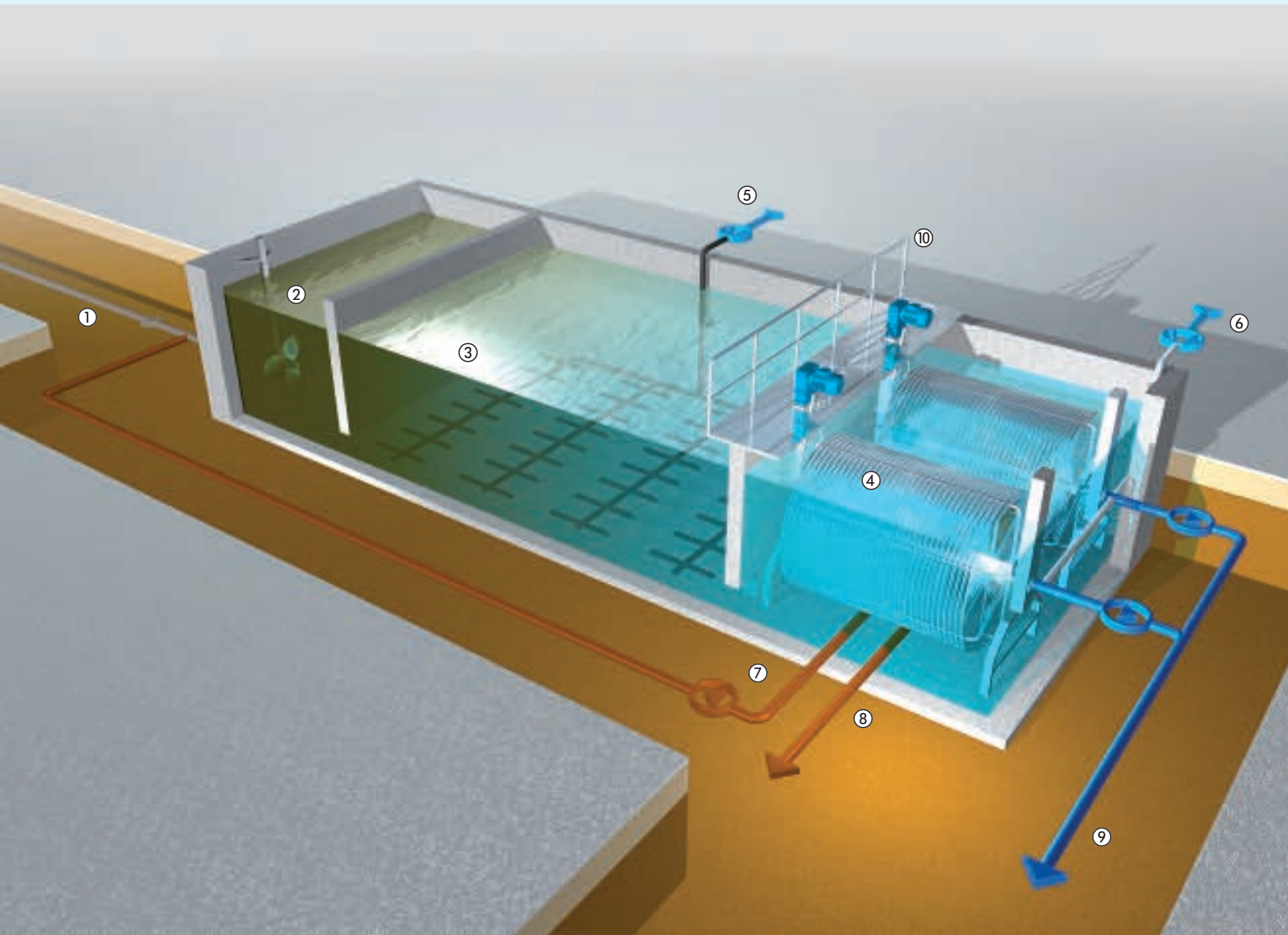
- ▶ Membranes HUBER
- ▶ Récupération de chaleur HUBER
- ▶ Traitement des sables et refus de dégrillage HUBER

Solutions HUBER pour les prétraitements mécanique d'eaux usées



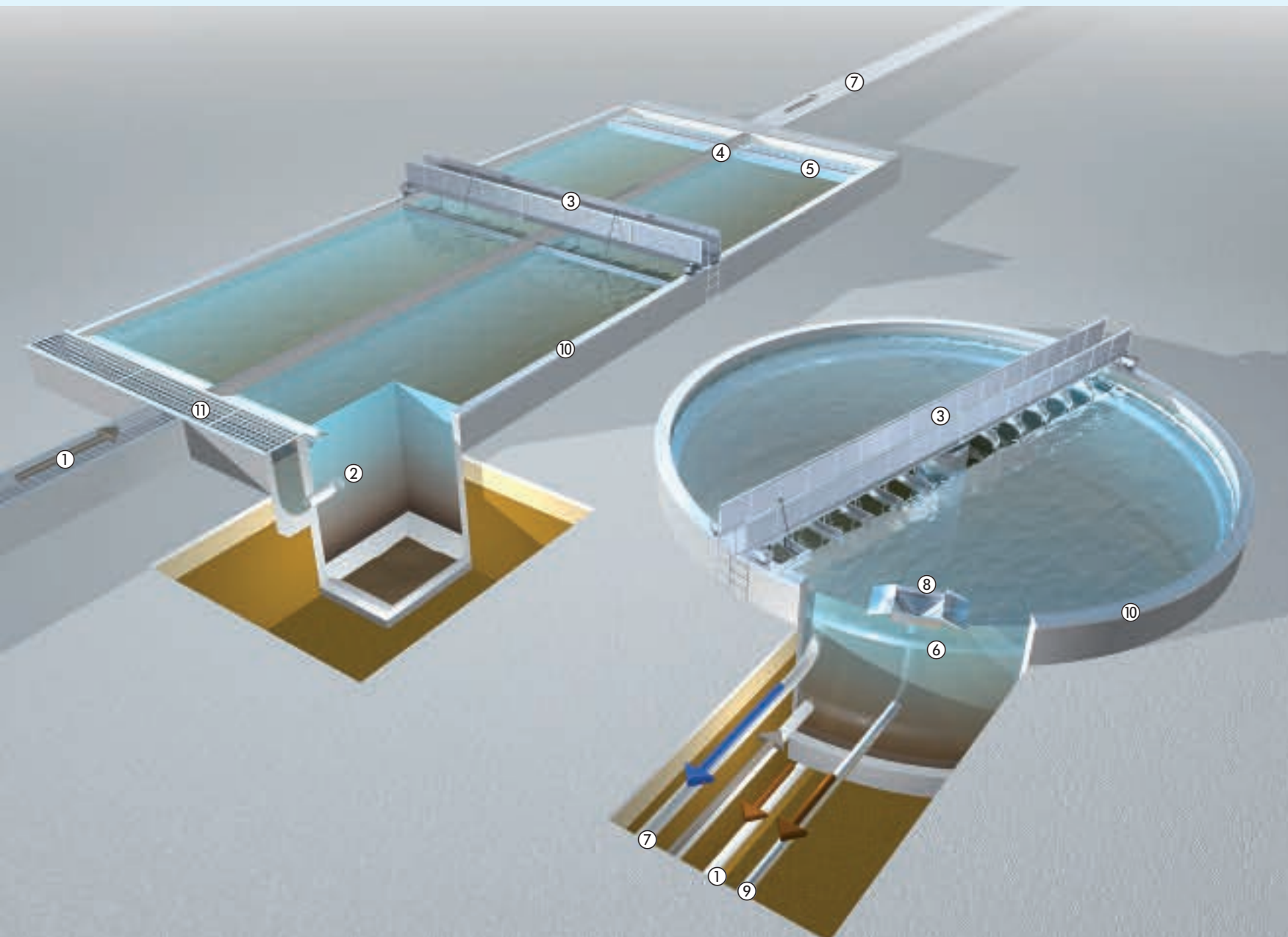
- ① Station compacte de prétraitement ROTAMAT® Ro 5
- ② Refus de grille lavés et compactés
- ③ Sable classifié
- ④ Station de traitement de matières de vidange ROTAMAT® Ro 3.1
- ⑤ Dégrilleur droit à raclage continu RakeMax®
- ⑥ Presse laveuse des refus de dégrillage HUBER WAP-SL
- ⑦ Dégrilleur et tamiseur fin rotatif ROTAMAT® Ro 2
- ⑧ Dessableur longitudinal aéré avec des équipements en inox HUBER
- ⑨ Garde-corps inox HUBER
- ⑩ Dessableur vortex VORMAX®
- ⑪ Laveur de sables ROTAMAT® RoSF 4
- ⑫ Sable lavé, égoutté et recyclable
- ⑬ Vis de transport ROTAMAT® Ro 8

Solutions HUBER pour les traitement biologique des eaux usées - traitement MBR HUBER



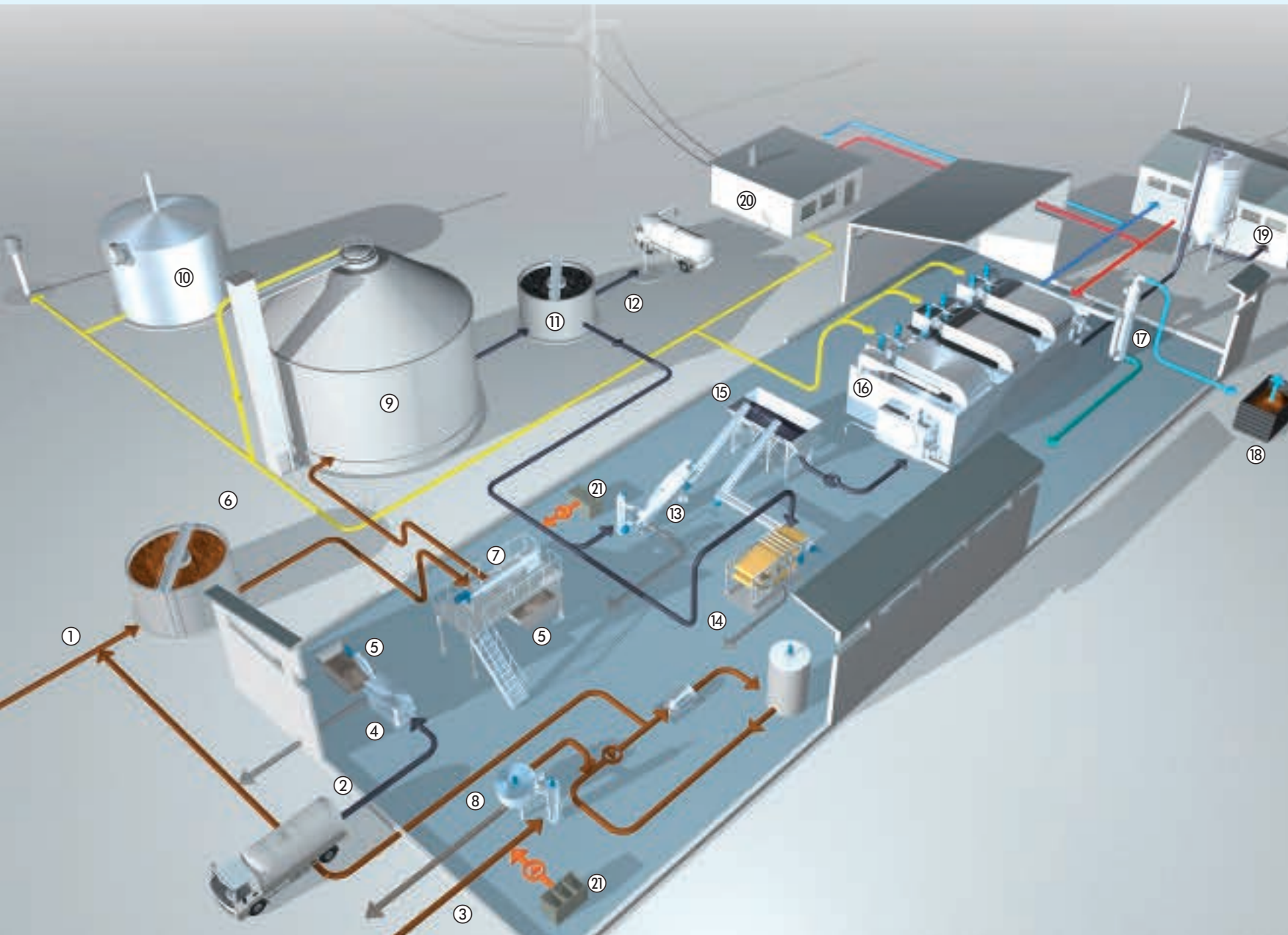
- ① Arrivée des eaux usées
- ② Bassin de dénitrification avec agitateur
- ③ Bassin d'aération avec diffuseurs d'air (aération fines bulles ou de surface)
- ④ Système rotatif d'ultrafiltration en bassin filtrant HUBER VRM® (Vacuum Rotation Membrane)
- ⑤ Surpresseur d'air
- ⑥ Surpresseur de décolmatage
- ⑦ Recirculation des boues
- ⑧ Boues activées excédentaires destinées à des traitements ultérieurs
- ⑨ Pompes à perméat et perméat propre, exempt de germes et réutilisable
- ⑩ Garde-corps inox HUBER

Solutions HUBER pour la décantation et la clarification



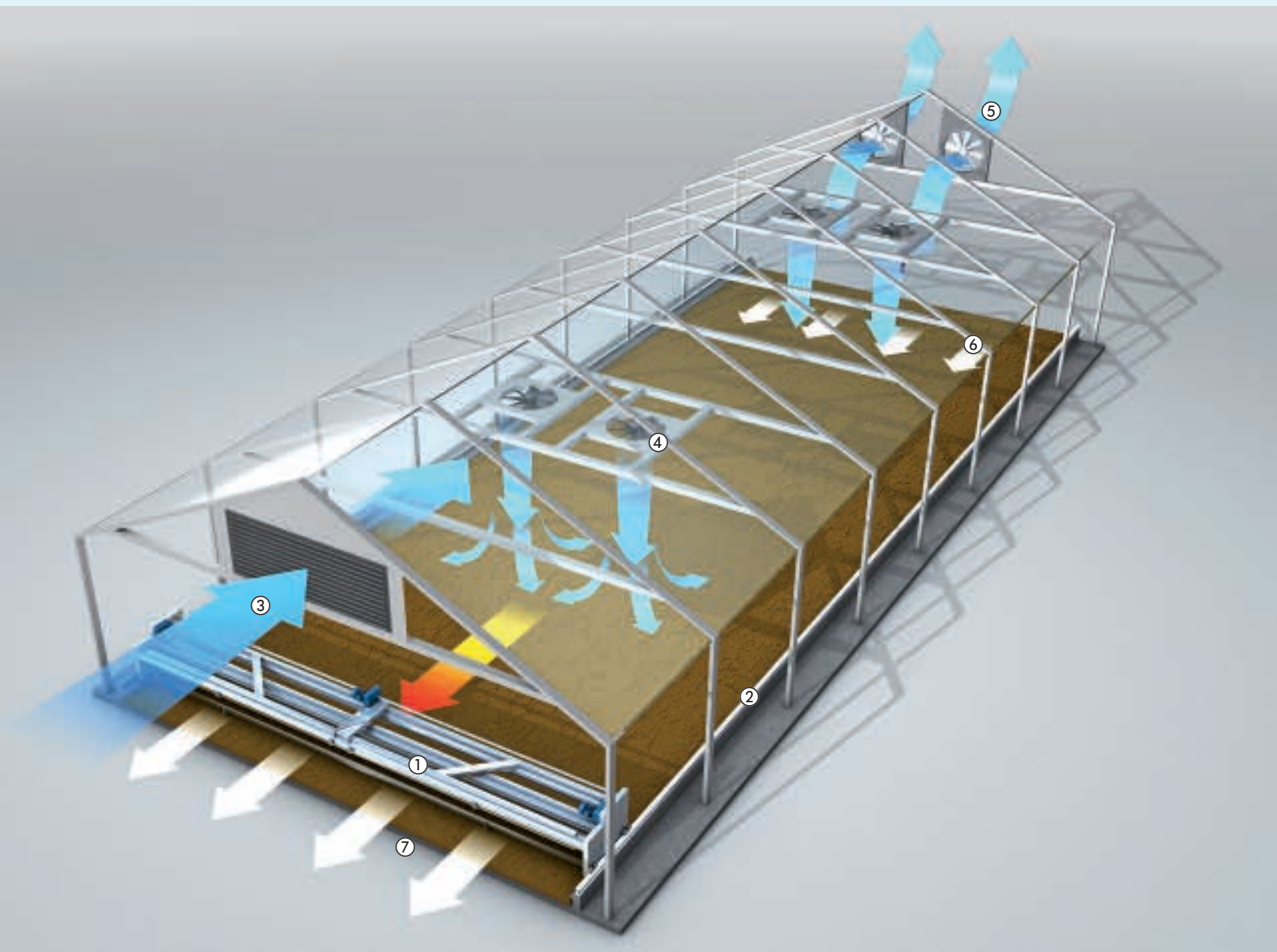
- ① Arrivée d'eau
- ② Ouvrage d'arrivée HUBER type Stengel
- ③ Pont racleur
- ④ Cloison HUBER
- ⑤ Goulotte de sortie HUBER avec cloison siphonide
- ⑥ Tuyauterie immergée HUBER pour sortie eau décantée
- ⑦ Sortie d'eau
- ⑧ Ouvrage d'évacuation des flottants
- ⑨ Vers traitement des boues
- ⑩ Tôle de couverture HUBER du chemin de roulement
- ⑪ Caillebotis inox HUBER

Solutions HUBER pour le traitement des boues



- ① Boue primaire
- ② Matières de vidange
- ③ Boue secondaire
- ④ Station de réception de matières de vidange ROTAMAT® Ro 3.1
- ⑤ Dégrillage
- ⑥ Pré-épaissement
- ⑦ Tamisage des boues HUBER StrainPress®
- ⑧ Epaisseur à disque ROTAMAT® RoS 25
- ⑨+⑩ Digesteur et réserve biogaz
- ⑪ Epaisseur secondaire
- ⑫ Potence
- ⑬ Presse à vis ROTAMAT® RoS 3
- ⑭ Filtre à bande HUBER BS
- ⑮ Vis de transport ROTAMAT® Ro 8 et trémie de réception avec vis de gavage horizontale RoSF 7
- ⑯ Sécheur à bande KULT® BT
- ⑰+⑱ Condensateur + Biofiltre de désodorisation
- ⑲ Incinérateur à boues HUBER sludge2energy®
- ⑳ Cogénération énergie/chaueur
- ㉑ Centrale Polymères

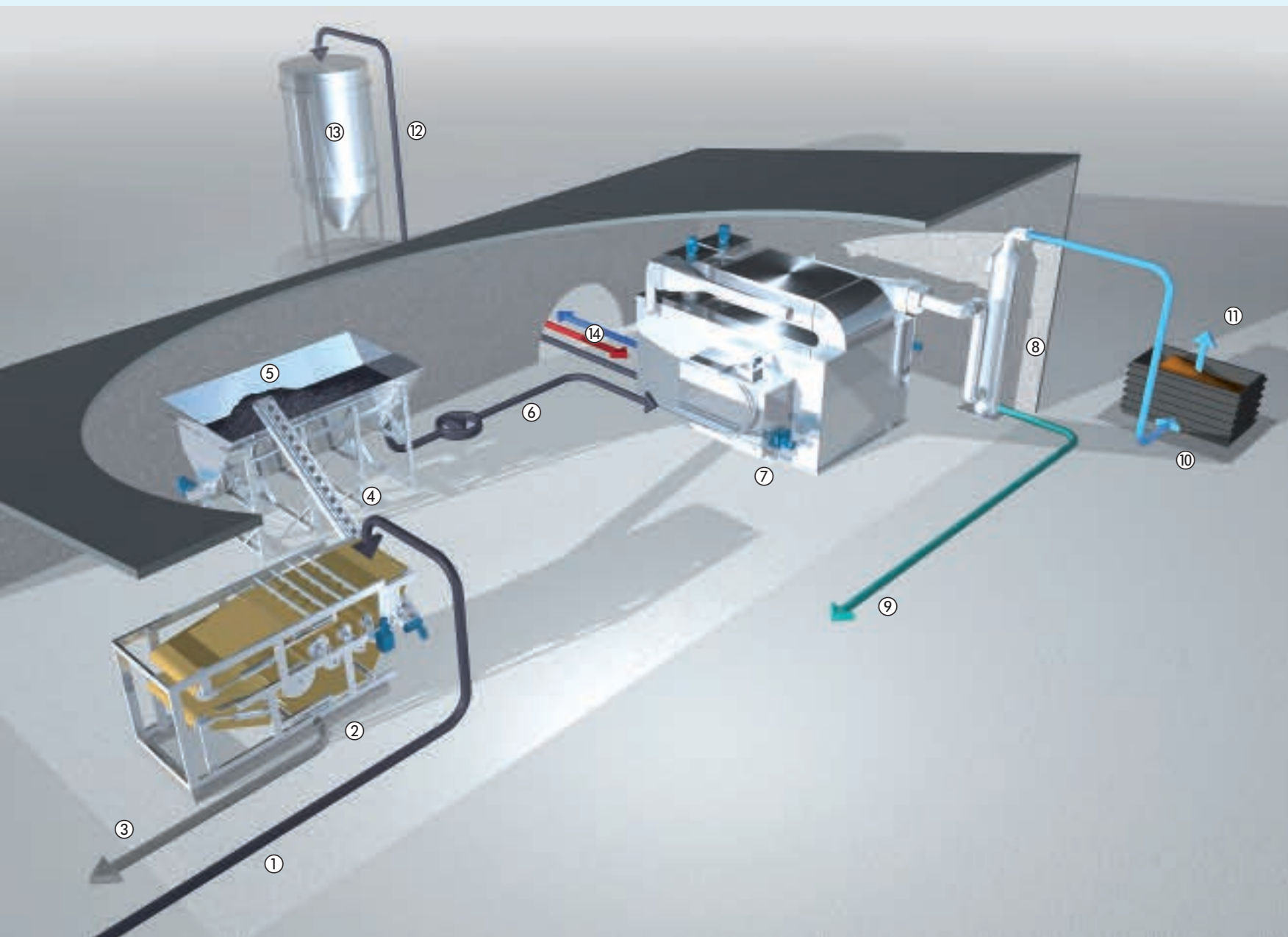
Solutions HUBER pour le séchage des boues - séchage solaire: HUBER SRT



- ① Pont retourneur de boues SRT, taille 11, 9 ou 6 m, pour serres jusqu'à 12 m de large
- ② Rails de guidage: disponibles en différents matériaux
- ③ Entrée d'air frais côté boues séchées
- ④ Ventilateurs de brassage
- ⑤ Ventilateurs d'extraction
- ⑥ Entrée boue déshydratée à sécher
- ⑦ Sortie boue séchée sous forme de granulats

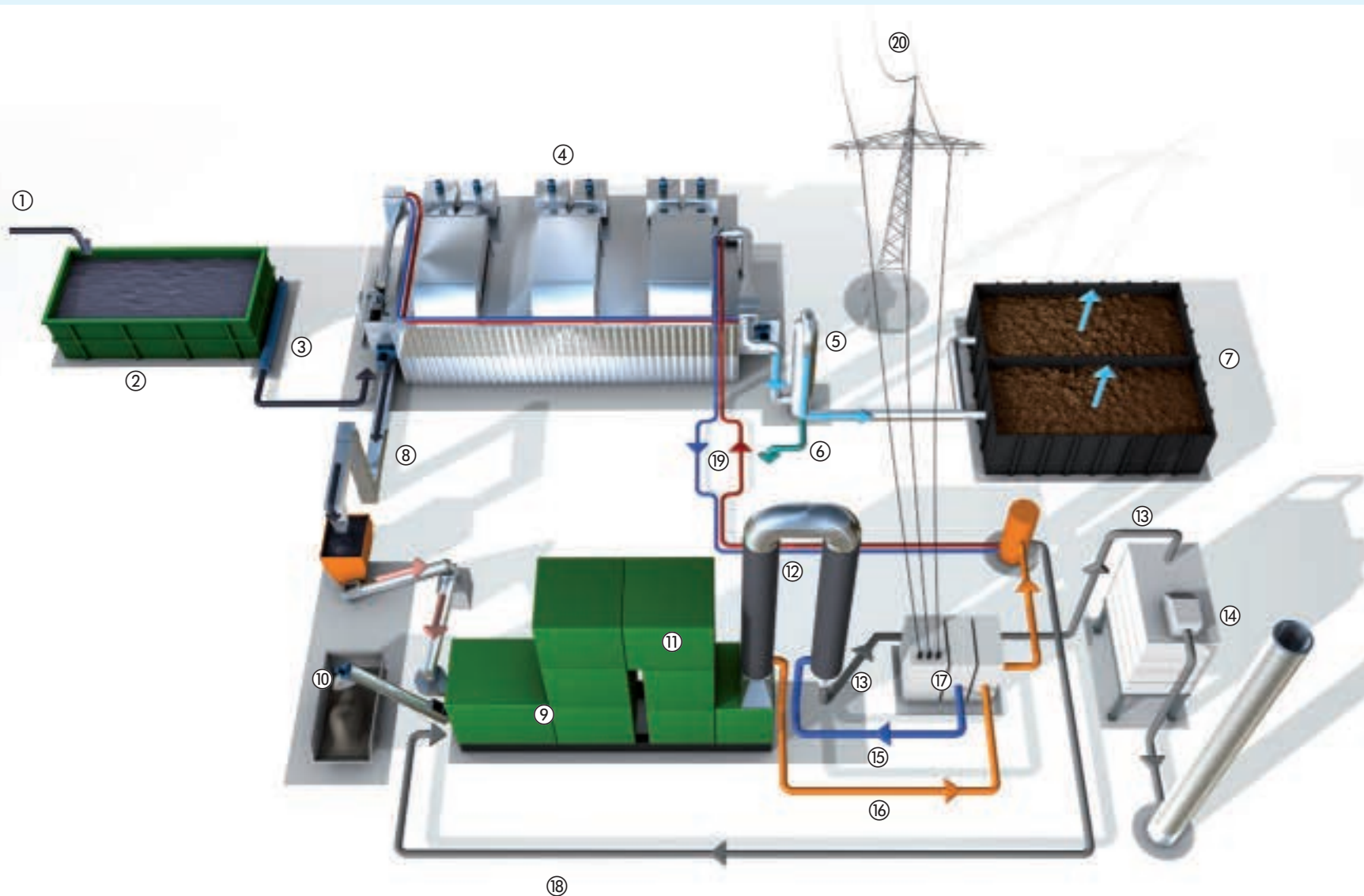
Séchage solaire HUBER avec plancher chauffant: Voir Pages 36 – 37.

Solutions HUBER pour le séchage des boues: sécheur à bandes moyenne température HUBER BT avec apport de chaleur



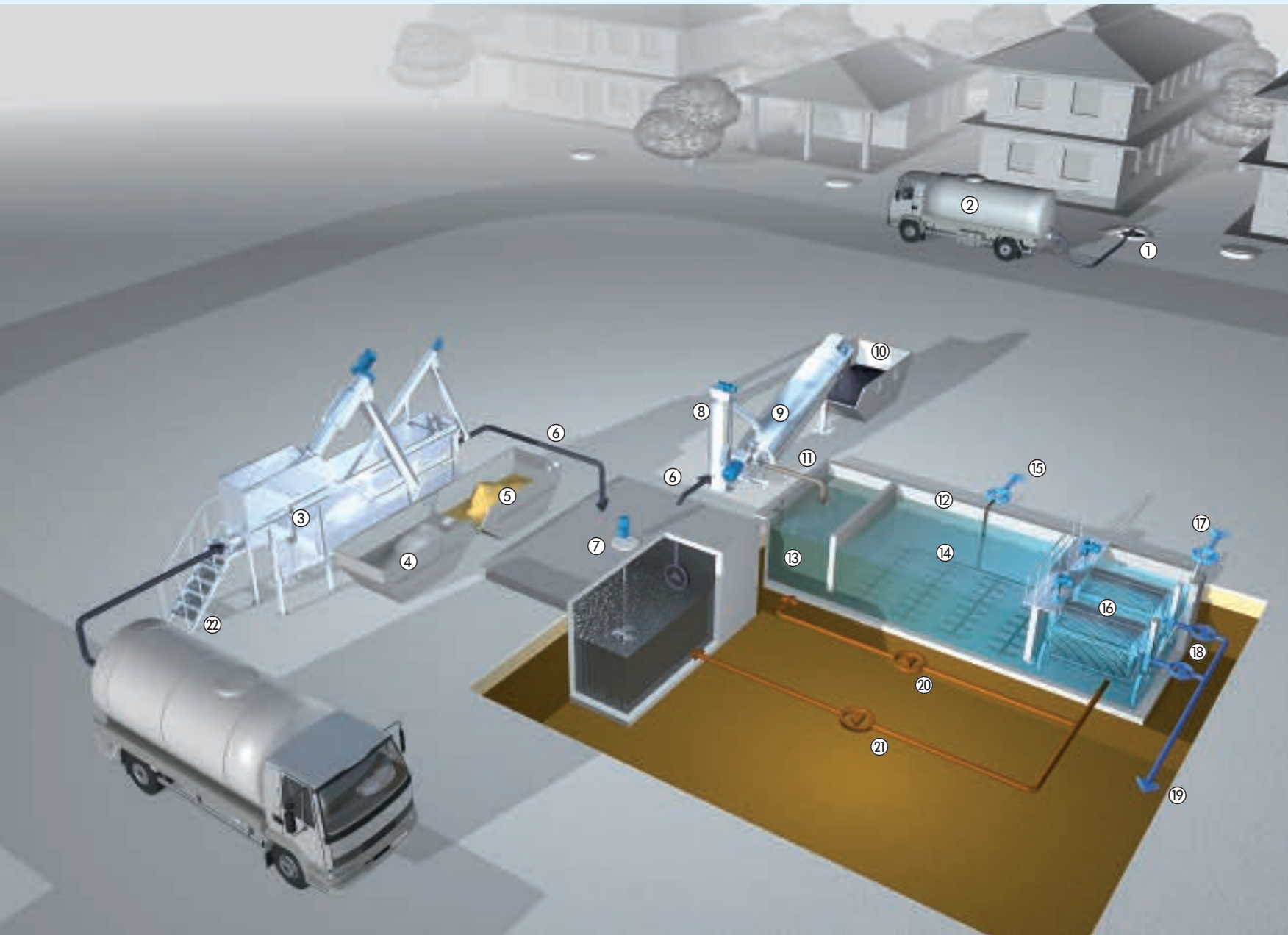
- ① Boue liquide
- ② Filtre à bande HUBER BogenPress BS - D'autres machines pour la déshydratation des boues peuvent être utilisées comme notre Presse à vis ROTAMAT® RoS 3
- ③ Retour du filtrat vers l'unité de traitement
- ④ Vis de transport HUBER ROTAMAT® Ro 8
- ⑤ Trémie de réception avec vis de gavage horizontale ROTAMAT® RoSF 7
- ⑥ Boue déshydratée dirigée vers le sécheur
- ⑦ Sécheur à bande moyenne température HUBER BT
- ⑧ Condensateur
- ⑨ Retour du condensat en tête de station d'épuration
- ⑩ Biofiltre pour la désodorisation de l'air rejeté
- ⑪ Air rejeté désodorisé
- ⑫ Convoyeur à godets pour boues séchées
- ⑬ Silo à boues sèches
- ⑭ Biogaz pour le chauffage
- ⑮ Arrivée d'eau chaude pour le chauffage

Solutions HUBER pour l'incinération sur site des boues avec le système HUBER sludge2energy®



- ① Boues déshydratées
- ② Conteneur à boues avec racleur de fond
- ③ Pompe à piston
- ④ Sécheur à bande moyenne température HUBER BT
- ⑤ Condensateur de l'air rejeté
- ⑥ Retour du condensat en tête de station d'épuration
- ⑦ Biofiltre
- ⑧ Convoyeur à godets pour la boue séchée
- ⑨ Fourneau à incinération sur grille
- ⑩ Cendres
- ⑪ Gaz de combustion chaud
- ⑫ Echangeur de chaleur
- ⑬ Gaz de combustion refroidi
- ⑭ Filtre à gaz de combustion
- ⑮ Air refroidi en sortie de turbine
- ⑯ Air chaud dirigé vers la turbine
- ⑰ Turbine à air
- ⑱ Air de combustion préchauffé
- ⑲ + ⑳ Echangeurs thermiques
- ㉑ Chauffage du sécheur avec de l'eau chaude
- ㉒ Distribution de l'électricité sur le réseau

Solutions HUBER pour le traitement des boues septiques



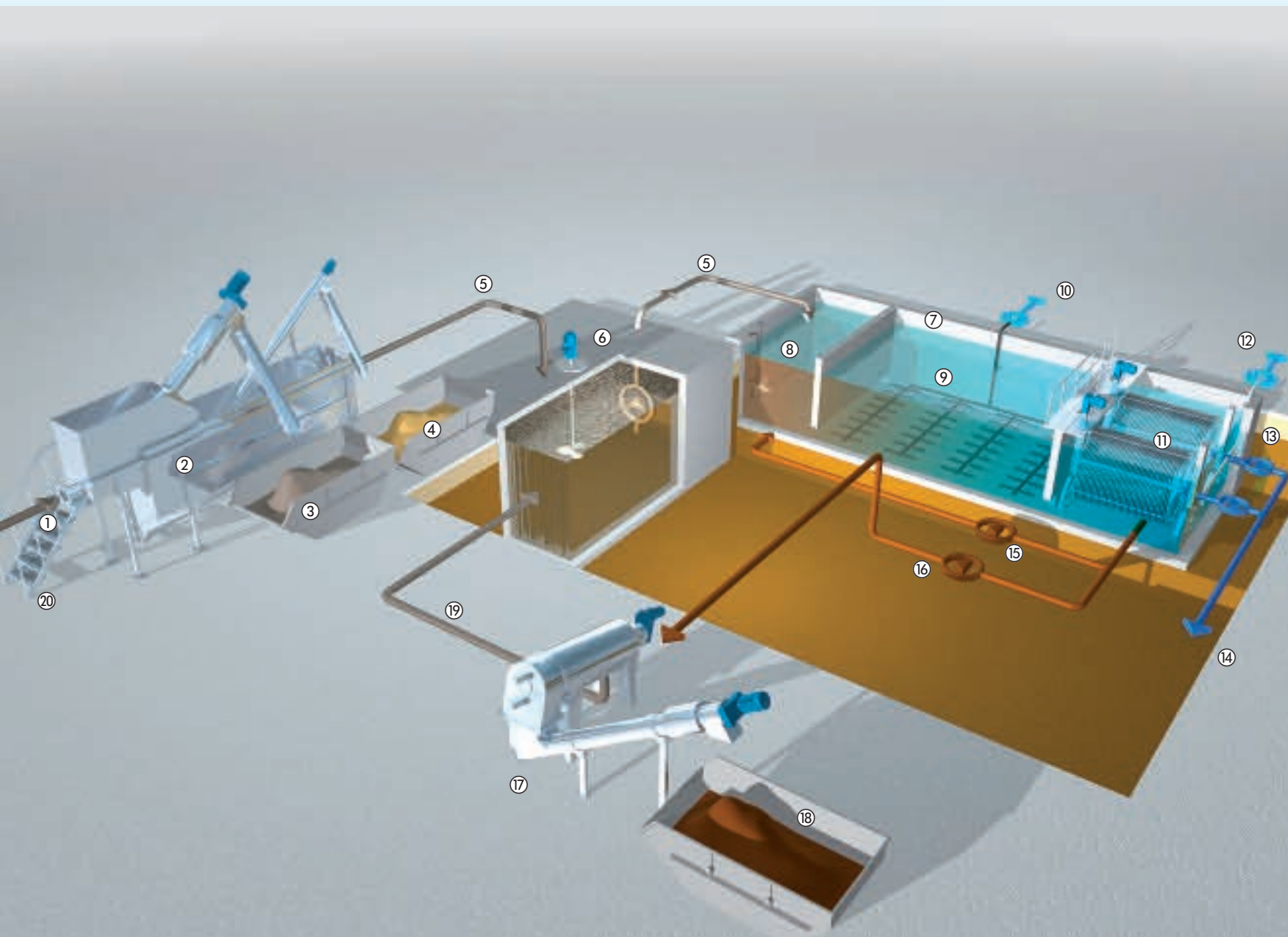
- ① Fosse septique
- ② Camion hydrocureur
- ③ Station de réception des boues HUBER ROTAMAT® Ro 3.3
- ④+⑤ Refus lavés et compactés+ sable classifié
- ⑥ Boue septique prétraitée
- ⑦ Bassin tampon de boues septiques
- ⑧+⑨ Cuve de flocculation + Presse à Vis HUBER ROTAMAT® RoS 3
- ⑩ Boue septique déshydratée
- ⑪ Filtrat
- ⑫ Traitement biologique MBR HUBER
- ⑬ Bassin de Denitrification agité
- ⑭+⑮ Bassin biologique aéré avec fines bulles
- ⑯ Membranes plates immergées rotatives HUBER VRM®
- ⑰ Surpresseur d'air
- ⑱ Pompage du perméat
- ⑲ Effluent traité, désinfecté (Perméat) par exemple vers irrigation
- ⑳ Recirculation des boues
- ㉑ Boues en excès
- ㉒ Escaliers et gardes corps inox HUBER

Solutions HUBER pour l'assainissement autonome et la réutilisation des eaux usées



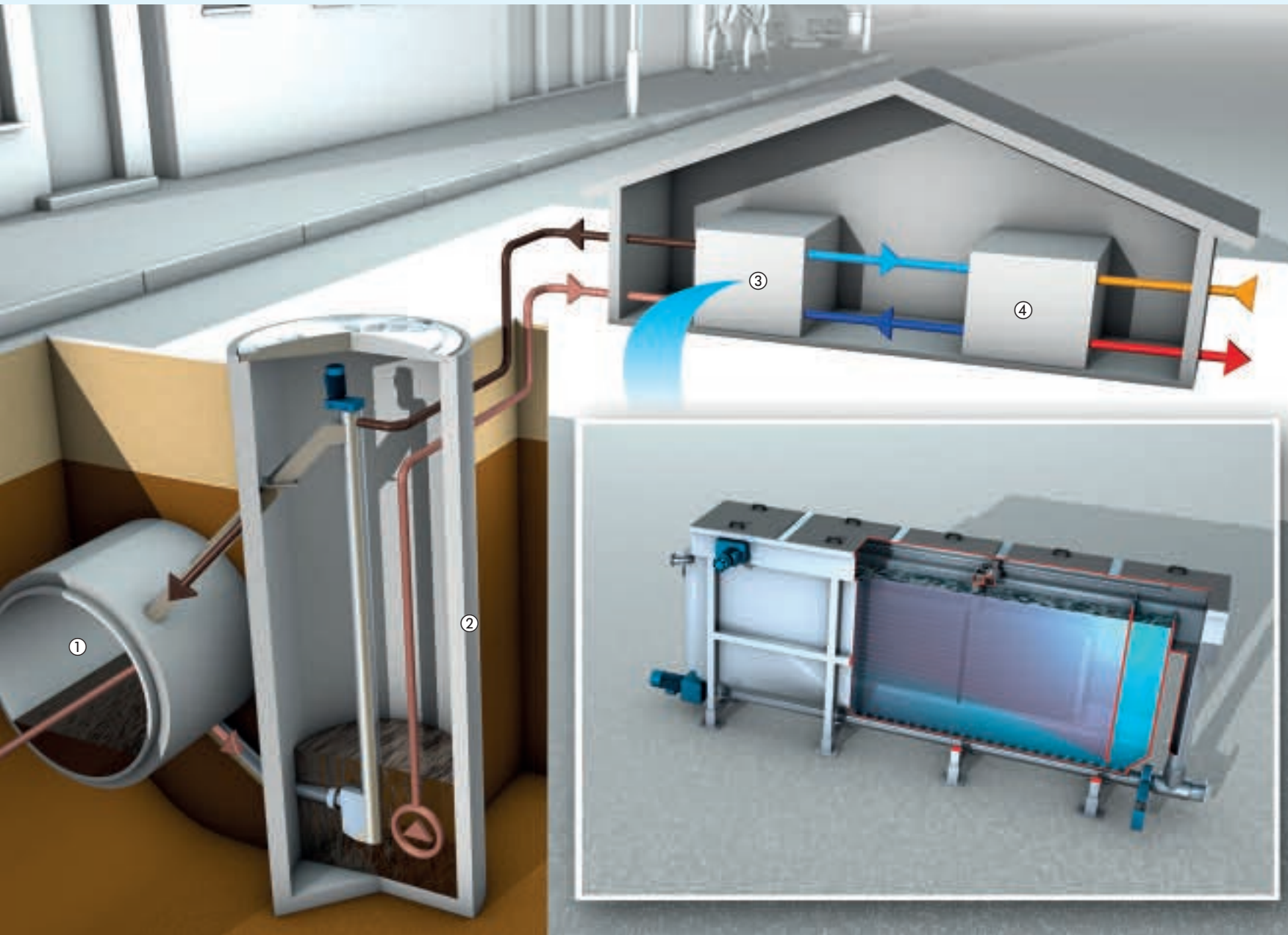
- ① Forage d'eau potable avec capot inox HUBER
- ② Réseau d'eau potable
- ③ Réseau d'eaux usées
- ④ Solution d'assainissement autonome HUBER avec membranes
- ⑤ Solution d'assainissement semi-collectif HUBER BioMem®
- ⑥ Eau de service désinfectée réutilisée pour les toilettes et les lave-linges
- ⑦ Eau de service désinfectée réutilisée pour l'irrigation
- ⑧ Eau usée traitée et désinfectée rejetée dans le milieu naturel

Solutions HUBER pour l'assainissement autonome individuel ou collectif avec réutilisation de l'eau traitée



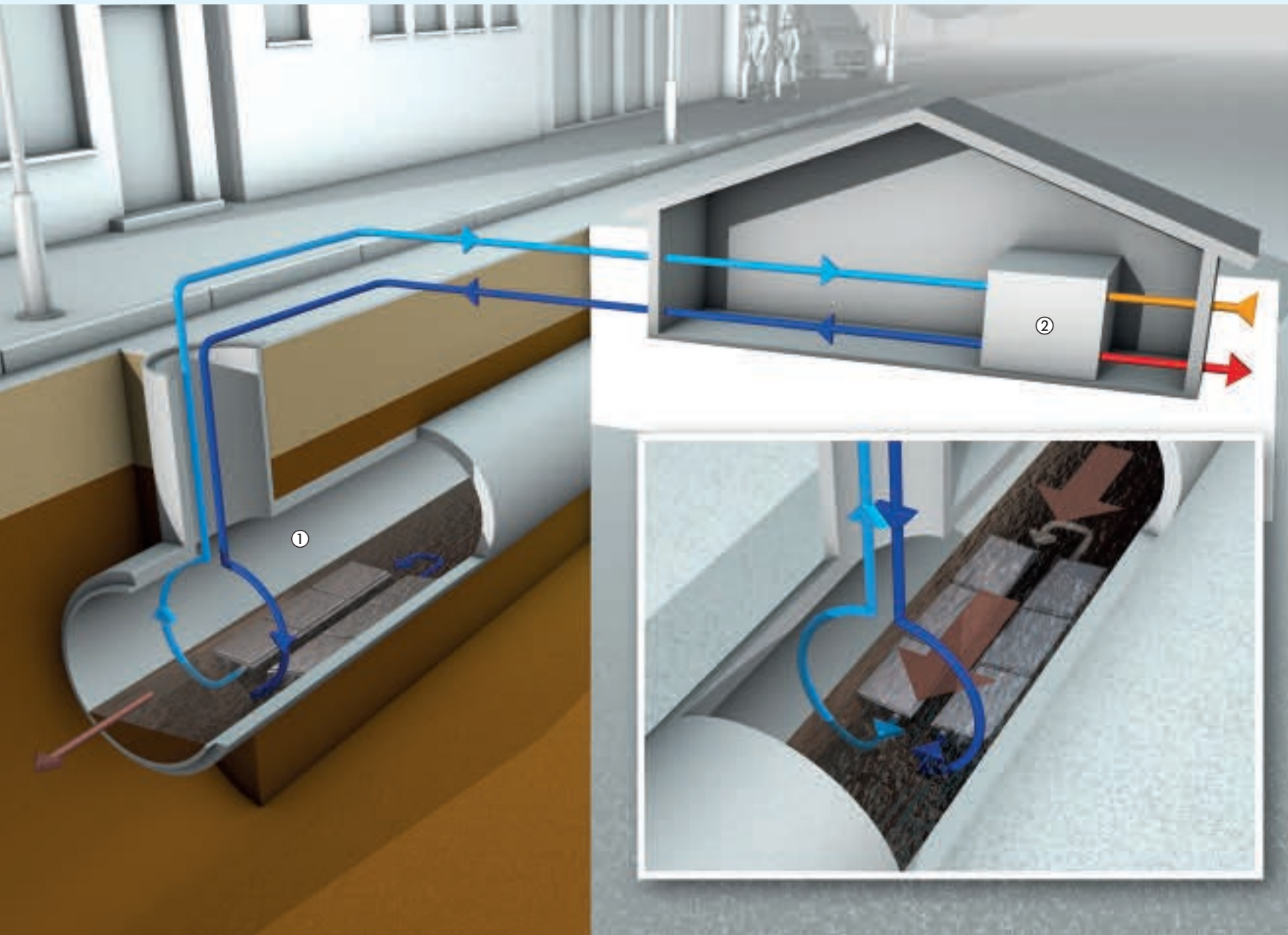
- ① Arrivée des eaux usées
- ② Station compacte de prétraitement ROTAMAT® Ro 5
- ③ Refus de grille lavés, compactés
- ④ Sable classifié
- ⑤+⑥ Eau usée pré-traitée + Bassin de stockage et d'homogénéisation
- ⑦ Bio-réacteur à membranes HUBER (MBR)
- ⑧ Bassin de dénitrification agité
- ⑨ Bassin d'aération avec diffuseurs
- ⑩ Surpresseur d'air
- ⑪ Système rotatif d'ultrafiltration HUBER VRM® (Vacuum Rotation Membrane)
- ⑫ Surpresseur pour le décolmatage des membranes
- ⑬ Pompes à perméat
- ⑭ Perméat propre, désinfecté et réutilisable
- ⑮ Retour des boues
- ⑯ Boue
- ⑰ Presse à vis ROTAMAT® RoS 3Q
- ⑱ Boue déshydratée
- ⑲ Filtrat
- ⑳ Escaliers et passerelles inox HUBER

Solutions HUBER ThermWin® pour la récupération de chaleur dans les égouts



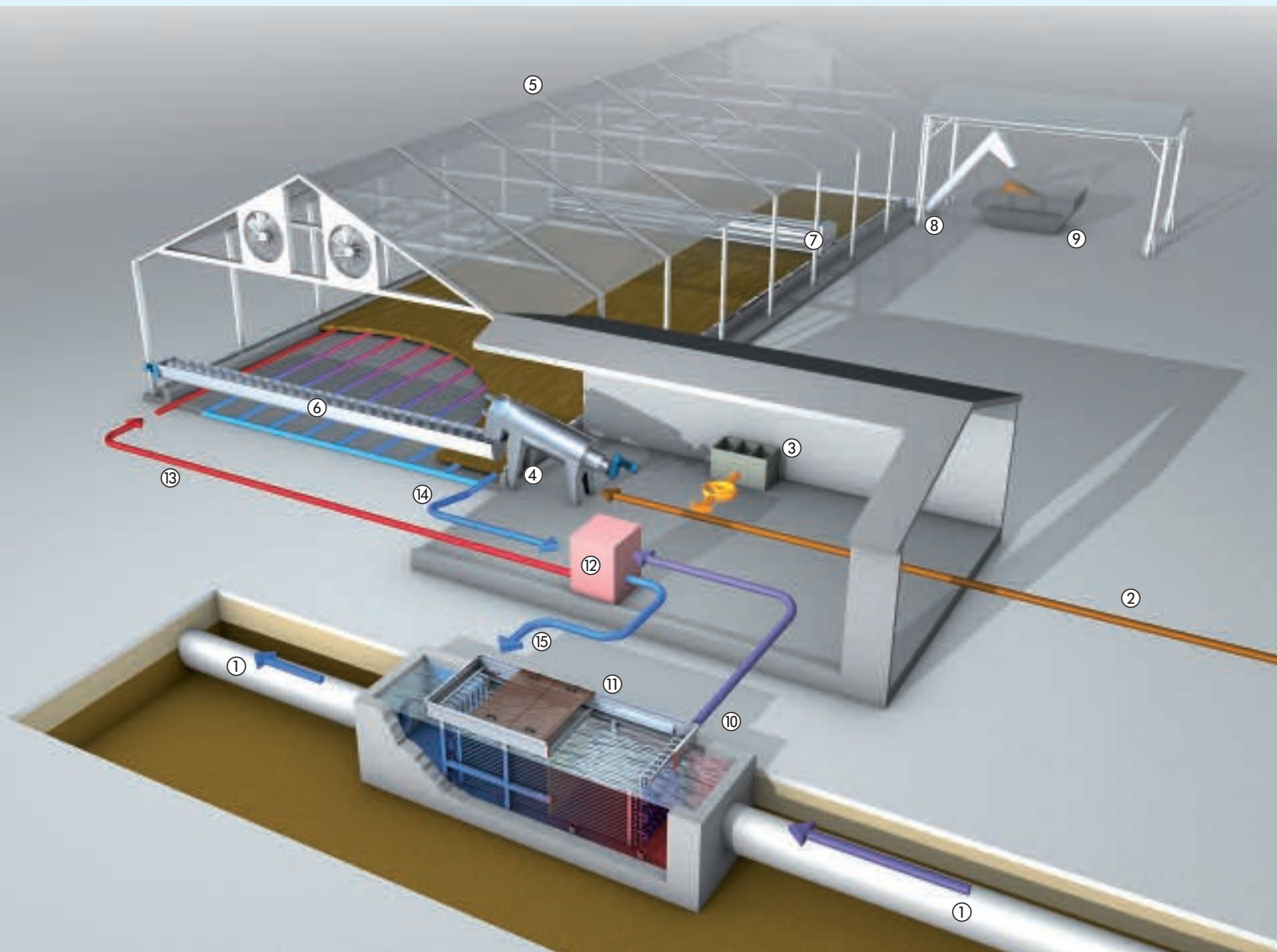
- ① Egout
- ② Poste de pompage avec dégrillage
- ③ Echangeur à chaleur pour eaux usées HUBER RoWin
- ④ Pompe à chaleur

Solutions HUBER TubeWin pour la récupération de chaleur dans les égouts.



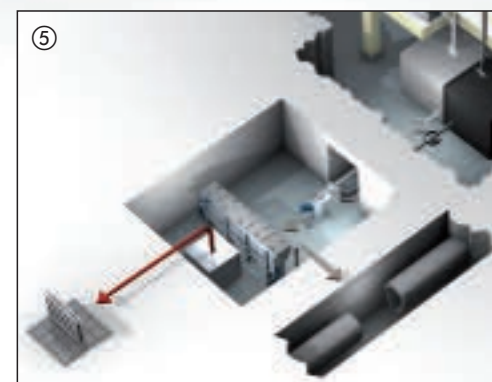
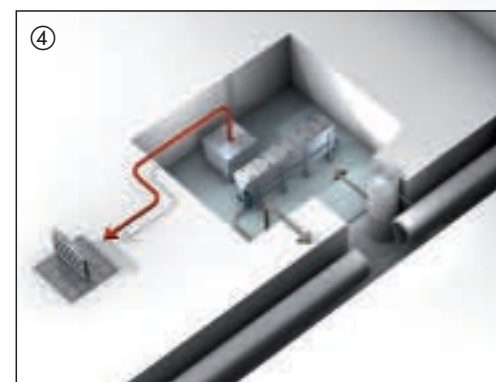
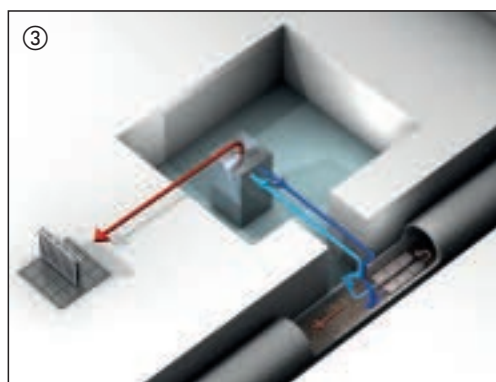
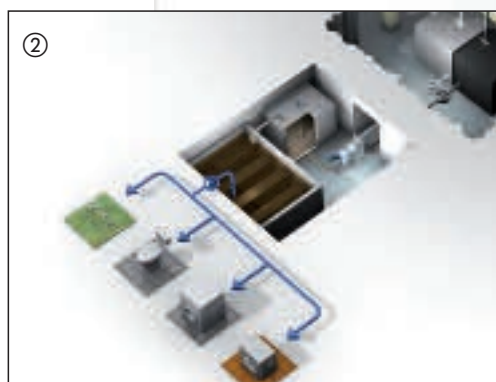
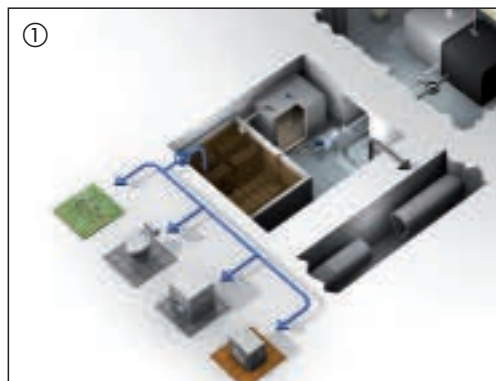
- ① Echangeur de chaleur HUBER TubeWin installé dans un égout
- ② Pompe à chaleur

Solutions HUBER pour la récupération de chaleur des eaux usées: récupération de chaleur pour séchage des boues



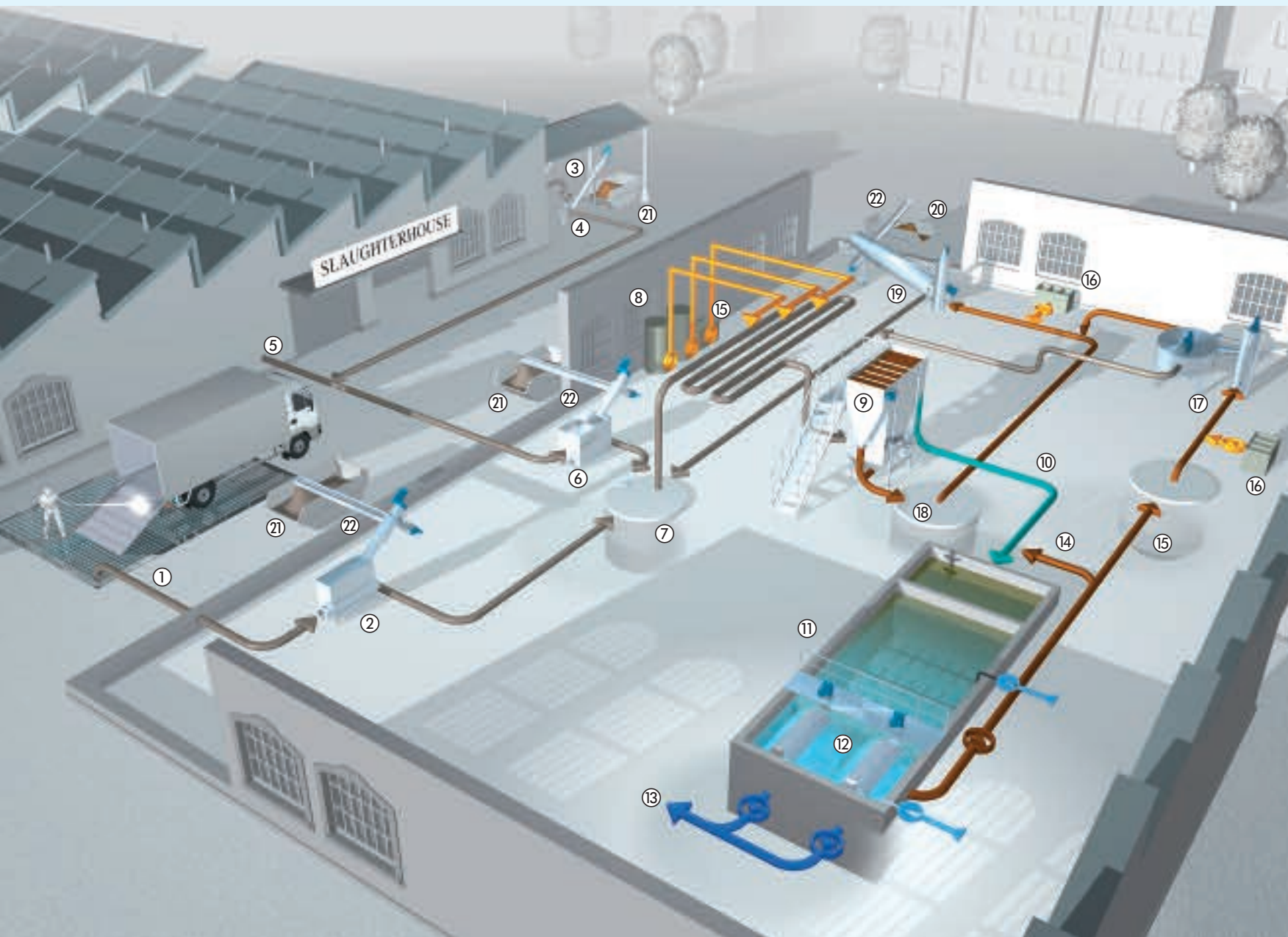
- ① Effluent de la station d'épuration
- ② Boues liquides
- ③ Centrale polymères
- ④ Presse à vis ROTAMAT® RoS 3Q
- ⑤ Sécheur solaire HUBER SRT sous serre
- ⑥ Vis de répartition de la boues déshydratées
- ⑦ Pont retourneur des boues
- ⑧ Vis de transport ROTAMAT® Ro 8
- ⑨ Boue séchée vers incinération ou valorisation agricole
- ⑩ Vers la pompe à chaleur
- ⑪ Echangeur à chaleur HUBER RoWin B
- ⑫ Pompe à chaleur
- ⑬ Départ eau chaude pour chauffage du plancher
- ⑭ Retour de l'eau refroidie vers la pompe à chaleur
- ⑮ Retour de l'eau vers l'échangeur à chaleur HUBER RoWin B

Solutions HUBER pour la réutilisation des eaux usées et la récupération de chaleur



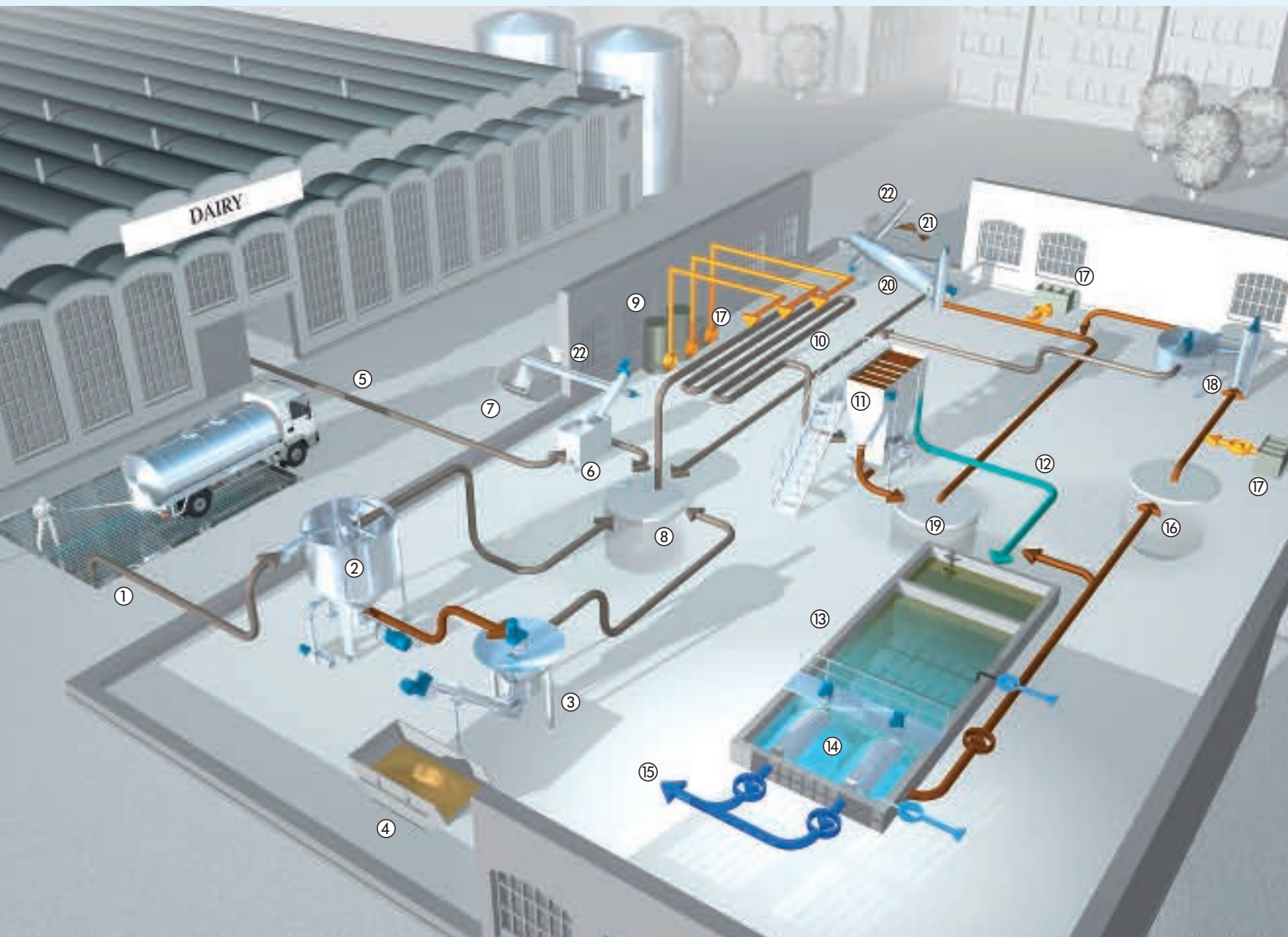
- ① Solution 1:
Traitement des eaux grises
HUBER GreyUse®
- ② Solution 2:
Traitement combiné des eaux HUBER
- ③ Solution 3:
Echangeur de chaleur HUBER
TubeWin
- ④ Solution 4:
Récupération de chaleur des égouts
HUBER ThermWin®
- ⑤ Solution 5:
Récupération de chaleur des eaux
usées HUBER RoWin

Solutions HUBER pour les abattoirs et les industries de transformation de produits carnés



- ① Eau de lavage des camions
- ② Dégrilleur ROTAMAT® Ro 9
- ③ Matières stercoraires
- ④ Compacteur de refus ROTAMAT® Ro 7
- ⑤ Eaux usées du processus d'abattage
- ⑥ Tamis rotatif fin HUBER ROTAMAT® Ro 2
- ⑦ Bassin d'homogénéisation
- ⑧+⑨+⑩ Dosage des produits chimiques + Flottateur à air sous pression HUBER + Effluent sortie flottateur
- ⑪+⑫ Bio-réacteur à membranes HUBER (MBR) + Système rotatif d'ultrafiltration HUBER VRM® (Vacuum Rotation Membrane)
- ⑬ Effluent réutilisable
- ⑭+⑮ Recirculation des boues + Boues en excès
- ⑯ Centrale polymères
- ⑰ Epaisseur à disque ROTAMAT® RoS 2S
- ⑱ Cuve de stockage de la boue du flottateur
- ⑲ Presse à vis ROTAMAT® RoS 3
- ⑳ Boue déshydratée
- ㉑ Refus de dégrillage compactés
- ㉒ Vis de transport ROTAMAT® Ro 8

Solutions HUBER pour les laiteries



Eau de lavage des camions

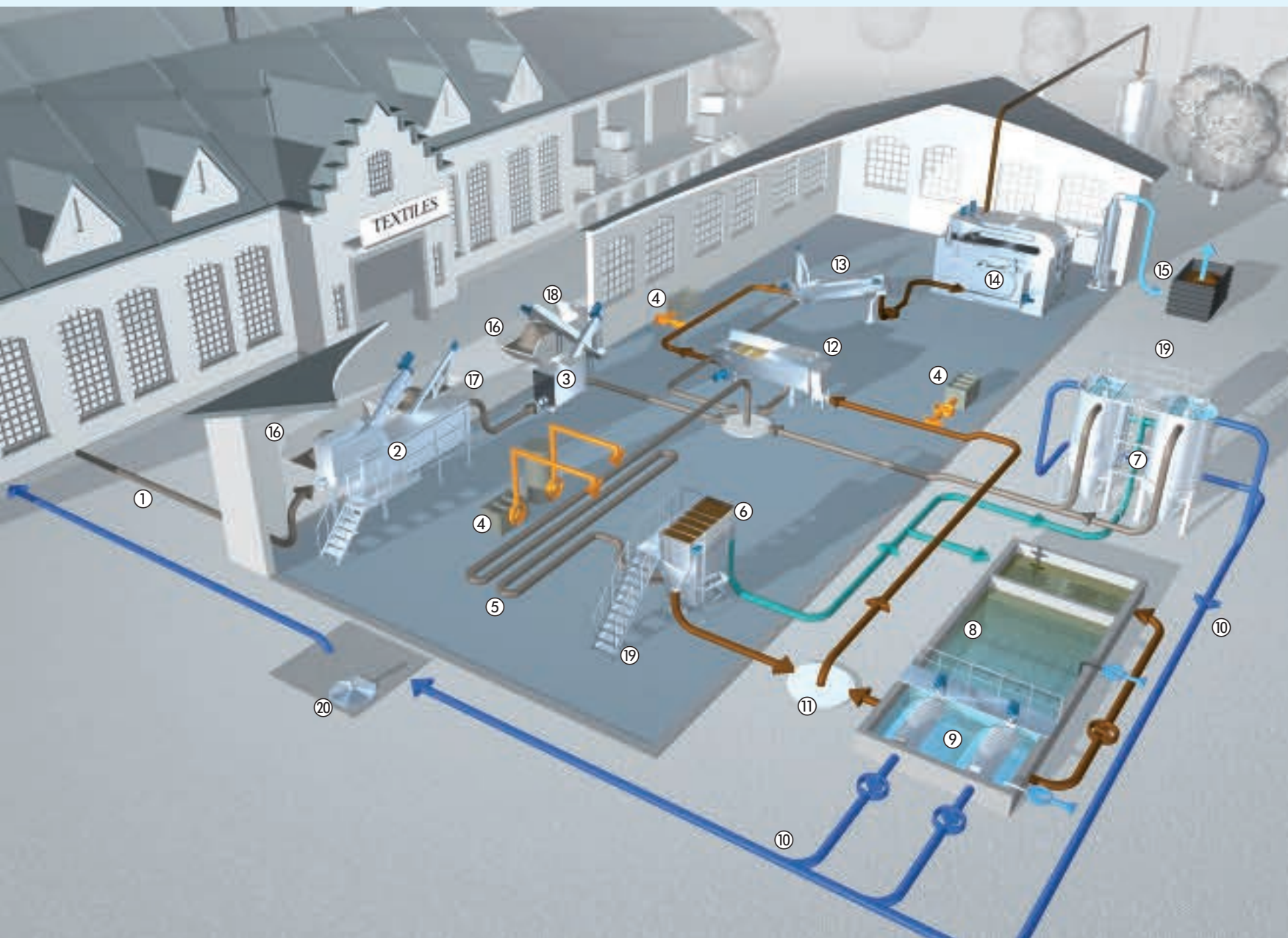
- ② Dessableur circulaire ROTAMAT® HRSF
- ③ + ④ Laveur de sable ROTAMAT® RoSF4 et sable lavé réutilisable
- ⑤ Eaux usées de la laiterie
- ⑥+⑦ + Tamis rotatif fin HUBER ROTAMAT® Ro 2 + Refus de grille compactés
- ⑧ Bassin d'homogénéisation
- ⑨+⑩ Dosage de produits chimiques + Réacteur Tubulaire
- ⑪ + ⑫ Flottateur à air sous pression HUBER HDF et effluent de flottation
- ⑬+⑭ Bioréacteur à membranes HUBER + Système rotatif d'ultrafiltration HUBER VRM® (Vacuum Rotation Membrane)
- ⑮ Effluent réutilisable
- ⑯ Stockage du surplus de boues
- ⑰ Centrale polymères
- ⑱ Epaisseur à disque HUBER ROTAMAT® RoS 2S
- ⑲ Cuve de stockage de la boue du flottateur
- ⑳ + ㉑ Presse à vis HUBER ROTAMAT® RoS 3 et boue déshydratée
- ㉒ Vis de transport HUBER ROTAMAT® Ro 8

Solutions HUBER pour les brasseries et industries de la boisson



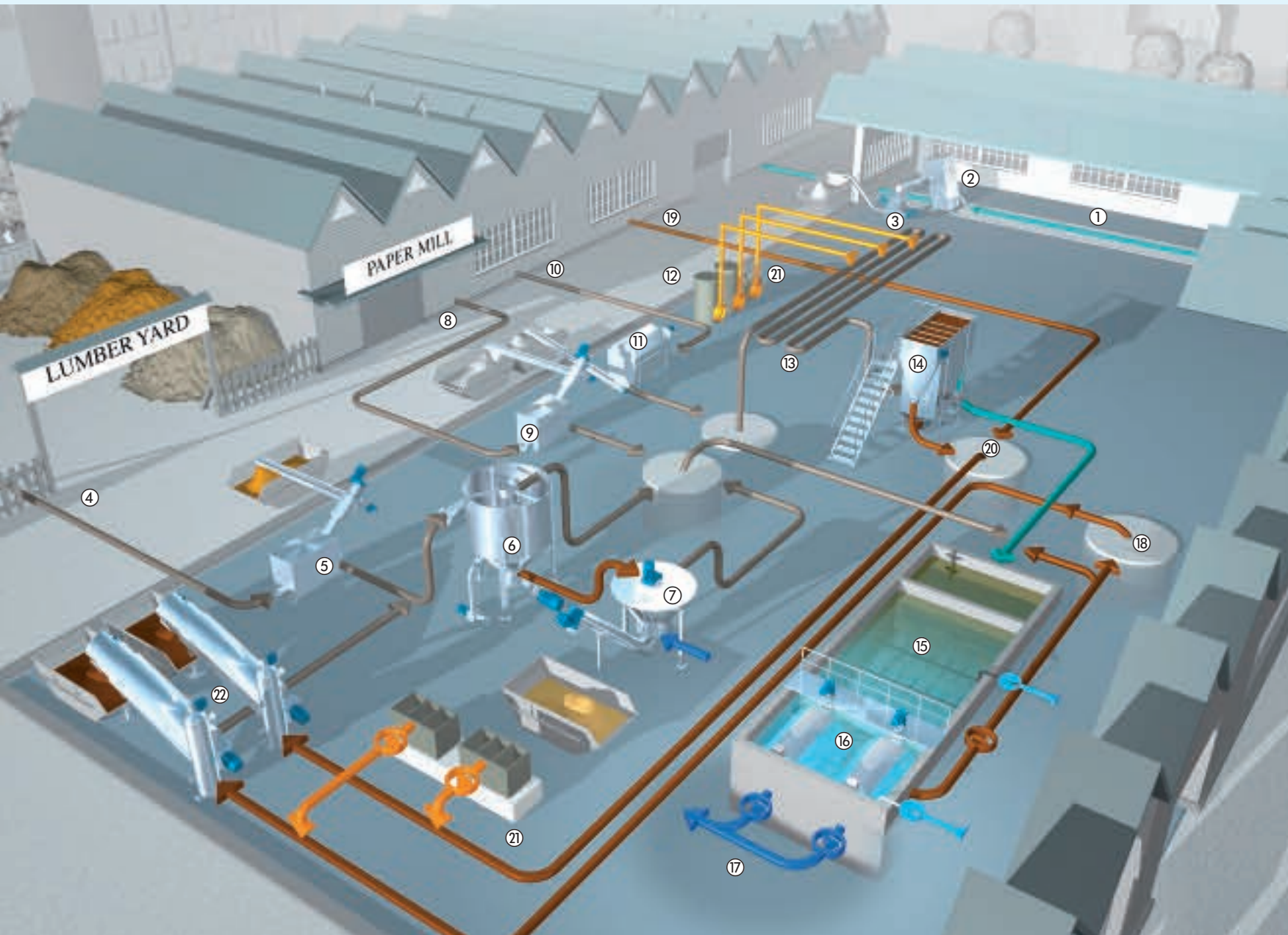
- ① Effluents de l'usine
- ② Tamis Rotatif HUBER ROTAMAT® Ro 9
- ③ Tamisage fin avec tamis rotatif HUBER ROTAMAT® RoMesh®
- ④ Traitement membranaire HUBER MBR
- ⑤ Système rotatif d'ultrafiltration HUBER VRM® (Vacuum Rotation Membrane)
- ⑥ Eau de service réutilisable
- ⑦ Recirculation des boues et boues en excès
- ⑧ Centrale polymères
- ⑨ Epaissement des boues avec l'épaisseur à disque ROTAMAT® RoS 25
- ⑩ Déshydratation des boues avec la Presse à Vis ROTAMAT® RoS 3
- ⑪ Filtrat
- ⑫ Refus de grille lavés et compactés
- ⑬ Boues déshydratées
- ⑭ Transport des refus avec la vis ROTAMAT® Ro 8

Solutions HUBER pour les industries textiles et du cuir



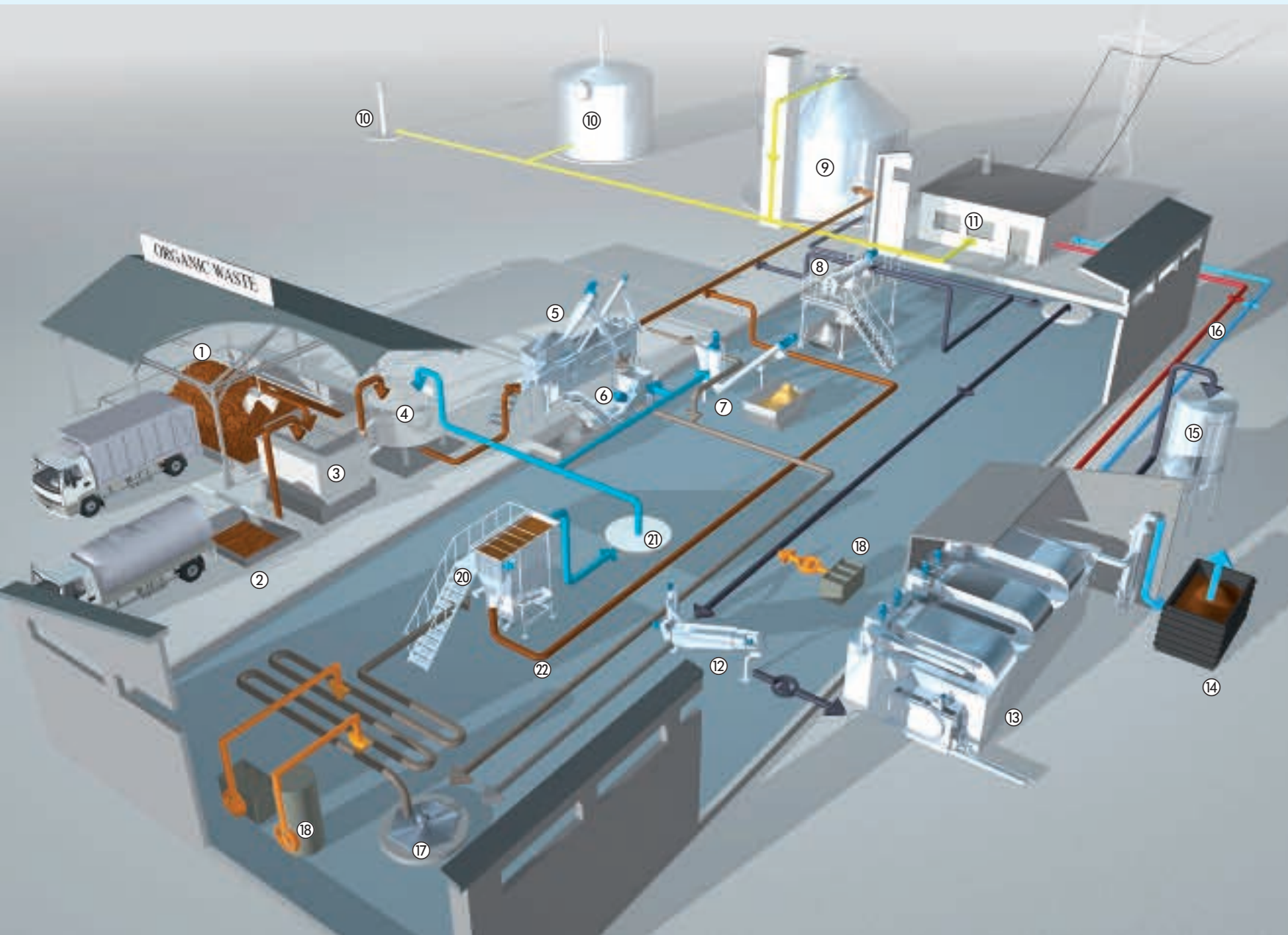
- ① Effluents de l'usine
- ② Prétraitements mécaniques complets et compacts ROTAMAT® Ro 5
- ③ Tamisage ultra fins ROTAMAT® RoMem
- ④ Dosage de flocculants / produits chimiques
- ⑤ Réacteur tubulaire
- ⑥ Flottation à air dissous HUBER HDF
- ⑦ Filtre à sable CONTIFLOW®
- ⑧ Traitement membranaire MBR HUBER
- ⑨ Système rotatif d'ultrafiltration HUBER VRM® (Vacuum Rotation Membrane)
- ⑩ Eau de service
- ⑪ Boues du Flottateur et en excès
- ⑫ Table d'égouttage HUBER Drainbelt DB
- ⑬ Déshydratation des boues par presse à vis ROTAMAT® RoS 3
- ⑭ Sécheur à bande moyenne température HUBER BT
- ⑮ Refroidissement de l'air et traitement sur Biofiltre
- ⑯ Refus de grille
- ⑰ Sables classifiés
- ⑱ Transport des refus par vis ROTAMAT® Ro 8
- ⑲ Echelle, escalier, plateforme HUBER
- ⑳ Trappes Inox HUBER

Solutions HUBER pour les papeteries



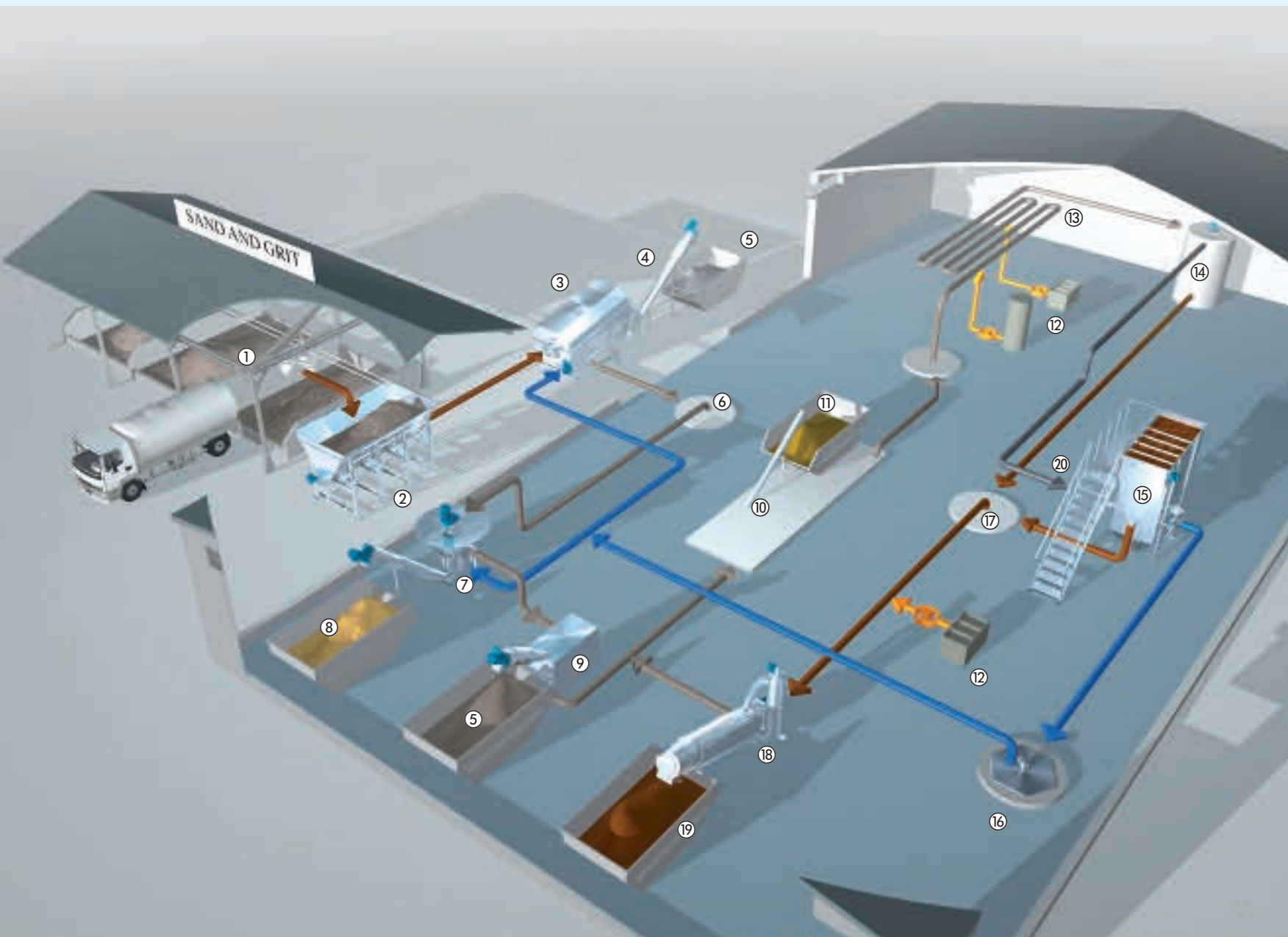
- ① Arrivée de l'eau de process
- ② + ③ Dégrilleur droit à raclage continu RakeMax® et presse laveuse de refus de dégrillage HUBER WAP
- ④ Eaux usées issues du stockage de la sciure
- ⑤ Dégrilleur fin ROTAMAT® Ro 1
- ⑥ + ⑦ Dessableur circulaire ROTAMAT® HRSF et laveur de sables COANDA ROTAMAT® RoSF 4
- ⑧ Eau usée fortement polluée
- ⑨ Tamis rotatif fin HUBER ROTAMAT® Ro 2
- ⑩ Eau usée chargé de fibres de papier
- ⑪ Trommel de Filtration RoMesh®
- ⑫+⑬+⑭ Dosage réactifs + réacteur tubulaire + flottation à air dissous (DAF)
- ⑮ + ⑯ Bio-réacteur à membranes HUBER (MBR) et système rotatif d'ultrafiltration HUBER VRM®
- ⑰ Effluent réutilisable en eau de service
- ⑱+⑲+⑳ Bassin de boues en excès + boues de pulpe + bassin de stockage des boues
- ㉑ Centrale polymères
- ㉒ Presse à vis HUBER ROTAMAT® RoS 3

Solutions HUBER pour le traitement des déchets organiques



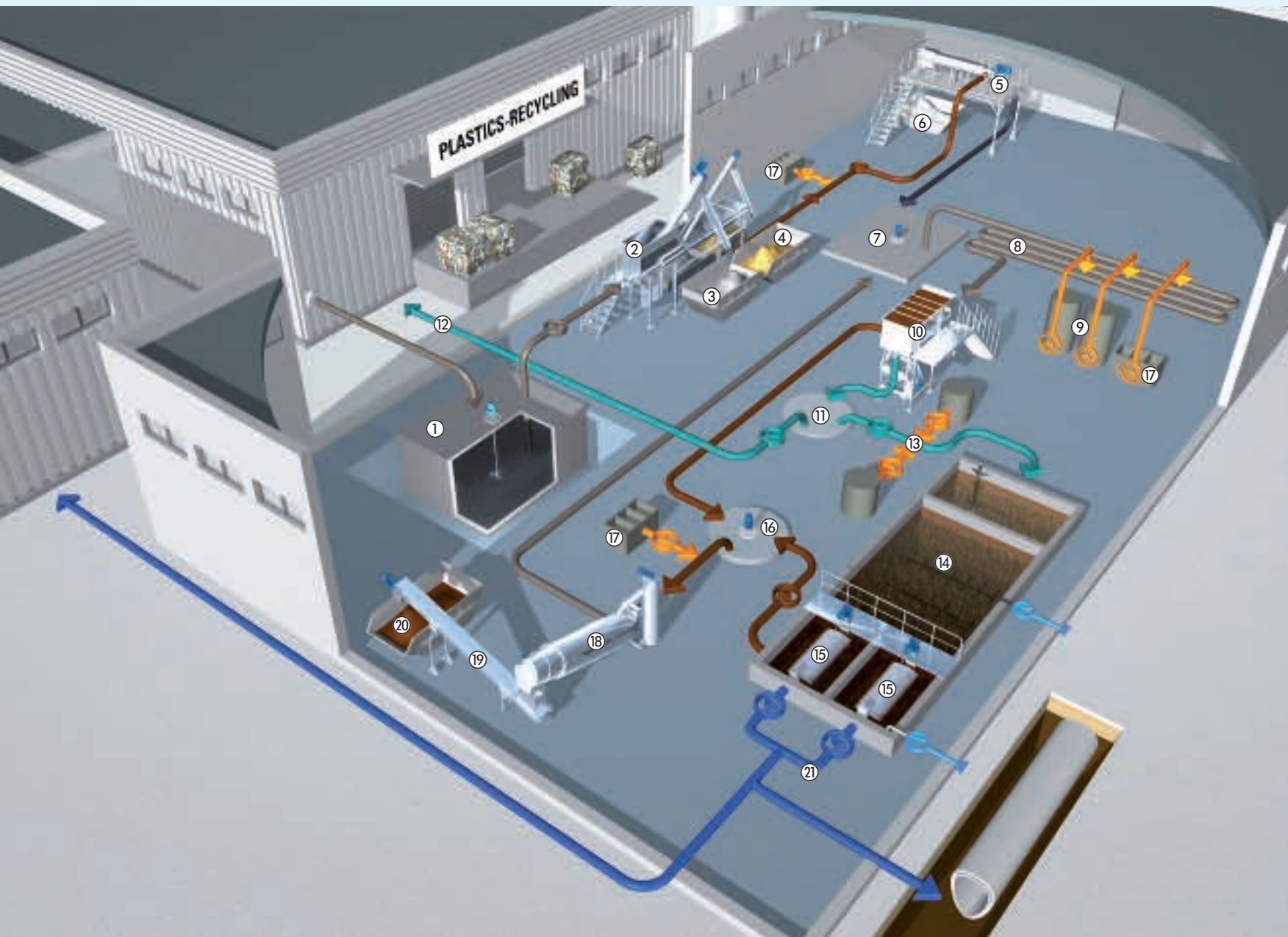
- ①+② Stockage des déchets organiques + dégraisseur avec capot inox HUBER
- ③ Dilacération et récupération du métal
- ④ Mélangeur
- ⑤ Station compacte de prétraitement HUBER ROTAMAT® Ro 5
- ⑥ Presse laveuse des refus de dégrillage HUBER WAP-SL
- ⑦ Laveur de sable HUBER COANDA ROTAMAT® RoSF 4
- ⑧ Tamisage des boues HUBER StrainPress®
- ⑨+⑩ Digesteur anaérobie + stockage de biogaz et torchère
- ⑪ Cogénération énergie / chaleur
- ⑫ Presse à vis HUBER ROTAMAT® RoS 3
- ⑬ Sécheur à bande HUBER KULT® BT
- ⑭ Biofiltre
- ⑮ Silo à boues séchées
- ⑯ Arrivée de chauffage du sécheur à bande
- ⑰ Bassin de rétention des eaux usées avec capot inox HUBER
- ⑱ Dosage des produits chimiques
- ⑲ + ⑳ Réacteur tubulaire et flottateur HUBER HDF
- ㉑ Réservoir d'eau de process
- ㉒ Boue du flottateur

Solutions HUBER pour le traitement des produits de curage



- ① Stockage des produits de curage
- ② Trémie de réception avec vis de gavage horizontale ROTAMAT® RoSF 7
- ③ Trommel de lavage ROTAMAT® RoSF 9
- ④ Vis de transport de grossiers ROTAMAT® RoSF/XXL
- ⑤ Refus grossiers lavés et compactés
- ⑥ Eau sableuse
- ⑦ Laveur de sables HUBER COANDA ROTAMAT® RoSF 4
- ⑧ Sable lavé réutilisable
- ⑨ Tamiseur fin rotatif ROTAMAT® Ro 2
- ⑩ Piège à sable avec vis de classification ROTAMAT® Ro 6
- ⑪ Sable classifié
- ⑫ Dosage des produits chimiques
- ⑬ Réacteur tubulaire
- ⑭ Sédimentation des boues
- ⑮ Flottateur HUBER HDF
- ⑯ Réservoir d'eau de process avec capot HUBER
- ⑰ Stockage de la boue
- ⑱ Presse à vis ROTAMAT® RoS 3
- ⑲ Boue déshydratée
- ⑳ Escaliers et garde-corps inox HUBER

Solutions HUBER pour les industries de la plasturgie



- ① Bassin d'homogénéisation des effluents bruts
- ② Prétraitements complets ROTAMAT® Ro 5
- ③ Matériaux grossier compactés et classifiés
- ④ Sédiments / sables
- ⑤ Tamis à boues STRAINPRESS® SP 4
- ⑥ Fibres / matériaux fins
- ⑦ Bassin de stockage
- ⑧ Réacteur tubulaire
- ⑨ Dosage de réactifs
- ⑩ Flottation à air dissous HUBER HDF
- ⑪ Poste de pompage eau de process / biologie
- ⑫ Retour eau de process
- ⑬ Dosage de nutriments traitement MBR
- ⑭ Membranes HUBER MBR
- ⑮ Bio-réacteur à membranes HUBER (MBR) et système rotatif d'ultrafiltration HUBER VRM®
- ⑯ Stockage des Boues (flottats / boues en excès du traitement biologique)
- ⑰ Dosage de réactifs
- ⑱ Presse à vis ROTAMAT® RoS 3
- ⑲ Vis de transport ROTAMAT® Ro 8t
- ⑳ Boue déshydratée
- ㉑ Perméat réutilisable ou rejeté

