



L'EXPERTISE DES PROCÉDÉS POUR DES SOLUTIONS DURABLES DE TRAITEMENT DES EAUX USÉES

ASK YOUR SEPARATION SPECIALIST

ANDRITZ

ENGINEERED SUCCESS



VOS
IDÉES

VOS
BESOINS

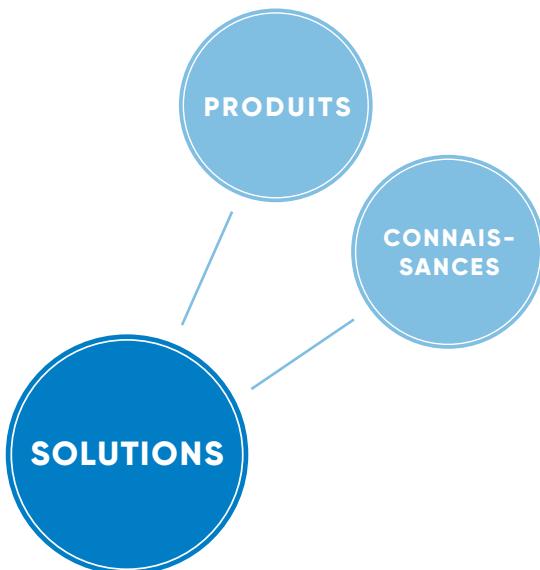
VOTRE
ENTREPRISE

VOTRE
SPÉCIALISTE DE
LA SÉPARATION

Transformer vos eaux usées en nouvelles opportunités commerciales

Hausse des coûts de l'énergie. Main d'œuvre onéreuse. Augmentation de la population. Votre usine de traitement des eaux usées est-elle prête à relever tous ces défis? Aujourd'hui, plus de 50% de la population mondiale, sur un total de sept milliards de personnes, est citadine – et la tendance à l'urbanisation continue à augmenter. Imaginez ce que cela signifie en termes de traitement des eaux usées et des boues urbaines! Ajoutez-y maintenant des réglementations de plus en plus strictes et vous comprendrez que ce qui a fonctionné aujourd'hui peut ne pas fonctionner demain.

Chaque ville, partout dans le monde, est confrontée à un besoin croissant de traiter de façon efficace les eaux usées et les boues. Non seulement les normes réglementaires sont renforcées, mais les budgets municipaux sont également soumis à plus de restrictions. Afin de relever ces défis complexes et contradictoires, vous avez besoin d'un partenaire disposant d'une perspective d'ensemble de vos besoins en matière de traitement des eaux usées, et une gamme de solutions fiables pour y répondre.



DES SOLUTIONS COMPLÈTES POUR DES MARCHÉS MONDIAUX

ANDRITZ fournit des solutions à la pointe de la technologie pour la séparation solide/liquide depuis 150 ans. Aujourd'hui, celles-ci couvrent l'ensemble du processus de traitement des eaux usées et des boues, du dégrillage et de l'épaississement à la déshydratation et au séchage. Petites ou grandes villes, en rase campagne ou en zones industrielles, nous avons fourni des solutions innovantes aux municipalités sur tous les continents et dans tous les environnements réglementaires.

RELEVER LES PLUS GRANDS DÉFIS DU MONDE

À Singapour, cela se traduit par le remplacement de six stations d'épuration vétustes par trois nouvelles usines de traitement des eaux usées, incluant la construction de la plus grande usine de séchage du monde à ce jour. Avec cinq lignes, chacune susceptible d'évaporer 11 tonnes d'eau par heure, la première des nouvelles usines est maintenant 100% durable, avec des sécheurs fonctionnant au biogaz issu de la digestion des boues. Quelle que soit l'ampleur de votre exploitation, notre ambition reste la même : fournir des solutions de traitement des eaux usées efficaces, fiables et sûres qui sont peu coûteuses à installer, à exploiter et à entretenir tout en répondant aux exigences les plus strictes au niveau local. Et en tant qu'organisation mondiale avec des professionnels répartis dans 40 pays, nous avons l'expérience, la solidité financière et les ressources techniques qui nous permettent de vous garantir cela.

Relever les défis du traitement des eaux usées de demain exige une perspective plus large

Fort de 150 ans d'expérience dans le domaine de la séparation solide/liquide, ANDRITZ est bien positionné pour fournir des solutions pour tout défi de séparation, de séchage ou d'automatisation. Nous livrons plus de technologies de traitement des eaux usées urbaines que n'importe quel autre fournisseur. Ainsi nous vous garantissons la solution la plus appropriée à chacun de vos projets.

UNE MAÎTRISE DES PROCÉDÉS HORS PAIR

Tout cela fait partie d'une approche globale que nous appelons 360 degrés de séparation. Plutôt que de repousser les limites d'une technologie particulière, nous commençons par appliquer nos connaissances approfondies, acquises sur le terrain, pour analyser vos besoins de traitement. Après l'analyse des informations de terrain et des essais, nous identifions lequel de nos trois systèmes d'épaississement, de nos quatre systèmes de déshydratation et de nos quatre systèmes de séchage offrira les meilleurs résultats. Nous fournissons ensuite le dégrillage optimal et les équipements secondaires afin d'optimiser votre procédé. Notre expérience se résume à plus de 10 000 références de traitement des eaux usées, y compris plus de 350 nouvelles installations urbaines chaque année.

LEADER MONDIAL DU TRAITEMENT DES BOUES

Pour beaucoup, nous sommes reconnus comme les experts incontournables en traitement des boues et en séchage thermique. Des dégrilleurs avec un débit de pointe de 400 millions de litres d'eau par jour pour Changi, à Singapour, aux centrifugeuses présentant des taux de capture de 95% à Ashford, au Royaume-Uni, nous avons également fourni des solutions innovantes et fiables à plus de 30 capitales à travers le monde. En tant qu'unique fournisseur disposant de quatre technologies de séchage thermique et de nos propres solutions d'automatisation, nous avons fourni plus de 170 systèmes de séchage thermique qui ont remporté un vif succès dans le monde entier.

AMÉLIORATION DE LA SÉCURITÉ À TOUS LES STADES

Beaucoup de nos clients sont aujourd'hui prêts à répondre aux exigences de sécurité de plus en plus strictes en ce qui concerne les installations de traitement des eaux. C'est là qu'entre en jeu notre approche globale de la sécurité en termes de conception et de protection, entre autres. Par exemple, tous nos nouveaux systèmes de séchage sont conformes aux normes ATEX/NFPA afin de protéger le personnel qui travaille dans des atmosphères potentiellement dangereuses ou explosives. Nous fournissons également des mises à niveau de sécurité pour les installations de séchage existantes afin de répondre aux nouvelles réglementations.

VOTRE INVESTISSEMENT EST NOTRE ENGAGEMENT

Compte tenu de l'ampleur des investissements et des longs cycles de vie rencontrés dans le traitement des eaux usées, nous maintenons notre engagement sur les coûts de possession les plus bas. Cela inclut des partenariats permanents en R&D, des mises à niveau et l'optimisation des procédés, ainsi que des contrats de service complets pour toute la durée de vie de votre équipement. Notre objectif est de permettre à votre usine de demeurer à la pointe grâce au déploiement de tous les points forts de notre organisation mondiale.

>30 nouvelles stations chaque année

29 000 employés dans le GROUPE ANDRITZ

280 sites de production, centres de service et sociétés commerciales du GROUPE ANDRITZ



Votre spécialiste de la séparation

En tant que spécialiste mondial de la séparation, nous nous engageons à fournir les connaissances, services et solutions adaptés pour relever tous les défis de séparation.

VASTE GAMME DE PRODUITS

Une gamme complète de systèmes de séparation solide/liquide et d'équipements secondaires.

INSTALLATIONS D'ESSAIS

Du laboratoire à l'usine pilote, en passant par l'unité mobile.

OFFRE DE SERVICE INTÉGRAL ET D'ASSISTANCE PENDANT TOUTE LA DURÉE DE VIE

Assistance pendant l'intégralité du procédé, de la conception à l'exploitation, service après-vente complet.

SÉCURITÉ

Conformité aux normes ATEX/NFPA et mises à niveau de sécurité.

AUTOMATISATION

Systèmes de contrôle complets pour les machines individuelles ou les systèmes clé en main, avec une expertise interne.

CONSULTATION

Des conseils d'experts sur les solutions de traitement adaptées au client.

PARTENARIAT R&D

Développement de produits en commun pour des solutions clients sur mesure.

ÉTUDES DE FAISABILITÉ

Simulations de procédés, estimation des coûts sur l'ensemble du cycle de vie et calcul du retour sur investissement.

CONTRATS DE SERVICE À LONG TERME

Contrats de service intégral pour la sécurité de fonctionnement, la maintenance et la fourniture de pièces détachées.

SUPPORT TECHNIQUE

Diagnostics sur place ou à distance pour l'ajustement des équipements et le rendement du système.

DURABILITÉ

Utilisation optimale des matières premières, processus d'élimination des déchets, et contrôles environnementaux pour un impact minimal.

MISE À NIVEAU ET OPTIMISATION DES PROCÉDÉS

Améliorations des performances et de la sécurité des équipements existants pour prolonger la durée de vie de votre investissement et maintenir la valeur d'actif.

VASTE SAVOIR-FAIRE ET EXPÉRIENCE DES PROCÉDÉS

Expertise nécessaire à l'analyse des exigences de procédés afin de proposer la meilleure solution.

>350

nouvelles stations chaque année

10 000

références de traitement des eaux usées

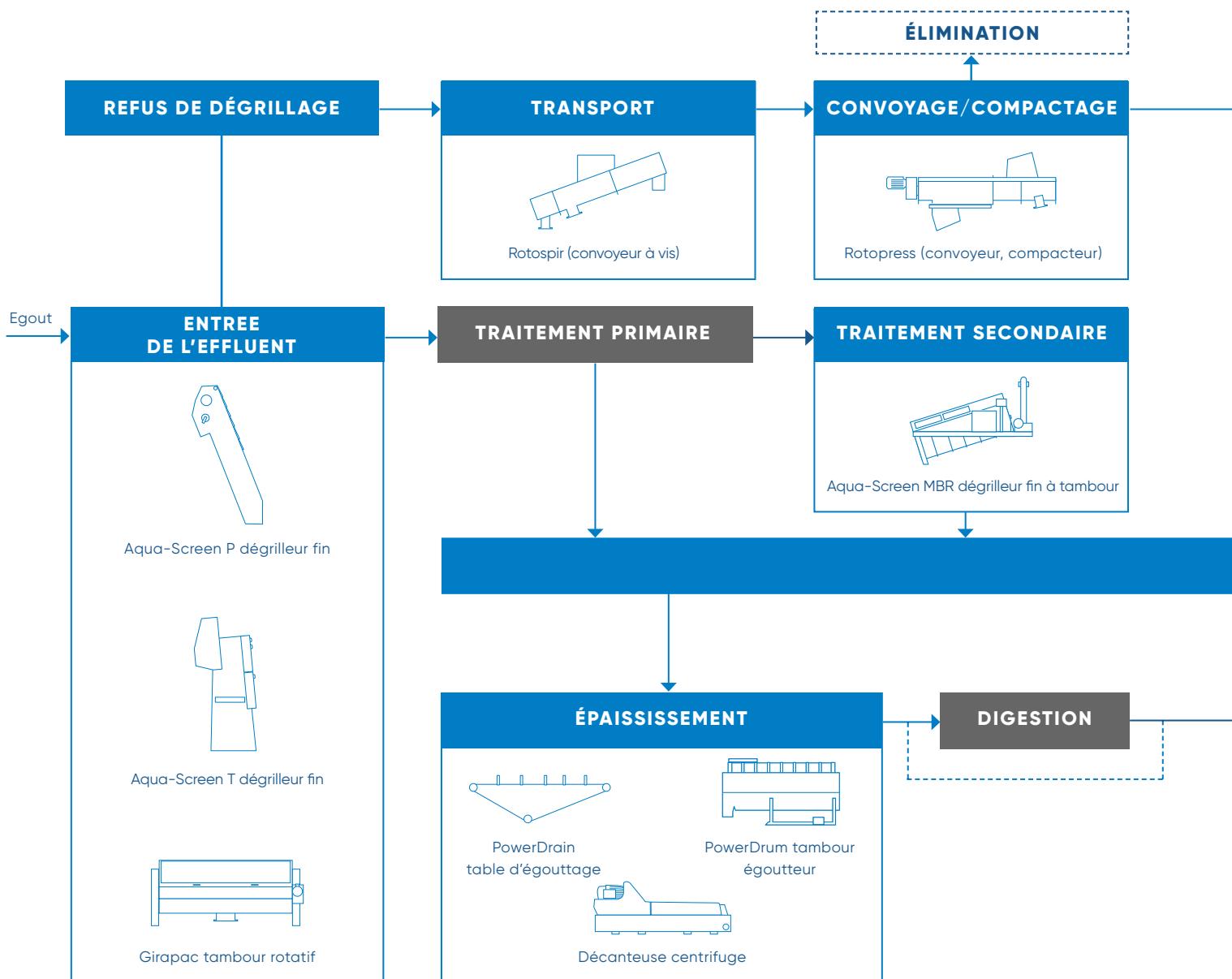
10

installations destinées aux essais en laboratoire dans le monde

Comment nous inscrivons-nous dans votre usine

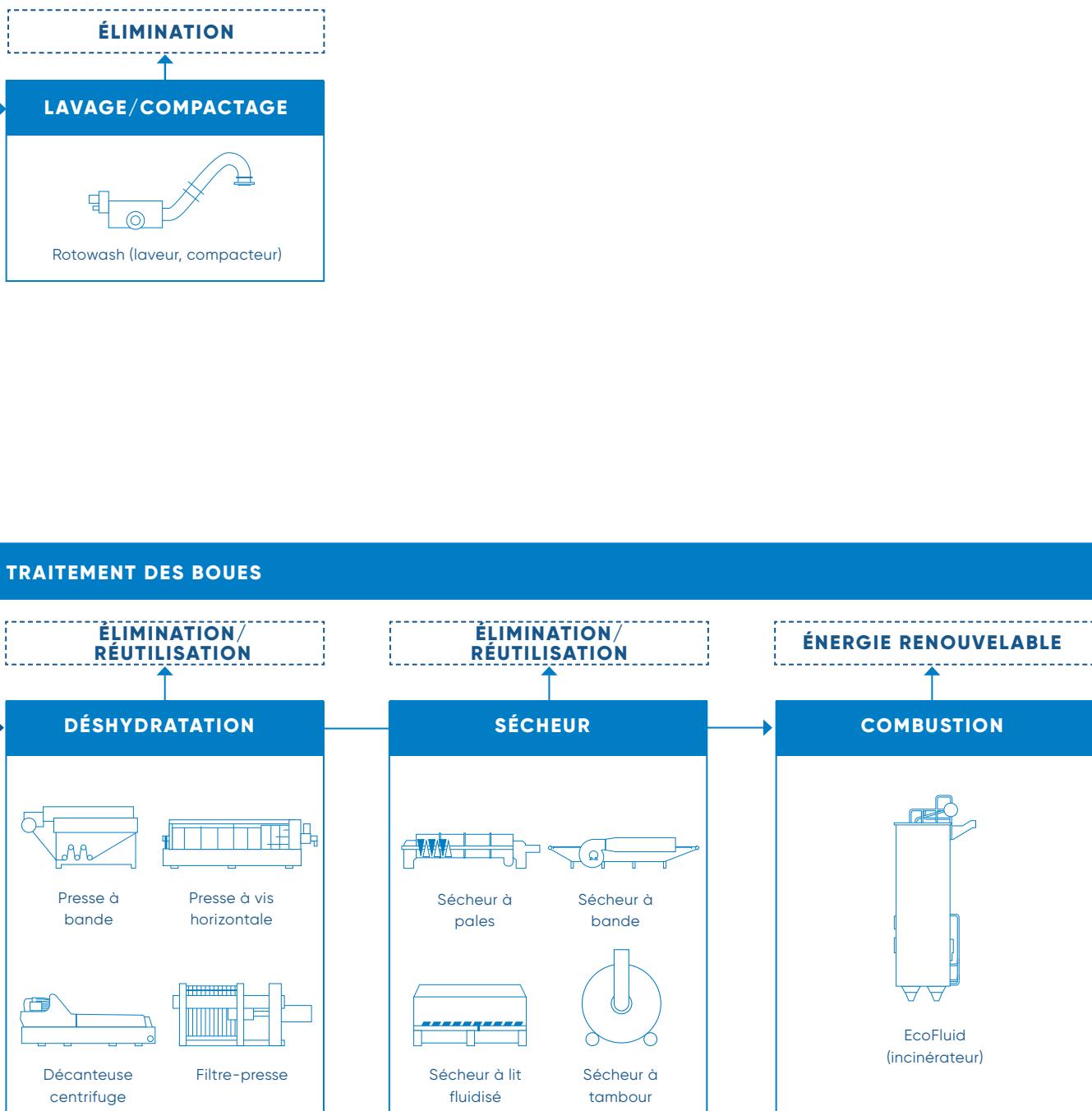
Dégrillage, épaisseissement, déshydratation, séchage ou combustion.

Pour chaque problématique de séparation, nous offrons une solution intégrale pour le résoudre, en nous appuyant sur notre connaissance des procédés et notre expertise en automatisation afin de tirer le meilleur parti de votre investissement.



Comment pouvons-nous optimiser vos procédés ?

Peut-être disposez-vous d'une installation vieillissante qui a besoin d'être modernisée. Ou bien vous avez besoin de réduire votre consommation énergétique, dans la mesure où les coûts d'énergie augmentent. Une approche plus innovante peut alors s'avérer nécessaire. Comme nos décanteuses centrifuges à haute capacité, équipées d'une boîte de vitesses à prise directe, une pression hydraulique élevée, et notre plaquette de niveau TurboJet unique, qui permet de réduire la consommation d'énergie de près de 40%. Une conception qui vous permet de maintenir votre production et votre efficacité au coût le plus bas possible.



Dégrillage économique: Taux de capture élevés avec une perte de charge plus faible

Chez ANDRITZ, nous considérons que le dégrilleur n'est pas un équipement qui se suffit à lui-même. Il constitue un élément d'une solution globale impliquant d'autres équipements qui peuvent être essentiels à l'efficacité de votre usine en aval. L'objectif est naturellement de supprimer toutes les matières solides de manière efficace, mais également d'éviter une perte de charge et un pompage excessif et de maintenir une vitesse de passage constante.

Que vous ayez besoin de dégrilleurs pour la station d'épuration d'un village comptant seulement 1 000 habitants, ou pour une ville de plus d'un million de personnes, nous fournissons des dégrilleurs pour des usines de traitement des eaux usées de toutes capacités. Avec des taux de capture de 99%, les dégrilleurs ANDRITZ sont depuis plusieurs années considérés comme les plus efficaces de l'industrie. Le dégrilleur fin

doit être robuste, bidimensionnel pour obtenir un taux de capture élevé, ou être équipé d'une grille conçue pour accepter les pertes de charge, et d'un entretien aisés. Quel que soit le défi spécifique, nous proposons des technologies de dégrillage variées, de sorte que vous puissiez répondre aux normes réglementaires les plus strictes et aux exigences de maintenance.

ENTREE DE L'EFFLUENT



99%

taux de capture avec
les dégrilleurs
Aqua-Screen MBR

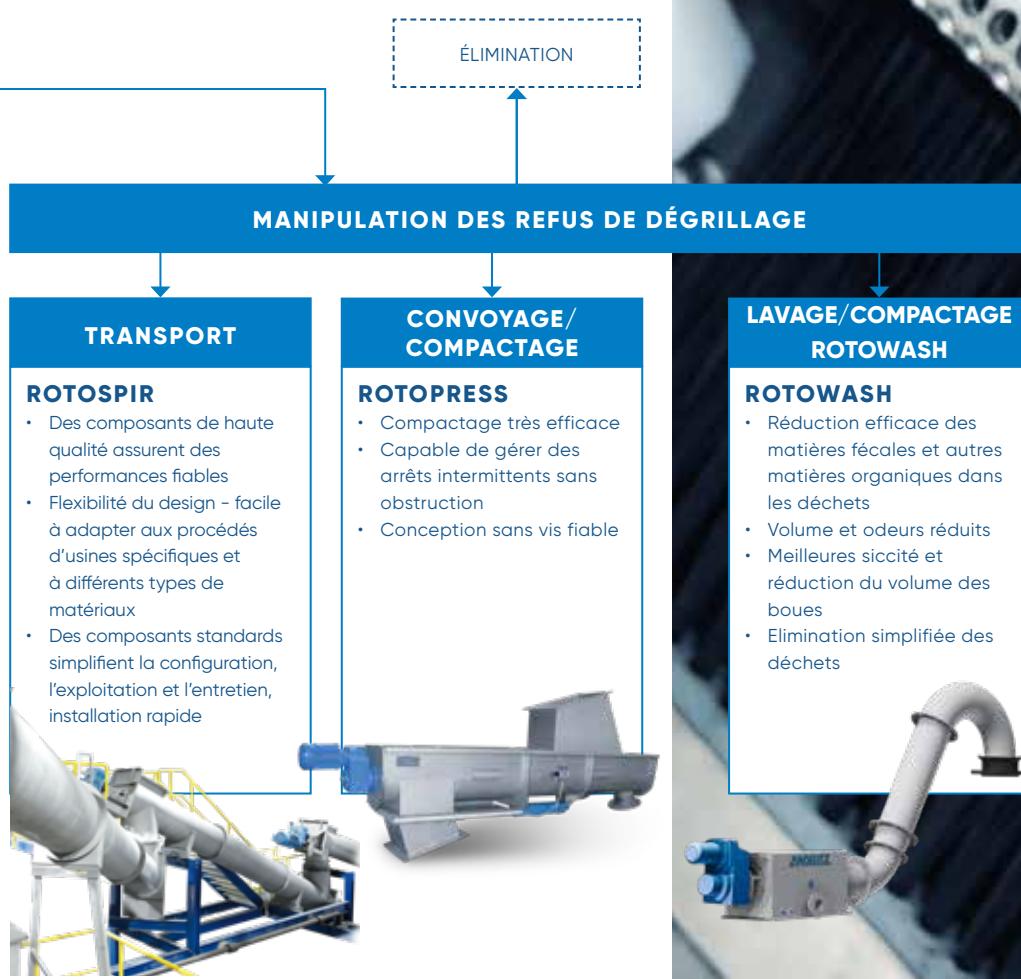
>5 000

dégrilleurs vendus
depuis 1980

2D

dégrilleurs fins

L'Aqua-Screen MBR ANDRITZ,
avec une maille d'1 mm, a atteint
un taux de capture moyen
de 99% au centre national de
dégrillage du Royaume-Uni, la
plus grande installation dédiée
aux tests de dégrillage du pays.



Aqua-Screen P dégrilleur fin

Épaississement à haut rendement: Plus de solides, moins d'eau – en un rien de temps!

L'élimination d'eau libre lors de la phase d'épaississement de vos boues est-elle efficace? L'épaississement gravitaire de vos boues primaires est-il optimal? Pouvez-vous réduire à zéro (ou proche de zéro) votre besoin en floculants coûteux lors du traitement des boues secondaires?

Nos solutions clé en main pour l'épaississement des boues sont conçues pour relever ce type de défis. Notre fourniture s'étend de la machine de base et la conception des procédés, aux essais et conseils. Notre objectif est de fournir la technologie d'épaississement la plus rapide, la plus performante avec la récupération d'eau la plus efficace. Notre expérience approfondie nous permet de vous fournir les technologies, les systèmes et les supports de procédés appropriés pour que cet objectif devienne réalité.

Par exemple, à Florence, en Italie, des innovations telles que notre décanteuse série D ont permis d'éliminer les dépenses en polymères grâce à une force gravitaire beaucoup plus faible. Au Pérou, la décanteuse a permis d'augmenter le rejet des eaux usées traitées à plus d'un mètre cube par seconde. Comparée aux technologies traditionnelles, la décanteuse permet une réduction des coûts grâce à une consommation d'énergie et de polymères plus faible, en produisant des boues épaissees avec une siccité de plus de 7%.

ALIMENTATION ET FLOCULATION	ÉPAISSEMENT
<p>POMPES D'ALIMENTATION, MÉLANGEURS, SYSTÈMES DE DOSAGE</p> <p>En tant que fournisseur clé en main, nous offrons également la gamme complète d'équipements pour les systèmes d'alimentation et de flocculation nécessaires à un processus d'épaississement efficace.</p>	<p>TABLE D'EGOUTTAGE</p> <ul style="list-style-type: none">• Débits jusqu'à 180 m³/h de boues biologiques• Évacuation des solides >7% de siccité• Consommation de polymères <5 kg/t sur les boues activées• Faible consommation d'énergie  <p>TAMBOUR ÉPAISSEUR</p> <ul style="list-style-type: none">• Débits jusqu'à 90 m³/h de boues biologiques• Débits jusqu'à 100 m³/h de boues primaires• Évacuation des solides >7% de siccité• Taux de capture >96%  <p>DÉCANTEUSE CENTRIFUGE</p> <ul style="list-style-type: none">• Débits élevés >150 m³/h sans polymères• Débits >300 m³/h avec polymères• Évacuation des solides >4% de siccité• Contrôle automatisé du débit et de l'évacuation des solides 

- >7% / siccité sur boues biologiques
- >96% / taux de capture des solides
- >300m³ / par heure débits sur boues biologiques

→
**ETAPE DE
DIGESTION OU
DÉSHYDRATATION**

„Nous avions besoin de réduire nos coûts d'exploitation et d'accroître notre capacité de traitement. La technologie ANDRITZ nous a permis d'y parvenir tout en réduisant les coûts de polymères de plus de 40 000 euros par an.“

SIMONE CAFFAZ

Directeur technique d'usines
Chez Publiacqua Firenze Publiacqua S.P.A.



Une approche différente de la déshydratation: Une manière plus judicieuse d'atteindre des siccités élevées

Réduire la teneur en eau lors de la phase de déshydratation – initialement de 5%, la siccité atteint les 25% en quelques minutes – est une tâche ardue. Les coûts de l'énergie peuvent s'envoler. La fiabilité est essentielle. Et les coûts des floculants peuvent échapper à tout contrôle. Que votre objectif soit d'obtenir un gâteau à forte siccité, un fonctionnement sans incident, des coûts d'exploitation moindres – ou les trois à la fois – nous offrons une gamme de technologies de déshydratation adaptée à vos besoins spécifiques.

Pour les usines à grande capacité de traitement, une déshydratation fiable à volume élevé est une nécessité absolue. Plus qu'un simple équipement digne de confiance, ces applications exigent un partenaire qui puisse offrir des performances mondialement inégalées pendant toute la durée du contrat – parfois 30 ans ou plus. Dans le cas de Scottish Power, cela signifiait l'optimisation et l'installation de douze centrifugeuses d'avant-garde, ayant chacune une capacité de 3 000 kg/h de matières sèches.

10 ans et 20 millions de tonnes de boues traitées plus tard, l'usine est toujours aussi performante, et de nouvelles améliorations éco-énergétiques sont actuellement à l'étude. Il s'agit d'un exemple parmi des centaines d'autres, mais qui illustre jusqu'où nous sommes prêts à aller pour garantir une exploitation fiable et durable. Qu'il s'agisse de fournir une gamme flexible de systèmes, de réduire les coûts énergétiques et de floculants à un strict minimum, ou de développer de nouvelles solutions innovantes pour répondre à vos besoins.

ALIMENTATION ET FLOCULATION

POMPES D'ALIMENTATION, MÉLANGEURS, SYSTÈMES DE DOSAGE

En tant que fournisseur clé en main, nous offrons également la gamme complète d'équipements pour les systèmes d'alimentation et de flocculation nécessaires à un procédé de déshydratation efficace.

DESHYDRATATION

PRESSE À BANDE

- Coût d'investissement moindre
- Débit >45 m³/h de boues digérées
- Siccité supérieure à 25% sur boues digérées
- Consommation de polymères <6 kg/t



PRESSE À VIS

- Consommation d'énergie moindre
- Débit >20 m³/h
- Charge en solides >800 kgMS/h
- Conception totalement close afin de maîtriser les odeurs
- Siccité en sortie >25% sur boues digérées



CENTRIFUGEUSE

- Fonctionnement entièrement automatique et sans surveillance
- Taux de capture >95%
- Débit >120 m³/h de boues digérées
- Siccité en sortie >27% sur boues digérées



FILTRE-PRESSE

- Taux de capture >99%
- Siccité en sortie >35% sur boues primaires
- Consommation de polymères <5 kg/t sur boues digérées
- Lavage de la toile automatique, en option
- Dispositif de raclage breveté pour un fonctionnement complètement automatique



jusqu'à
30% / d'économies
d'énergie
avec TurboJet

>99% / taux de
capture

>35% / sécicité sur boues
primaires

Diminuez votre facture d'électricité jusqu'à 30%

Les plaquettes de niveau de nouvelle génération TurboJet, qui permettent de réduire la puissance absorbée par une centrifugeuse jusqu'à 30%, remportent déjà un franc succès. La quantité exacte d'énergie que vous pouvez économiser dépendra de votre débit, du niveau liquide, et de la vitesse du bol. Les TurboJet peuvent être installés sur les décanteuses ANDRITZ (ANDRITZ Bird, KHD, Guinard, etc.) et peuvent également être adaptés sur presque toutes les autres marques de décanteuses.



„Nos douze décanteuses centrifuges D7LL ont fonctionné de façon ininterrompue pendant 70 000 heures – avec un service fiable depuis plusieurs années – et tout cela grâce à un excellent partenariat avec ANDRITZ.“

SCOTTISH POWER
Daldowie, Écosse

Leader mondial du séchage des boues municipales: 4 solutions conformes aux normes ATEX/NFPA

À pales, à bande, à lit fluidisé ou à tambour? ATEX/NFPA, Classe A, ou chaleur résiduelle à basse température? Quelles que soient vos préférences et exigences, nous vous proposons une large gamme de solutions de séchage sûres et efficaces, toutes testées et approuvées dans les usines les plus grandes et les plus complexes du monde.

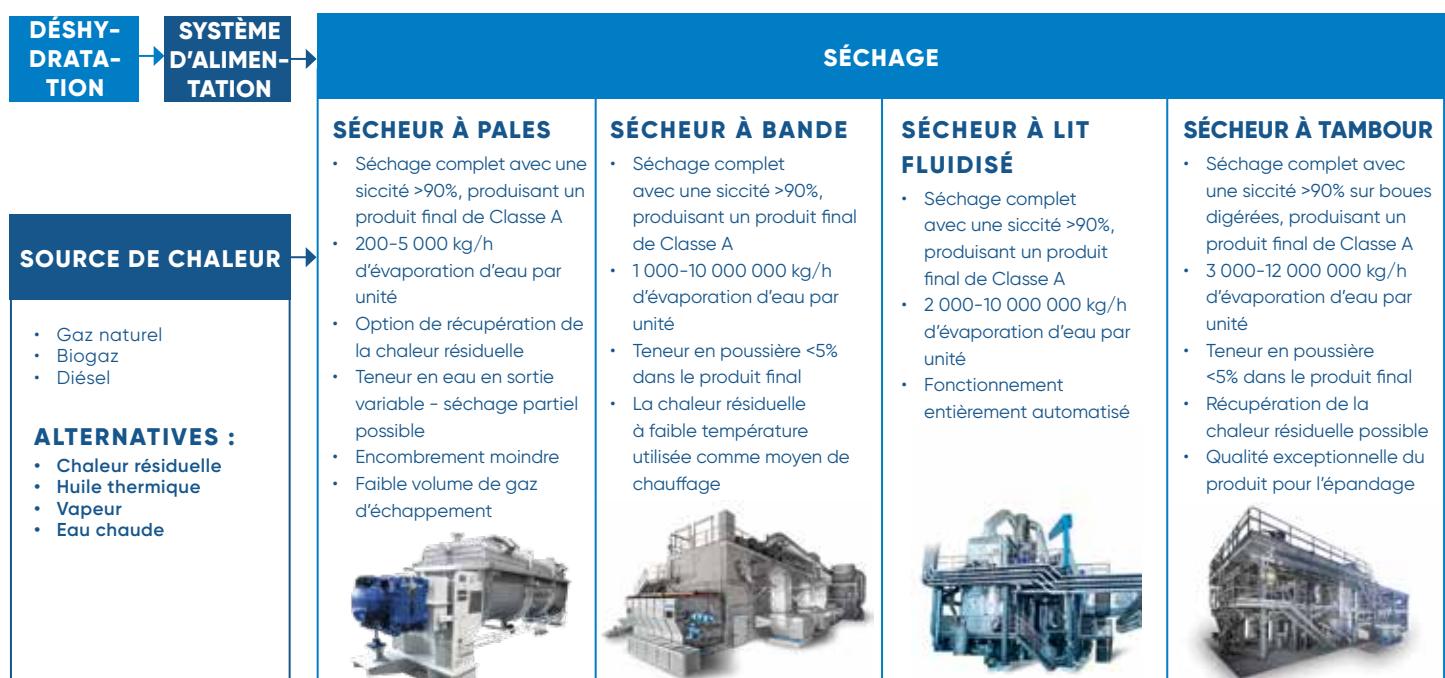
LE PORTEFEUILLE LE PLUS VASTE DU MARCHÉ

Avec plus de 170 références dans le séchage des boues municipales, ANDRITZ dispose de l'expertise pour fournir le produit final le plus sec au plus bas coût. Chacun de nos systèmes est conforme aux normes ATEX/NFPA. Nous proposons également des solutions sur mesure pour adapter notre offre à presque toutes les sources de chaleur ou toutes les applications en aval. Nous nous adaptons à vos exigences.

TRANSFORMER DES DÉCHETS EN ÉNERGIE RENOUVELABLE

Pour réduire le coût de possession, nous fournissons également un large éventail de moyens pour économiser l'énergie et réduire l'impact environnemental. Pour

certains, cela signifie récupérer la chaleur résiduelle à basse température pour alimenter un système de séchage à bande. Pour d'autres, il s'agit de produire des biosolides de Classe A pour produire des engrains rentables, ou, lors d'un récent projet à Shanghai, de réduire considérablement le volume des boues pour répondre aux nouvelles exigences réglementaires. A Istanbul, une installation de séchage à pales entièrement automatisée répond aux exigences de performances avec le moins d'émissions possibles. Que vous ayez besoin d'un simple sécheur ou d'une solution clé en main complète, nous mettons notre expertise à votre service pour optimiser les essais, et nous offrons la technologie qui vous permettra de tirer le meilleur parti de vos flux de déchets, à toutes les étapes des procédés.



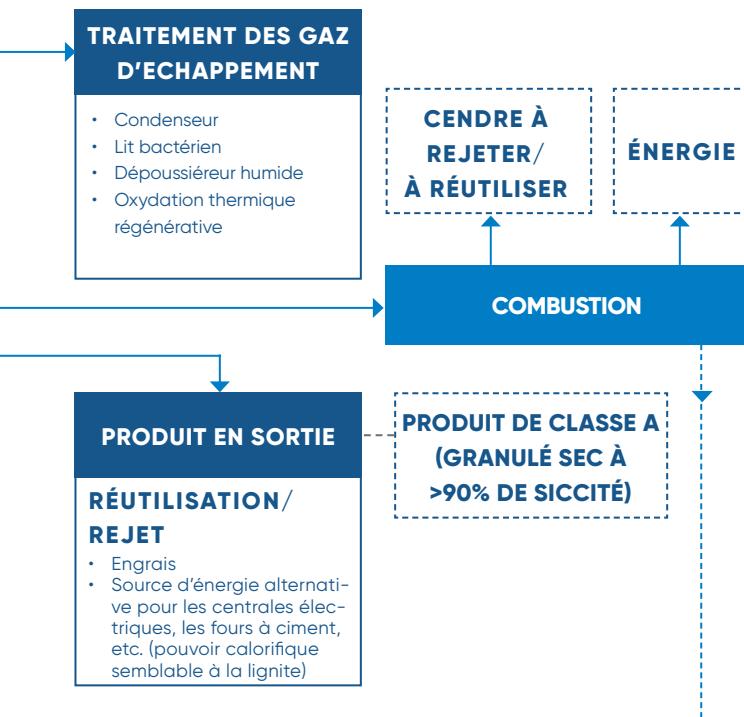
Réutilisation de la chaleur résiduelle dans le procédé de séchage





“Nous traitons deux millions de mètres cubes d'eaux usées par jour. Le système de séchage ANDRITZ, alimenté par des digesteurs à gaz, nous a permis d'atteindre un débit nettement plus élevé à moindre coût – tout en répondant à nos exigences en matière de développement durable.”

BAILONGGANG,
Shanghai Chine



Résoudre les problèmes de traitement des eaux usées municipales dans le monde

Au fil des ans, nous avons accumulé 10 000 références partout dans le monde. Des pays développés aux pays en voie de développement ; des petites usines aux usines les plus grandes du monde, notre expérience est vaste. En voici quelques exemples :



QUEENSLAND, AUSTRALIA – QUEENSLAND URBAN UTILITIES

DÉFI

Améliorer le taux de capture extrêmement faible en entrée de station, où huit dégrilleurs à barreaux et râteaux mécaniques, d'une maille de 15 mm étaient installés. L'objectif était de les remplacer par un système de dégrillage très efficace, fiable, nécessitant peu d'entretien et offrant une capacité hydraulique de 11 600 l/s.

SOLUTION

Huit Aqua-Screen P à plaques perforées et chaînes de traction, installés en

canaux et fournis avec l'Instrumentation et l'ingénierie adaptées.

RÉSULTAT

En mettant l'accent sur la sécurité et la fiabilité, Queensland Urban Utilities avait besoin d'un partenaire proche et expérimenté. De la conception à la livraison sur site, puis au cours des inspections, essais et mise en service, ANDRITZ a non seulement répondu à ces besoins, mais a également dépassé les attentes à chaque phase du procédé.



CHANGI, SINGAPOUR – PUBLIC UTILITIES BOARD OF SINGAPORE

DÉFI

Conception, fourniture et installation de la plus grande usine de séchage au monde, dans le cadre d'une nouvelle station de traitement des eaux d'une taille initialement prévue pour traiter 800 000 m³ d'eau par jour.

SOLUTION

Cinq lignes de sécheurs à tambour DDS 110, chaque ligne étant capable d'évaporer jusqu'à onze tonnes d'eau par heure.

RÉSULTAT

La première phase de l'installation a atteint tous ses objectifs, notamment en termes de débit, d'efficacité et de respect des normes de traitement. En utilisant les biogaz générés lors du procédé de digestion, les sécheurs sont également complètement auto-suffisants en termes d'énergie thermique. D'autres projets sont maintenant en cours pour augmenter la capacité de l'installation de traitement en plusieurs étapes, jusqu'à atteindre 2,4 millions de mètres cubes d'eau par jour.



BRIGHTON, ROYAUME-UNI – SOUTHERN WATER

DÉFI

Apporter aux 300 000 résidents de la région de Brighton une solution complète pour traiter 95 millions de litres d'eaux usées par jour, de manière à être conforme aux normes européennes. L'usine comprenant des phases de digestion anaérobiose, déshydratation et séchage des boues, sera équipée d'un toit végétal de 16 000 m² – le plus grand du genre au Royaume-Uni. L'usine devra également produire de l'énergie renouvelable.

SOLUTION

Deux décanteuses D6LX en déshydratation

et un sécheur à tambour DDS 50, installés avec automate et report en supervision.

RÉSULTAT

L'usine de Brighton, la sixième d'une série d'installations, fonctionne aujourd'hui à 98% de sa capacité et produit des granulés de classe A, parfaitement conformes avec les normes ATEX/NFPA. Cette solution a été retenue non seulement en raison de ses performances et de sa fiabilité, mais également pour sa capacité à produire un granulé d'excellente qualité, pour le recycler comme engrais en conformité avec les réglementations locales.



OCEAN COUNTY, NEW JERSEY – OCEAN COUNTY UTILITIES AUTHORITY

DÉFI

Transformer les déchets urbains de 600 000 résidents en l'un des engrains en granulés les plus recherchés du marché.

SOLUTION

Trois presses à bande de 2 mètres, deux systèmes de séchage à tambour DDS 40, et une usine de production d'engrais fonctionnant 24 heures sur 24, exploitée par ANDRITZ.

RÉSULTAT

Après avoir exclus les solutions du rejet en mer et de l'enfouissement des boues,

OCUA vend maintenant plus de 8 500 tonnes par an d'engrais en granulés OCEANGRO®. Avec initialement trois usines de traitement des eaux usées, et un débit total s'élevant à 80 millions de litres d'eau par jour, le programme OCEANGRO® a depuis remporté des récompenses, dont le „Prix de la vague” (Wave award) de l'Association des autorités environnementales du New Jersey, et la première place du „Prix de Reconnaissance de la Norme Nationale Eau Propre” (National Clean Water Act Recognition Awards) décerné par l'Agence de Protection de l'Environnement (EPA) aux États-Unis.

Intelligence pour le contrôle des machines et des procédés

Systèmes de contrôle Metris addIQ

Avec Metris addIQ, vous bénéficiez d'une solution de contrôle éprouvée et intelligente pour les procédés industriels et les machines. Nos spécialistes de la séparation solide/liquide mettent à profit leur expertise approfondie pour proposer des solutions évolutives, adaptées aux exigences régionales et aux applications. Que vous automatisiez de nouveaux équipements ou réalisez des mises à niveau pour prolonger le cycle de vie des systèmes existants, nous trouvons la solution idéale pour vous.

Nos systèmes clés en main sur mesure, délivrés par un fournisseur unique, permettent d'améliorer des installations entières ou des machines individuelles. En proposant des technologies d'automatisation et de numérisation de pointe, nous offrons une performance optimale. L'automatisation des machines et des équipements d'usine réduit considérablement les lacunes des nombreuses étapes du procédé de production. En utilisant l'automatisation d'ANDRITZ, vous pouvez réduire les temps d'arrêt grâce à des fonctionnalités telles que l'analyse prédictive qui vous permettent d'optimiser la productivité.

Metris addIQ couvre tous les niveaux d'automatisation, de l'automatisation de base (contrôle des machines, des procédés et des installations), aux mises à niveau et aux modules complémentaires pour l'optimisation des procédés. Ainsi, vous bénéficiez d'une gamme complète de solutions optimisées qui permettent de réduire les efforts de maintenance et d'assurer un service préventif pour vos machines et installations. Celles-ci sont toutes délivrées par un fournisseur unique et toujours adaptées aux exigences spécifiques de votre entreprise. Les systèmes de contrôle addIQ font partie de Metris, la marque ANDRITZ pour les solutions numériques.



ANDRITZ propose une large gamme de produits et services innovants dans le secteur de la numérisation industrielle sous la marque Metris, permettant aux clients d'améliorer l'efficacité et la rentabilité des installations, d'optimiser l'utilisation des ressources, d'obtenir une qualité de produit constante et optimale, de réduire les temps d'arrêt de production, et maximiser la convivialité.



Une offre de service complète

Avec ANDRITZ, vous avez l'assurance d'obtenir des produits conçus par l'un des principaux fabricants de pièces d'origine pour les systèmes de séparation solide/liquide, avec notamment des marques réputées telles que 3Sys Technologies, Bird, Delkor Capital Equipment (Pty) Ltd., Escher Wyss sécheurs, Frautech, Guinard Centrifugation, KHD Humboldt Wedag, Krauss-Maffei, centrifugeuses, sécheurs, filtres, Lenser, Netzsch Filtration, Rittershaus & Blecher, Royal GMF Gouda, Sprout Bauer et Vandenbroek.

Que vous ayez besoin de pièces de rechange, d'équipements en location, de services locaux, de réparations, de mises à jour ou d'une modernisation de votre équipement, ANDRITZ vous propose une offre de service complète. Consultation initiale, accords d'entretien, optimisation des infrastructures et des procédés, et programmes de formation, nous cherchons toujours à minimiser le temps d'immobilisation, à mieux prévoir vos besoins d'exploitation et à optimiser l'efficacité de votre production. Où que vous soyez basé, notre réseau de 550 spécialistes et centres d'entretien dans le monde garantit que nous serons toujours à vos côtés quand vous aurez besoin de nous et ce, pendant de nombreuses années. Prenons donc le temps de nous asseoir et de voir ensemble comment nous pourrions donner une nouvelle dimension à vos opérations.



ASSISTANCE LOCALE
Centres de service locaux et techniciens de maintenance sur le terrain



RÉPARATIONS & MISES À JOUR
Optimisation des performances et des procédés, réparation, mise à niveau et modernisation



OCCASIONS & LOCATIONS
Machines certifiées d'occasion et de location



FORMATION
Formation des opérateurs et séminaires personnalisés destinés aux opérateurs et techniciens de maintenance



PIÈCES D'ORIGINE OEM
Toiles, pièces de rechange et d'usure de constructeurs ou de qualité OEM, immédiatement disponibles



CONTRATS DE SERVICE
Maintenance préventive, contrat de pièces de rechange, maintenance, inspections, réparations, mises à jour, exploitation et système de contrôle



OPTIMISATION DES PROCÉDÉS
Outils d'automatisation et expertise des procédés pour stimuler votre profit



TESTS EN LABORATOIRE ET SUR SITE
Capacités de test et laboratoire pour l'optimisation des procédés et les mises à jour



QUEL EST VOTRE DÉFI DE SÉPARATION ?

Avec le plus vaste portefeuille de technologies du marché et plus de 2 000 spécialistes dans 40 pays, ANDRITZ Separation est le spécialiste mondial des techniques de séparation. Depuis plus de 150 ans, nous jouons un rôle moteur dans l'évolution des solutions et services de séparation pour de nombreux secteurs d'activité : l'environnement, l'agro-alimentaire, la chimie, la mine et les minéraux. En tant qu'OEM d'un grand nombre des plus grandes marques à travers le monde, nous vous proposons des services et solutions qui vous aideront à transformer votre activité afin de répondre aux demandes de demain, où que vous soyez et quel que soit votre défi en matière de séparation. **Ask your separation specialist!**

AFRIQUE

ANDRITZ Delkor (Pty) Ltd.
t: +27 11 012 7300
separation.za@andritz.com

EUROPE

ANDRITZ AG
t: +43 316 6902 2634
separation@andritz.com

ASIE

ANDRITZ Singapore Pte. Ltd.
t: +65 6512 1800
separation.sg@andritz.com

AMERIQUE DU NORD

ANDRITZ Separation Inc.
t: +1 817 465 5611
separation.us@andritz.com

AUSTRALIE

ANDRITZ Pty. Ltd.
t: +61 3 8773 4888
separation.au@andritz.com

AMERIQUE DU SUD

ANDRITZ Separation Ltda.
t: +55 47 3387 9100
separation.bra@andritz.com



**Pour vous
sur place...**

Robert Blarer

Vente Suisse | Liechtenstein

📞 +41 44 400 12 80
✉️ info@tecmetall.ch

...et online
🌐 metalperfore.ch
🌐 tamis.ch
🌐 tecmetall.ch
🌐 shopmetall.ch

TECmetall
Alte Sagi 2
5436 Würenlos

ANDRITZ.COM/SEPARATION

ANDRITZ

Toutes les données, informations, déclarations, photographies et illustrations graphiques figurant dans ce dépliant sont sans engagement ni responsabilité et ne peuvent être considérées comme faisant partie d'un contrat de vente d'ANDRITZ AG ou de l'ensemble de ses filiales pour l'équipement et les systèmes mentionnés aux présentes. © ANDRITZ AG 2019. Tous droits réservés. Aucune partie de cette oeuvre protégée ne peut être reproduite, modifiée ou distribuée sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit ou stockée dans une base de données ou un système d'extraction électronique sans l'autorisation préalable écrite d'ANDRITZ AG ou de ses filiales. Toute utilisation non autorisée pour quelque usage que ce soit constitue une violation des droits d'auteur. ANDRITZ AG, Stattegger Strasse 18, 8045 Graz, Autriche. KAB Municipal wastewater 3.0/09/2019 FR