



USINE DE COMPOSTAGE

LA SOLUTION ÉCONOMIQUE ET ÉCOLOGIQUE

LE TRAITEMENT

AIRE DE RECEPTION DES RÉSIDUS

Tous les résidus sont acheminés par camions à l'usine de compostage.

Les résidus liquides sont déversés dans un réservoir d'où ils seront pompés à l'intérieur du bioréacteur comme apport liquide au procédé.

Les résidus solides sont quant à eux déversés dans la fosse de l'aire de réception et sont par la suite introduits à l'intérieur du bioréacteur à l'aide d'un grappin fixé sur un pont roulant.

SALLE DE CONTRÔLE ET OPÉRATION D'USINE

La salle de contrôle est une enceinte fermée surplombant l'aire de réception. Elle est conçue de manière à permettre à l'opérateur d'avoir un accès visuel direct de l'aire de réception. A l'aide de panneaux de contrôles et de caméras, l'opérateur supervise le bon fonctionnement de l'ensemble de l'usine.

BIORÉACTEUR

Le bioréacteur est un des éléments clé du procédé de compostage. Il assure la fermentation accélérée et l'homogénéisation des résidus. Ceux-ci sont brassés 24 h/jour à l'intérieur du bioréacteur pendant une période d'au moins 3 jours. Il en résulte un mélange de matière organique compostée et de résidus non compostables. Toutes les bactéries pathogènes contenues dans les résidus sont détruites par les températures très élevées atteintes dans le bioréacteur.

AFFINAGE PRIMAIRE ET TRI

Un tamis rotatif assure la séparation des corps étrangers et du compost et achemine celui-ci vers l'aire de maturation. Les rejets non compostables sont dirigés vers une aire de tri semi-automatique. Les matières recyclables sont récupérées alors que les rejets sont envoyés vers des compacteurs pour être ensuite acheminés vers un lieu de disposition.



DES RESIDUS URBAINS

AIRE DE MATURATION ET AIRE D'AFFINAGE SECONDAIRE

A son arrivée dans le bâtiment de maturation, le compost est disposé automatiquement en andains dans des couloirs séparés par des murets de béton. L'air injecté sous les andains est modulé en fonction de la température et de l'humidité du compost. Ce dernier est retourné régulièrement afin de permettre une homogénéité et d'éviter la création de chemins préférentiels.

Après plusieurs semaines de maturation, le compost est transporté à l'aire d'affinage secondaire. La fraction non organique et les corps étrangers sont alors éliminés de manière à rendre le compost conforme aux normes de commercialisation en vigueur.

CONTRÔLE DES ODEURS

L'ensemble du procédé est réalisé en bâtiments fermés, maintenus en pression négative. L'air ainsi capté est acheminé vers le bâtiment de maturation et sert à l'aération forcée sous les andains. Cette technique permet de maintenir en permanence le compostage en mode aérobie éliminant ainsi la génération des gaz malodorants. L'air récupéré dans le bâtiment de maturation est acheminé vers le biofiltre. Le biofiltre est constitué de plusieurs cellules qui fonctionnent en parallèle, chacune d'entre elles pouvant être isolée à des fins d'entretien et de réparation pendant que les autres restent en activité. Les gaz sont filtrés lentement dans le biofiltre ce qui permet aux microorganismes d'effectuer leur travail d'élimination des composés volatils.

LES MULTIPLES USAGES DU COMPOST...

- Les terres agricoles
- L'aménagement paysager
- Les terrains de golf
- Les pépinières & les jardineries
- La conservation des sols (contrôle de L'érosion)
- La fermeture des lieux d'enfouissement, mines et sablières
- La construction de Biofiltre
- L'adsorption des matières contaminantes



Aujourd'hui, le groupe est composé de 16 filiales et compte 453 salariés.

La société holding est cotée sur le marché de la bourse de Paris.

NOS ACTIVITÉS :

Conception et fabrication de matériels de traitement des déchets

Épaves automobiles, déchets industriels banals, déchets hospitaliers, encombrants, mâchefers, déchets ménagers...

Transferts industriels

Services à l'industrie

Mécanique, électricité, automatisme, chaudronnerie, tuyauterie, maintenance industrielle.

LE PROCÉDÉ DE COMPOSTAGE

- Contrôle les odeurs
- Est sécuritaire pour les travailleurs
- Dévie de l'enfouissement plus de 75 % des résidus urbains
- Traite les résidus liquides et les boues des usines d'épuration
- Evite le tri à la source des matières organiques
- Evite le broyage des intrants
- Maintient en permanence la maturation en mode aérobie évitant la génération d'odeur

La dynamique industrielle au service de l'environnement

Le groupe Hiolle Industries est doté d'équipements de production intégrés qui lui permettent d'être réactif avec des normes de qualité conformes au modèle ISO 9001.



54 rue Ernest Macarez
59300 VALENCIENNES
Tel. : 00.33.3.27.47.50.00
Fax : 00.33.3.27.47.50.40

Email : hiolle-industries-direction@wanadoo.fr

Site internet : <http://www.hiolle-industries.com>