

H2O Innovation remporte 7 projets, totalisant 7,6 millions de dollars

Dossier de la rédaction de H2o
June 2020

H2O Innovation est heureuse d'annoncer qu'elle a remporté sept nouveaux projets en Amérique du Nord. Ces nouveaux contrats, d'une valeur totale de 7,6 millions de dollars, porteront le carnet de commandes de projets de l'entreprise à 33,3 millions de dollars en tenant compte d'une annulation de projet à hauteur de 9,9 millions de dollars.

H2O Innovation a remporté deux importants projets de type conception-construction à Santa Monica et à Morro Bay, en Californie. Le premier concerne une installation de pointe de traitement d'eau pour une réutilisation indirecte sous forme d'eau potable. Leur système d'osmose inverse (RO) à 2 trains traitera jusqu'à 0,6 MGD (2 271,2 m³/j). L'eau traitée produite par l'usine de recyclage de la ville sera mélangée à l'eau traitée de la nouvelle installation de pointe de traitement d'eau, faisant partie du système de recyclage d'eau. Dans une phase ultérieure, ce mélange sera également injecté pour la recharge de la nappe phréatique et la réutilisation indirecte sous forme d'eau potable. Le second projet a été attribué pour un système de réutilisation des eaux usées. Le système de RO à 3 trains traitera 0,9 MGD (3 515 m³/j). H2O Innovation a également obtenu un projet portant sur l'agrandissement d'une usine existante de traitement d'eaux usées d'une mine d'or au Nunavut, plus deux projets de petite taille dans la province de Québec. En Ohio, l'entreprise fournira un système de filtration membranaire de RO qui sera installé dans une nouvelle usine de traitement d'eau potable. Le septième projet remporté par H2O Innovation concerne un système de RO à récupération d'énergie élevée pour un fabricant de textile américain. Ce projet est situé à Coahuila, au Mexique, dans une usine de fabrication de tissu en denim. L'eau d'alimentation du système de RO proviendra des eaux usées industrielles traitées par un MBR tubulaire. Le système fourni comportera plusieurs niveaux, opérera à haute pression et une récupération d'énergie de 90 à 92 %, et réduira les matières organiques ainsi que les sels dissouts. Le perméat de haute qualité du système de RO sera utilisé à l'installation pour les procédés de traitement du textile et réduira considérablement la demande en eau de puits. "Il s'agit d'un formidable projet pour nous, car il illustre bien notre objectif de réutilisation des eaux usées. À ce jour, nos systèmes de filtration membranaire ont produit plus de 400 milliards de gallons d'eaux usées traitées de haute qualité, ce qui a considérablement réduit la demande de nos ressources naturelles surutilisées", a déclaré David Faber, vice-président en charge des ventes de systèmes d'H2O Innovation.

Toutefois H2O Innovation a également reçu un avis d'annulation pour l'un de ses projets de RO d'envergure en Californie, remporté en 2014. Le personnel de la California Coastal Commission a recommandé le refus du permis pour le projet de dessalement d'eau de mer. Une fois la partie d'ingénierie complétée, le projet avait été reporté à plusieurs reprises.

H2O Innovation