



Expertise
&
Durabilité

Traitement de l'eau



La société MelWater Industry dispose de ressources humaines et techniques afin de répondre aux demandes des clients :

- Bâtiments de production de 4000m² couverts et une partie stockage d'une surface de 18000 m².
- Un bureau d'étude à votre écoute pour construire ensemble des solutions à vos besoins.
- Equipe technique et commerciale composée de 12 personnes pour être plus proche des clients sur le terrain, pour le traitement des commandes et les demandes techniques.
- Ce sont nos techniciens qui répondent et assurent toutes les demandes des clients dans le domaine de l'installation, de la technique et du SAV.
- Le suivi de votre commande est assuré par notre équipe commerciale en direct, de la réception de votre commande, à la livraison, jusqu'à l'installation.



Bureau d'étude

Profil de l'entreprise

Nos engagements

► Environnement

Le respect de l'eau, ressource naturelle précieuse, est au coeur de notre démarche et de notre action.

Optimiser le traitement de l'eau en fournissant à nos clients des solutions adaptées à leur démarche et s'inscrivant dans leur projet économique, social et environnemental.

► Qualité

La qualité est au coeur des solutions proposées par MelWater Industry.

Tout au long du projet, chaque étape est réalisée, contrôlée et améliorée si besoin, afin de garantir une qualité optimale à nos clients.

► Sécurité

Prévention, qualité et contrôle sont des éléments clés de la démarche de sécurité de MelWater Industry.

► Durabilité

Faciliter la réutilisation des eaux usées, proposer une gestion durable de l'eau. Accompagner chaque client vers plus de durabilité dans les projets menés.

Vos projets.. ..Nos compétences



- ▲ Traitement d'eau potable
Désalinisation
Potabilisation



- ▲ Process Industriels



- ▲ Traitement des eaux de rejet / Stations d'épuration



- ▲ Traitement d'eau de chaudière et générateurs de vapeur

La société MelWater Industry vous accompagne sur vos projets liés à l'eau :

- ▶ MelWater Industry fournit des solutions technologiques appropriées pour chaque cas, et mises au point en fonction des besoins de chaque client avec des technologies avancées.
- ▶ A chaque entreprise, sa solution, MelWater Industry accompagne les clients de divers secteurs d'activité industriels, (industrie automobile, chimique, de la peinture, du métal, de la céramique et du verre, de la cosmétique, du bois etc.) et réalise des installations adaptées aux besoins spécifiques.

1

Traitement d'eau potable Désalinisation Potabilisation

Le manque de ressources hydrauliques et la pollution des eaux rendent nécessaire le besoin de fournir aux habitants une eau de qualité avec les garanties sanitaires correspondantes.

Grâce à des traitements efficaces, simples à manipuler et à un coût économique.

- Les systèmes de potabilisation MelWater permettent la production d'eau potable de qualité, depuis des eaux de puits, de rivières, de barrages et même d'eau de mer.
- Installations de solutions de potabilisation pré-montées et fournies sur plateforme, skid, ou en conteneur pour une manipulation et un transport simplifiés.

Provenance de l'eau à traiter	Type de solutions adaptées
Eaux de surface (rivières, barrages, lacs etc.)	Potabilisation compactes (PCAS) Potabilisation en conteneur avec Ultrafiltration Potabilisation en conteneur avec Filtration + O3
Eaux peu chargées ou de contamination spécifique	Filtration en série
Eaux de haute salinité ou eau de mer	Désalinisation via Osmose Inverse
Origine d'eau variable (surface, puit, forage...)	Potabilisation Série Urgence

► Types d'installations

Pré- montée en usine
filtration



Montée sur plateforme ou skid
filtration + traitement



Montée dans un conteneur
Osmose inverse



Process industriels

Sur un site industriel l'eau est un élément essentiel dans le process, que ce soit un besoin en eau aux caractéristiques spécifiques ou non.

La gestion de l'eau industrielle est un enjeu pour la performance de l'entreprise, ses coûts d'exploitation, mais aussi pour l'environnement.

- ▶ Industrie chimique, pharmaceutique, agroalimentaire, métallurgie etc., chaque site à des spécificités et des différences en termes d'exigence de qualité et de quantité, MelWater Industry accompagne les entreprises selon leurs besoins.
- ▶ MelWater Industry propose des solutions pour tout type d'eau de process.

Solutions adaptées

- Désinfection
- Filtration
- Ultrafiltration
- Adoucisseur
- Traitement physico-chimique
- Osmose inverse



3

L'eau est un élément clé au sein des processus de production.

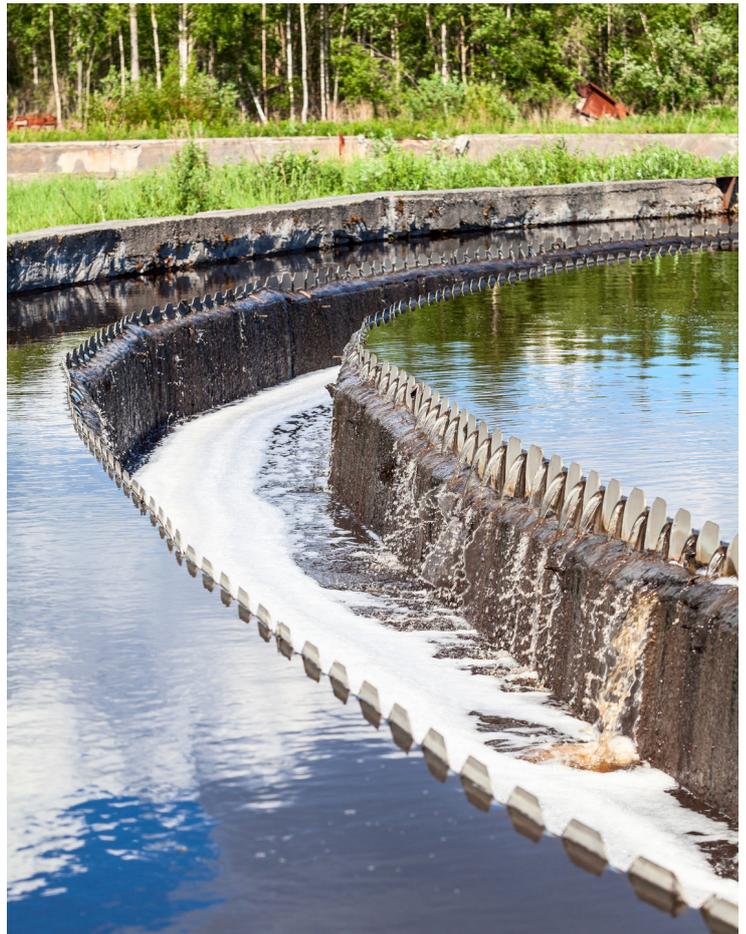
L'eau utilisée dans ces processus, pour pouvoir être reversée dans l'environnement, doit satisfaire des critères déterminés dans la réglementation pour un respect légal mais aussi un respect de l'environnement.

Traitement des eaux de rejet

- ▶ MelWater Industry accompagne les entreprises dans la mise en place de solutions d'épuration des eaux de rejet. Différents objectifs à ce traitement : réutilisation des eaux usées, séparation des flux, traitements spécifiques etc.
- ▶ MelWater Industry propose des solutions pour tout type d'eau de rejet.

▶ Solutions adaptées

- Traitement physique
- Traitement chimique
- Systèmes biologiques
- Traitement anaérobique
- Technologies membranaires





3

Stations d'épuration STEP

Accompagnant les entreprises dans leur démarche d'assainissement et de traitement des eaux avant leur rejet, MelWater Industry élabore avec ses clients la construction de stations d'épuration adaptées à leurs besoins.



4

Traitement d'eau de chaudière et générateurs de vapeur

Pourquoi conditionner l'eau pour une chaudière à vapeur ?

Afin d'éviter des problèmes tels que :

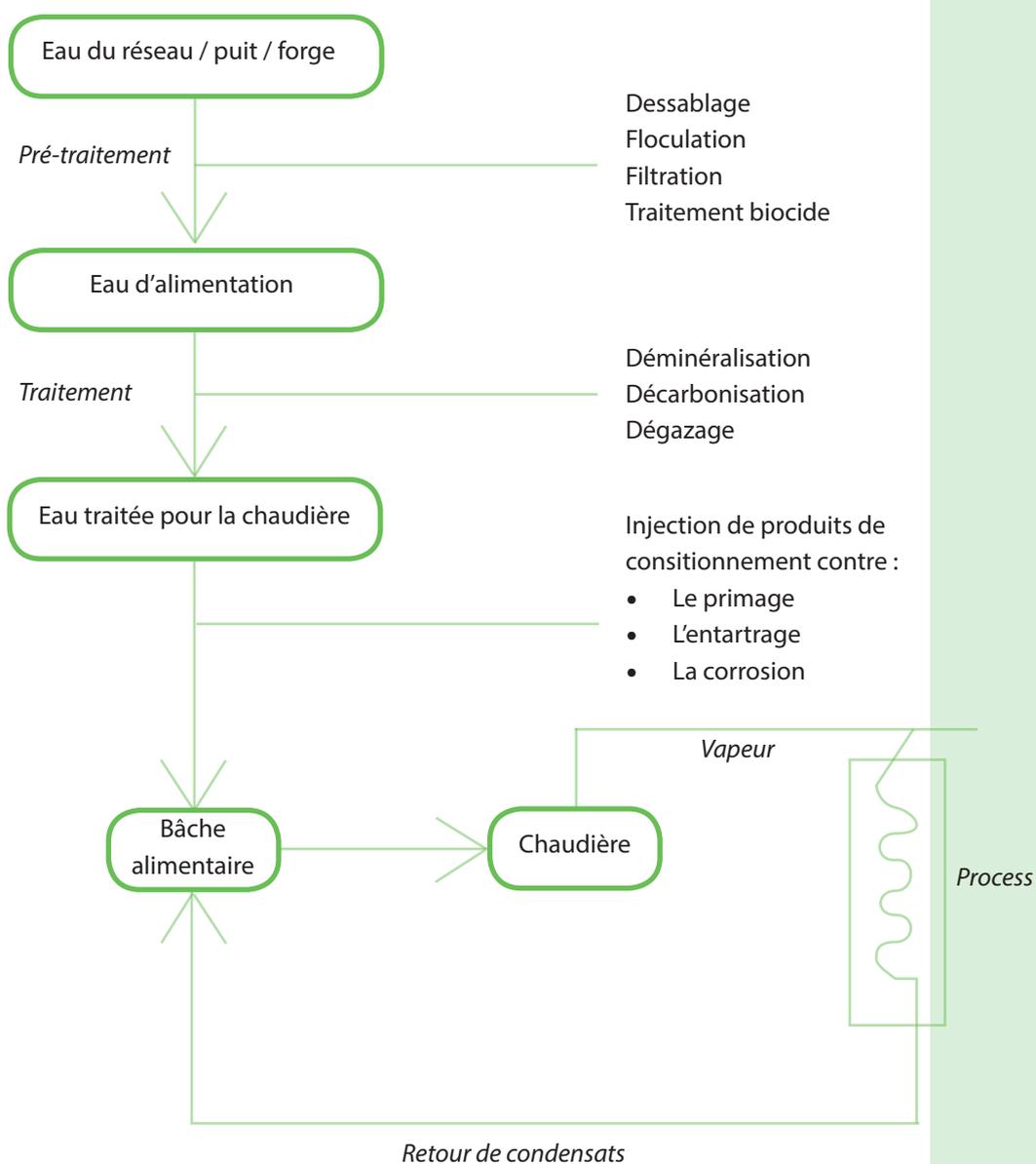
- la formation de dépôts
- la corrosion de la partie interne de la chaudière et de la tuyauterie de condensation
- l'écumage et l'entraînement.

Un traitement chimique adéquat, est la source d'une augmentation de l'efficacité des systèmes :

- Réduction des coûts d'exploitation
- Réduction des coûts d'entretien
- Augmentation de la durée de vie de vos équipements.



Traitement d'eau de chaudière et générateurs de vapeur



Secteurs d'application

► Les solutions de traitement des eaux de rejet peuvent être applicables à différents secteurs d'activité :



Chimie



Alimentaire



Métallurgie



Automobile



Cosmétique



Peinture



Céramique et verre



Bois



Plastique



Électronique

Technologies

- ▶ MelWater Industry propose différentes technologies appropriées et élaborées pour chaque cas selon les attentes des clients, après étude des besoins par notre bureau d'étude.
- ▶ Des solutions en pointe au niveau technologique nous permettent de proposer à chaque client des solutions appropriées.

1 Traitement primaire > Première étape du traitement, complémentaire avec les autres étapes.

2 Traitement secondaire > Traitement chimique ou traitement biologique

3 Traitement tertiaire > Filtration, oxydation...

Traitements physiques	Traitements chimiques	Traitements biologiques
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Degrilleurs / tamis ▶ Sédimentation ▶ Filtration ▶ Membranes 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Coagulation / floculation ▶ Flottation ▶ Electrocoagulation ▶ Absorption / résines ▶ Process Fenton ▶ Aération Jet loop ▶ Stripping acide 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Systèmes classiques de boues actives et aération prolongée ▶ Elimination de l'azote et / ou du phosphore ▶ Bioréacteur à membrane (MBR) ▶ Percolateurs aérés à lit fixe ▶ Réacteurs à lit fluidisé (MBBR) ▶ Réacteurs biologiques discontinus (SBR) ▶ Percolateurs Rotatifs (BIODISC) ▶ Percolateurs classiques

○ Solutions compactes

○ Solutions compactes ou «traditionnelles» (création structure béton)

Exemple d'installation

Création d'une station d'épuration > Exemple d'installation

Intervention dans un hôtel au MAROC

► La situation initiale :

Une station d'épuration existante sous - dimensionnée par rapport aux besoins de l'hôtel, et à sa saisonnalité.

Les eaux de rejets nécessitant un traitement adéquat, notamment dans une optique de respect de l'environnement, MelWater Industry est intervenue pour la réalisation d'une nouvelle station d'épuration adaptée aux besoins de l'hôtel.

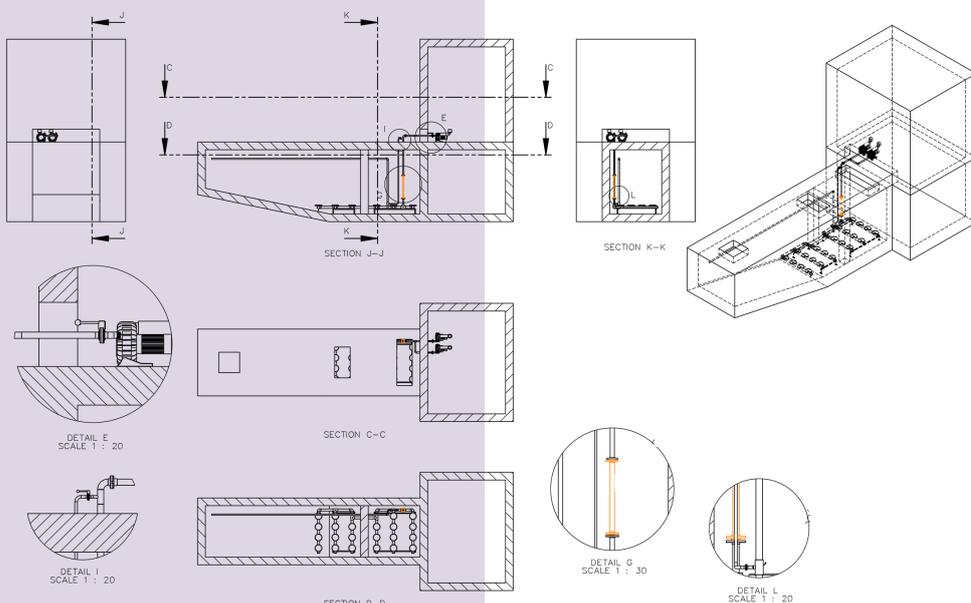
► Intervention menée :

Création d'une station d'épuration adaptée.

Structure «traditionnelle» - création structure béton.

Réutilisation de l'eau, pour l'arrosage des espaces verts, après post traitement.

> Dimensions économique et écologique.



Plan et découpe préliminaire STEP

Exemple d'installation

Traitement primaire et tertiaire > Exemple d'installation
Intervention au Bénin

► La situation initiale :

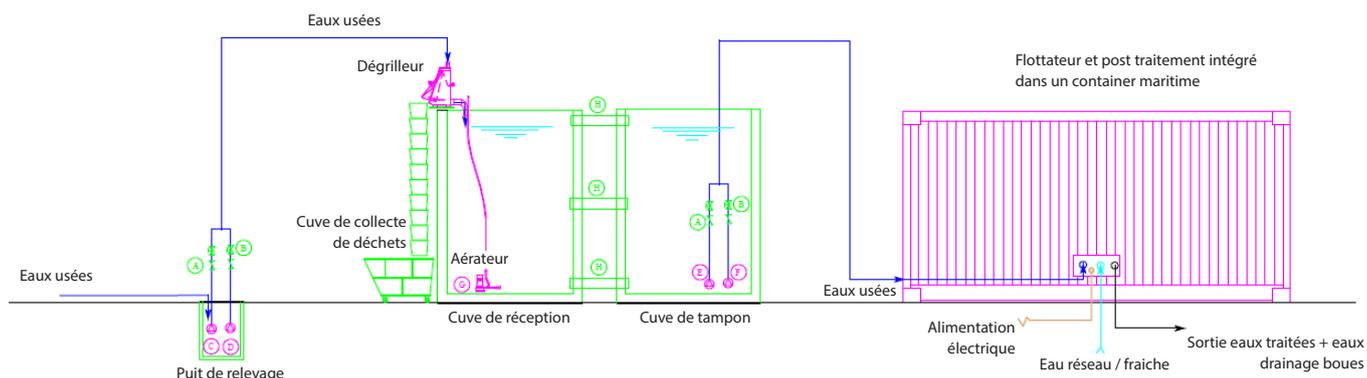
MelWater Industry et son bureau d'étude est intervenu dans le secteur de l'alimentaire avec une entreprise nouvellement créée. Cette entreprise souhaitait une solution complète de traitement de ses eaux de rejet.

► Intervention menée :

1. Traitement primaire : Mise en place d'un dégrilleur pour retenir les déchets, les débris de production de gros diamètre, avant le traitement de l'eau.
2. Cuve de récupération des eaux, des boues. Où celles-ci sont oxygénées en continu dans la cuve.
3. Un flottateur contenant différentes pompes doseuses permet ensuite le traitement de l'eau.
4. Récupération des matières en suspension par un racleur et une pompe de transfert.
5. Filtration de l'eau et traitement tertiaire par oxydation.

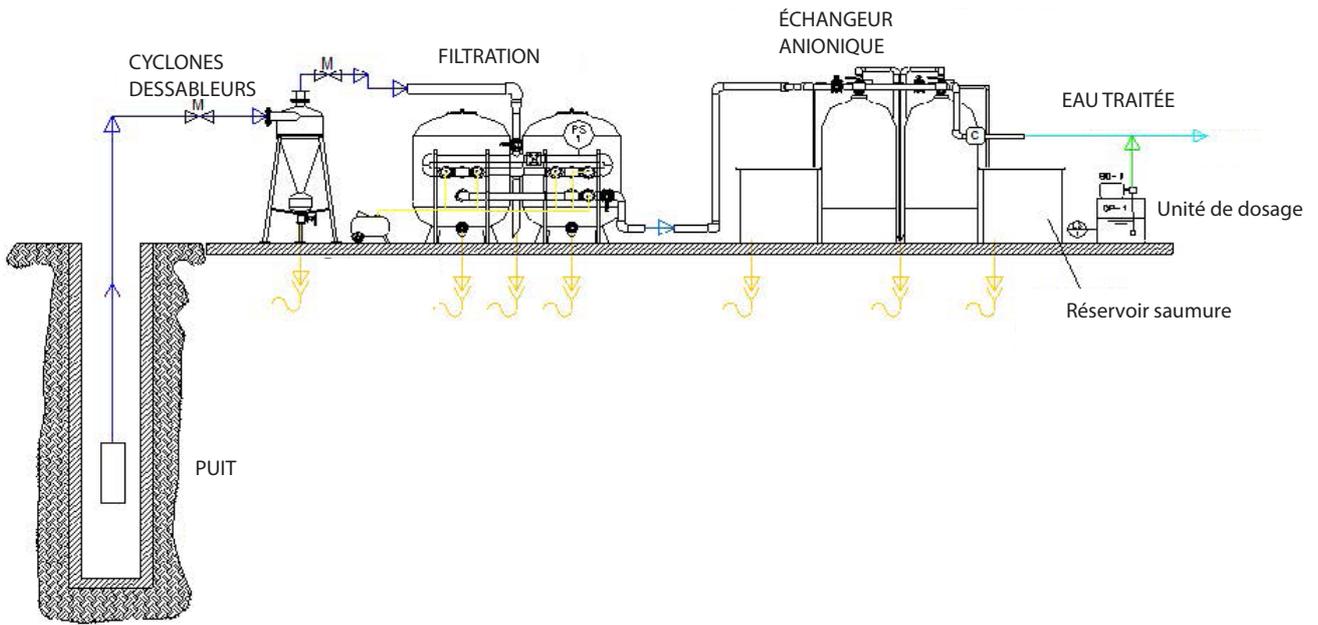
L'eau peut être ensuite rejetée dans le milieu naturel ou être utilisée pour le lavage des camions, l'arrosage ...

Schéma installation Bénin

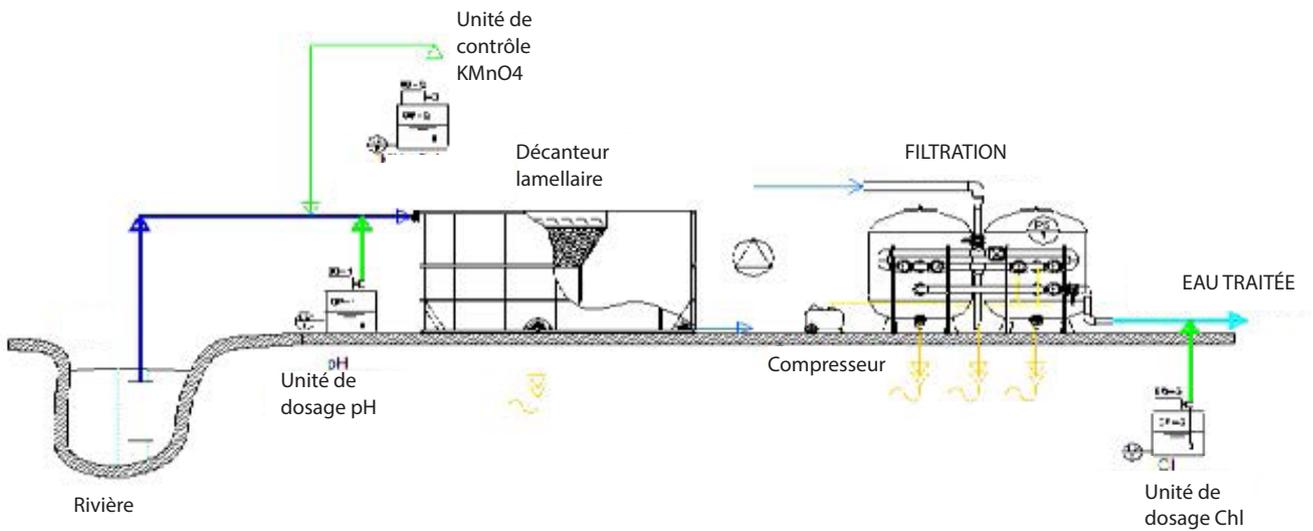


Diagrammes de process

► Traitement eau de puits - Avec échangeur anionique

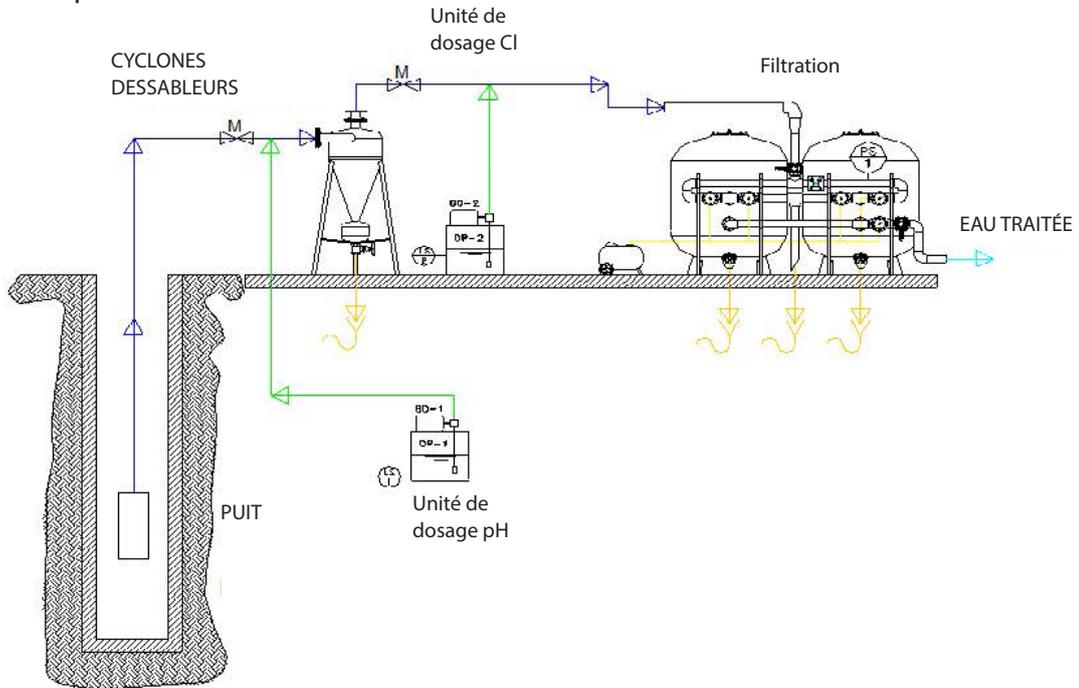


► Traitement eaux superficielles - Avec concentration élevée de solides en suspension

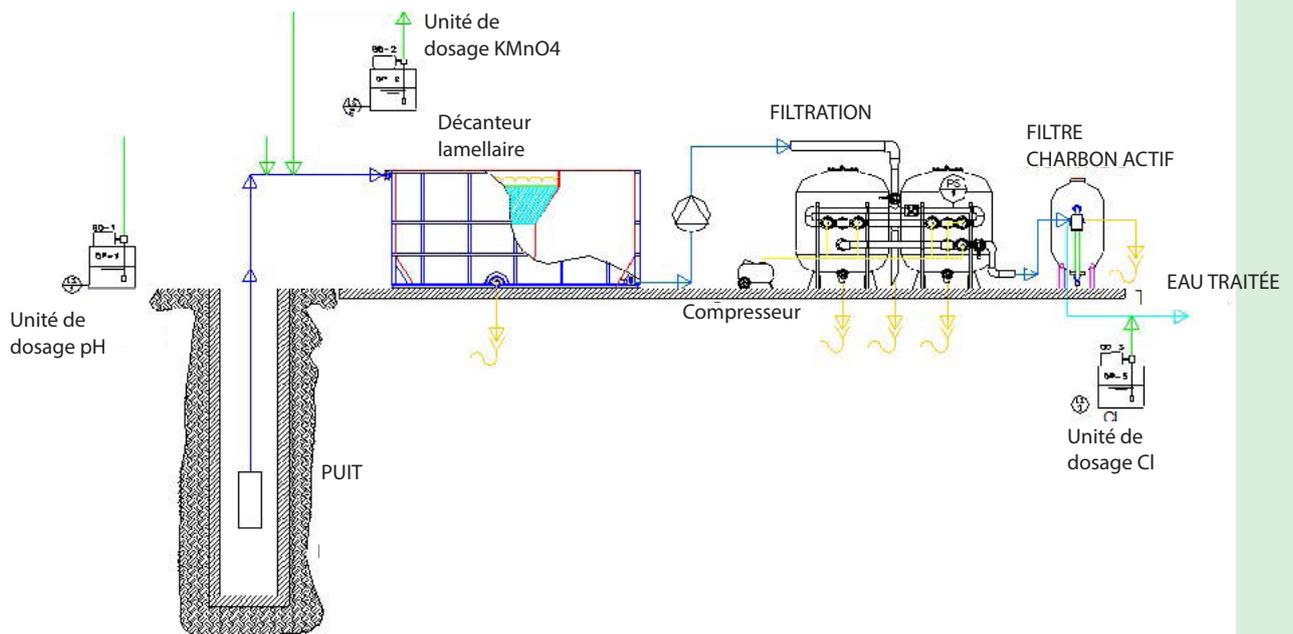


Exemples de Diagrammes de process

► Traitement eau de puits



► Traitement eau de puits - avec élimination de fer et manganèse



Equipements

Systeme de traitement en continu d'eaux usées

Quel fonctionnement ?

Suivant le procédé de précipitation chimique et flocculation, avec décantation lamellaire.

Le système est équipé de tous les équipements pour la réaction chimique :

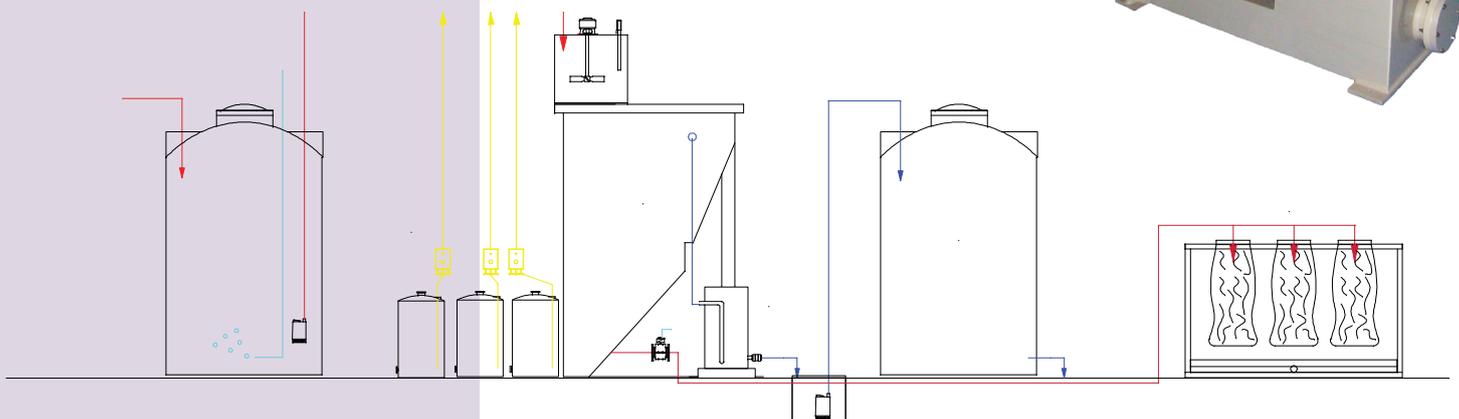
- ▶ Le réacteur agité,
- ▶ Les unités de dosage automatique des agents chimiques,
- ▶ Le contrôle automatique du pH,
- ▶ Etc.

Les boues, séparées dans le décanteur, sont déchargées en automatique par vanne temporisée ou pompe d'extraction.

L'unité est aussi équipée d'un filtre gravitique avec charbon actif à rinçage en contre-courant, permettant ainsi d'avoir une unité complète, apte à tout travail de traitement chimique d'eaux industrielles.

Informations

- Solution compacte
- Solution sur mesure, suivant les besoins de l'entreprise.
- Tableau électrique pré-assemblé
- Opérations simplifiées.



Equipements

Systemes de traitement discontinu

Quel fonctionnement ?

Suivant le principe du traitement discontinu, à charge, des eaux usées industrielles. Basé sur le procédé de coagulation / floculation, avec précipitation chimique, avec la séparation de l'eau et des boues par un dispositif de filtration par poches filtrantes sous basse pression.

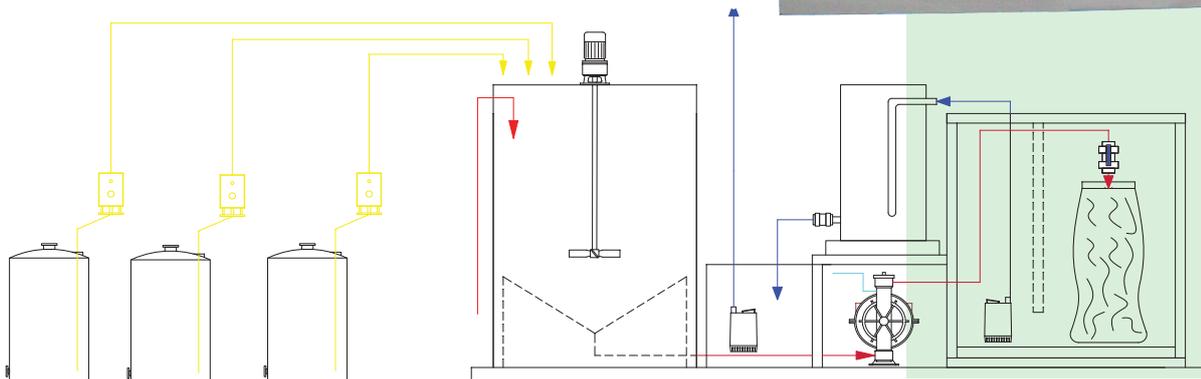
L'unité contient tous les éléments nécessaires à la réaction chimique :

- ▶ Les pompes doseuses et réservoir respectifs, liquides ou en poudre,
- ▶ Le contrôle automatique du pH,
- ▶ Réacteur agité,
- ▶ Filtre à charbon, etc.

Les boues produites dans le réacteur sont déchargées automatiquement vers les poches filtrantes avec l'aide d'une pompe pneumatique à membrane. Les eaux traitées sont conduites vers le filtre gravitique à charbon actif. le tout sur une structure monobloc.

Informations

- Solution compacte, facile à installer - structure monobloc aux dimensions standards des palettes EU.
- Solution sur mesure, suivant les besoins de l'entreprise.
- Facilement déplaçable.
- Nécessite peu d'entretien.
- Possibilité de récupération des eaux, grâce à un traitement tertiaire.



Equipements

Système de traitement à débit continu

Quel fonctionnement ?

Cette solution est un système à débit continu de traitement d'eaux usées industrielles par flottation, avec un procédé de précipitation chimique et floculation.

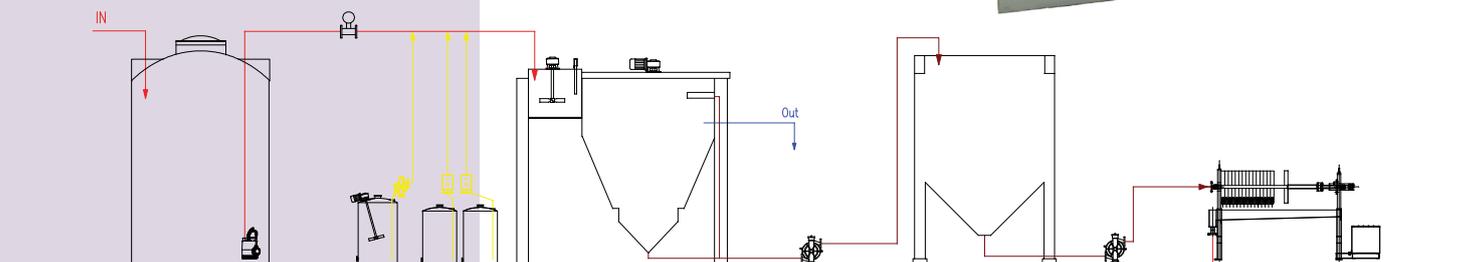
Il s'agit d'un véritable système DAF (Dissolved Air Flotation) incluant tous les éléments nécessaires :

- ▶ Le dosage de produits,
- ▶ Le contrôle du pH,
- ▶ Le réacteur de mélange contrôlé,
- ▶ La pompe de recirculation à débit et pression réglables,
- ▶ Le contrôle de débit et de la pression de l'air,
- ▶ Le racleur des boues en surface,
- ▶ L'unité de saturation d'air.

Le tout assemblé sur une structure monobloc, facile à déplacer, pratiquement prêt à être mise en marche, avec son coffret électrique avec tous les contrôles nécessaires (écran digital tactile en option).

Informations

- Solution compacte, facile à installer - structure monobloc et facilement déplaçable.
- Solution sur mesure, suivant les besoins de l'entreprise.
- CE certifié.
- Faible encombrement.
- Solution rentable.



Equipements

Systèmes de filtration

Filtration en série

Quel fonctionnement ?

Systèmes de filtration en série pour la potabilisation d'eau de charge moyenne, d'origine superficielle ou profonde ayant pour finalité l'approvisionnement d'une eau de parfaite qualité physique et bactériologique. Avec un coût et un encombrement mineurs par rapport aux systèmes conventionnels.

Filtration sur lits multiples qui permet d'éliminer plus de matières en suspension et avec moins de perte de charge.

La standardisation des équipements permet ainsi :

- ▶ Economie
- ▶ Haute qualité
- ▶ Une réponse rapide

Pourquoi ?



- ▶ Élimination de la turbidité de l'eau
Sable de silice – Utilisé comme tamisage grossier
Anthracite – filtration jusqu'à 15µ
Turbidex - filtration jusqu'à 5µ



- ▶ Élimination d'odeurs et de goûts
Charbon Actif – Élimination de chlore, odeur et goût...



- ▶ Élimination de matière organique
Charbon Actif – Élimination de matière organique et pesticides



- ▶ Élimination de fer et manganèse
Oxyde de manganèse – Sans régénération



- ▶ Élimination d'arsenic
Oxyde de titanium – Sans régénération

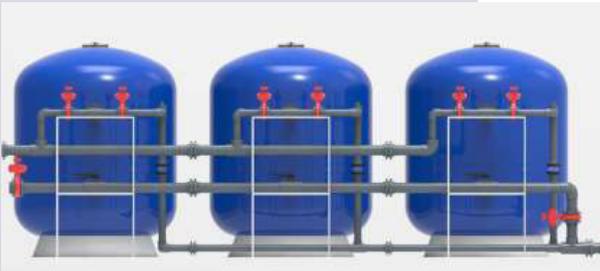
Equipements

Filtration en série Exemples de réalisations



► Elimination de pesticides

- Systèmes de potabilisation
- Capacité variable
- Mono ou multi-filtres silex-anthracite pour l'élimination de la turbidité
- Mono ou multi-filtres de charbon actif spécial pour l'élimination de pesticides



► Elimination de pesticides

Capacité 150 m3/h

Système de filtration pour :

- Réduction des Composés Organiques
 - Élimination des Odeurs et Goûts
- Charge de charbon bitumeux spécial pesticide



► Pour de petits débits

Système de potabilisation formé par un triple système de filtration composé de :

- Silex-anthracite et Turbidex pour l'élimination de solides en suspension et turbidité
- Filtre charbon actif pour l'élimination de matières organiques.

Inclut un système de désinfection par UV et dosage de chlore ainsi qu'une régulation électronique pour un fonctionnement automatique.

Débits de 100l/h jusqu'à 10.000 litres/heure

Monté sur skid transportable de dimensions réduites.

Equipements

Système de potabilisation pour eau à faible charge :

FILTRATION + OZONATION OU CHLORATION

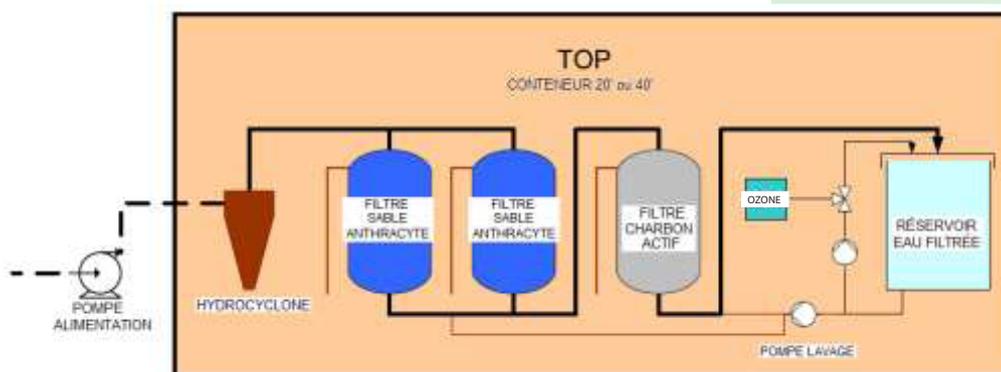
Quel fonctionnement ?

Solution intégrée pour la potabilisation d'eau de surface ou profonde peu chargée en solides en suspension, via la technologie classique de filtration et ozonation finale obtenant une qualité d'eau en accord avec les normes en vigueur.

- ▶ Le système peut être fourni : En kit ou totalement assemblé et prêt à l'utilisation.
- ▶ Débit adapté aux besoins de l'installation.

Composition du système

- Hydrocylone pour la séparation de sables.
- Filtration de solides par doubles filtres (2 lits filtrants) en fonctionnement automatique.
- Filtration par charbon actif en fonctionnement automatique.
- Désinfection par Ozone ou chlore.
- Stockage d'eau ultrafiltrée.



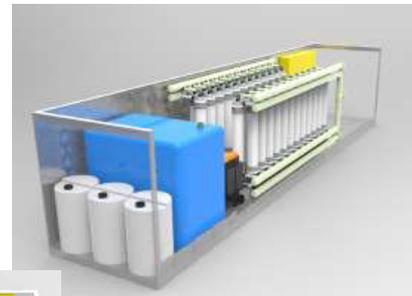
Equipements

Système de potabilisation en container pour eau à faible charge :
ULTRAFILTRATION

Quel fonctionnement ?

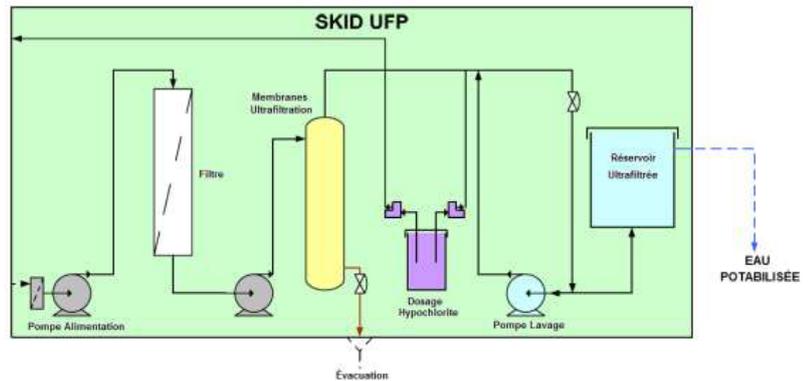
Solution complète pour la potabilisation d'eau de surface ou profonde peu chargée en solides en suspension, via la technologie de membranes d'ultrafiltration.

- ▶ Le système est fourni totalement assemblé et prêt à l'utilisation.
- ▶ Débits jusqu'à 200 m³/h



Composition du système

- Pompe auto-aspirante d'alimentation.
- Filtres à cartouche de grande surface.
- Membranes UF.
- Pompe de contre-lavage.
- Pré-chloration de l'eau à traiter.
- Pompage d'alimentation d'UF.
- Stockage d'eau traitée prête à l'emploi.
- Dosage de chlore.
- Post-chloration d'eau traitée



Exemple

- ▶ Installation de potabilisation par ultrafiltration de 220m³/jour au Cameroun.



Equipements

Système de potabilisation compacts (PCAS) – AVANTAGES

Quel fonctionnement ?

Systèmes de potabilisation compacts (PCAS) pour une eau faiblement à moyennement chargée.

Les ETAP série PCAS sont une solution pour fournir de l'eau potable, avec divers modules de traitement configurables en fonction des caractéristiques de l'eau à traiter et le volume requis.

- ▶ Développé par le département R&D MelWater Industry en prenant compte les recommandations de l'Organisation Mondiale de la Santé (OMS).
- ▶ Les systèmes PCAS sont spécialement indiqués pour la potabilisation d'eaux de surface (lacs, rivières, barrages, etc.).



- Qualité : Équipements fabriqués avec des matériaux anti-corrosifs et de grande résistance.
- Contrôle aisé : Totalement automatique avec des éléments de contrôle simples et fiables.
- Mise en marche rapide : Dispose d'eau potable en peu de jours.
- Installation simple : Ne requière quasiment pas de travaux
- Transports faciles : Modules préparés pour le transport en container ou camion.

Equipements



Réacteur tubulaire

Réacteur tubulaire où sont dosés différents produits, facilitant la formation des réactions chimiques et le mélange adéquat de celles-ci.



Dosage de produits chimiques

Régulation du pH, dosage de floculant et ajout d'oxydant.



Décanteur lamellaire

Sédimentation des particules, clarification de l'eau, retenant les boues, sables, etc... au fond, Le décanteur élimine également le fer et le manganèse ainsi que la matière organique.



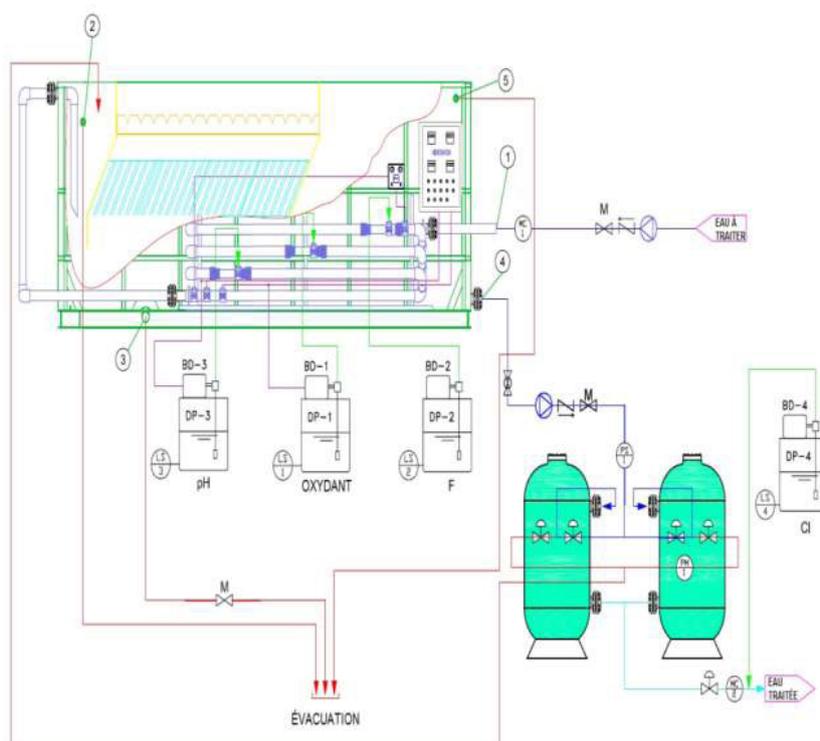
Système de filtration

Équipements fabriqués avec des matériaux anti-corrosifs et de grande résistance.

Equipements

Système de potabilisation compacts (PCAS) – Informations techniques

Diagramme de process



Modèles

MODÈLE	DÉBIT ▶ m3/h	ÉQUIVALENT / HABITANTS			P installée ▶ kW	Consommation ▶ kW/jour
		▶ 40l/j/h	▶ 80l/j/h	▶ 150l/j/h		
PCAS010	10	5505	2752	1468	4.31	51
PCAS015	15	8250	4125	2200	5.59	82
PCAS020	20	11000	5500	2934	6.32	99
PCAS030	30	16500	8250	4400	7.19	118
PCAS040	40	22005	11000	5868	8.28	143
PCAS050	50	27502	13750	7334	9.78	180
PCAS080	80	44002	22000	11734	11.28	215
PCAS100	100	55005	27500	14668	12.74	250
PCAS120	120	66000	33000	17600	16.08	323
PCAS160	160	88005	44002	23468	20.06	419
PCAS200	200	110000	55000	29334	23.99	508
PCAS250	250	137505	68752	36668	33.18	728

Equipements

Dessalement de l'eau de mer – OSMOSE INVERSE

Quel fonctionnement ?

- ▶ MelWater Industry propose des systèmes de désalinisation adaptés aux besoins spécifiques du client et en accord avec les spécifications particulières pour les matériaux à utiliser et les normes.
- ▶ Systèmes pour eaux de différentes salinités avec des systèmes de mesure et contrôle sophistiqués, montés sur support, skid ou en container.



Types d'installations



Structure transportable

Monté sur support de transport facile et de dimensions réduites, Production de 0,2 à 50 m3/h



Structure en Skids

Ingénierie spéciale montée sur skid avec le réseau de tuyaux et vannes. Production de 500 à 3000 m3/jour



Container

Container 20' : Production de 30 à 900 m3/jour
Container 40' : Production de 900 à 1100 m3/jour

Exemple d'installation

Installation de dessalement d'eau par OSMOSE INVERSE

Production de 16 m3/h



Equipements

Système de potabilisation portables – Série Urgence

Quel fonctionnement ?

Unités mobiles pour la potabilisation de toute source d'eau (rivière, puits, mer ...) et en situations difficiles comme pour l'aide humanitaire, le déplacement de troupes, campements mobiles, Bases-vie.

Débits de 10 à 30 m³/jour

Etudiées pour un montage sur remorque ou en container.

- ▶ Manoeuvre facile et autonome
- ▶ Rapidité de mise en service
- ▶ Compacts et résistants
- ▶ Accessibilité totale
- ▶ Adaptabilité à la source d'eau
- ▶ Qualité maximale de l'eau potable
- ▶ Homologuée

Exemple



- ▶ Monté dans un container spécial autonome
- ▶ Avec groupe électrogène



Equipements

Systèmes de désinfection

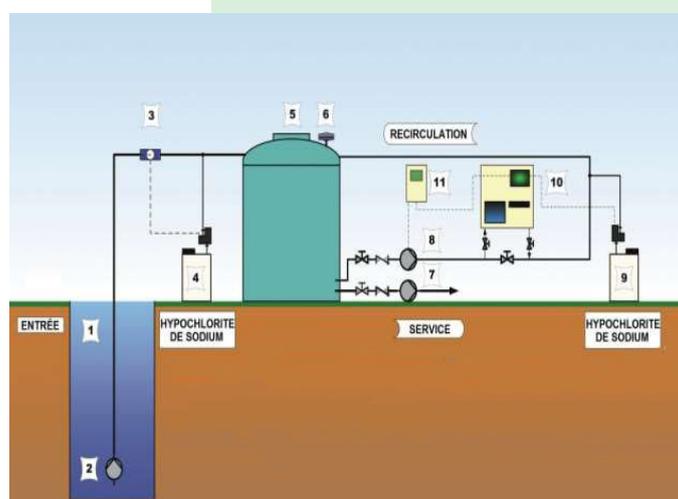
Dosage et équipements de contrôle

Quel fonctionnement ?

- ▶ MelWater Industry étudie et propose des solutions complètes pour la désinfection et le contrôle de l'eau.

Toute une gamme d'équipements et panneaux de régulation pour le dosage du chlore, ozone, dioxyde de chlore et du pH, pour contrôler et assurer l'approvisionnement d'eau exempte de virus et bactéries de façon simple et automatique.

Les panneaux de dosage et contrôle sont montés avec des composants fiables et précis.



Stérilisation ULTRAVIOLETT



Ultraviolet industriel

Système de désinfection de l'eau par UV adaptés aux petites installations industrielles ou collectives.

Fabriqué en AISI 304 ou 316



Ultraviolet industriel

Système de désinfection de l'eau par UV adaptés aux installations industrielles ou collectives.

Fabriqué en AISI 304 ou 316

Modèles jusqu'à 500 m³/h.

Equipements

Système de dosage par pompes doseuses à contrôle numérique ou manuel

Quel fonctionnement ?

Equipement de pompes doseuses pour réaliser des opérations de dosage. Les pompes doseuses peuvent aussi être intégrées dans des solutions complètes répondant à tout type de besoin.

- Des solutions pour permettre de réaliser des dosages précis et réguliers pour un traitement de l'eau optimisé et performant. Un aperçu des possibilités ci-dessous :



Pompe multifonction

- Dosage constant, divisé, multiple, PPM, Batch, Volts, mA, % ml/q.
- De nombreuses fonctionnalités comme le contrôle de niveau, les menus statistiques, le dosage de maintien etc.
- Réglage manuel de la course du piston pour une plus grande précision du dosage.



Pompe multifonction

- Dosage constant, divisé, multiple, PPM, Batch, Volts, mA, % ml/q
- De nombreuses fonctionnalités comme le contrôle de niveau, les menus statistiques, le dosage de maintien etc.



Pompe électromécanique à membrane

- Technologie des pompes électromécanique à membrane équipée d'un rappel ressort. Par ses mouvements, la membrane aspire puis injecte le produit à doser. Le débit est ajusté par le réglage de la course de la membrane : cette course est réglable de 0 à 100% via une mollette.
- Débit jusqu'à 800 l/h.

Equipements

Instruments de contrôle analogiques, digitaux avec afficheur LCD, qui peuvent être programmés également à distance

Quel fonctionnement ?

Une vaste gamme d'équipements permettant de répondre aux besoins spécifiques de chaque client. Notre bureau d'étude analyse votre besoin et pourra vous proposer les solutions adéquates.

- ▶ Des solutions pour permettre de réaliser des contrôles précis.
- ▶ Un aperçu des possibilités ci-dessous :



Régulateur digital multi paramètres

- ▶ Système intégral de réglage et de contrôle multiparamètres capable de gérer jusqu'à 5 canaux programmables séparément.
 - pH, redox, chlore (libre, total et combiné), turbidité, conductivité, dioxyde de chlore, acide peracétique, ozone, oxygène dissous, peroxyde d'hydrogène, température.
- ▶ Utilisable en :
 - Potabilisation
 - Traitement industriel
 - traitement de process etc.
- ▶ Gestion à distance



Régulateur digital simple ou double paramètres

- ▶ Instrument numérique à paramètre unique pour le contrôle et le réglage de différents paramètres.
- ▶ Associé à une sonde, il peut être utilisable sur panneau
- ▶ Paramètres :
 - Chlore
 - pH
 - Chlore + pH
 - Conductivité
 - Brome
 - Peroxyde d'hydrogène
 - Température

Exemple de montage sur panneau.



Equipements

Systemes de gestion, capteurs et sondes
Essentiels au fonctionnement des équipements de
contrôle et de dosage

Ces éléments permettent d'analyser et de mesurer les paramètres.

Un aperçu des possibilités ci-dessous :



Compteur émetteur d'impulsions

- ▶ Compteur avec ou sans émission d'impulsions
- ▶ Essentiels pour la mesure du débit de l'eau, qui est une phase déterminante pour effectuer des dosages proportionnels précis.
- ▶ La sortie à impulsions fournit le signal à la pompe ou l'instrument relié(e) pour le dosage du produit chimique.



Cellule ampérométrique

Sonde pH, Redox

Sondes de mesures

- ▶ La qualité du dosage dépend fortement de la qualité, de la précision, de la linéarité et du temps de réponse des sondes présentes dans l'installation.
- ▶ L'instrument de mesure qu'est la sonde est ainsi déterminant dans la qualité de l'installation.
- ▶ Pour les mesures de :
 - Chlore
 - pH
 - Redox
 - Turbidité
 - Conductibilité
 - Etc.

Equipements

Assemblages sur mesure après étude préalable
Sur panneau, sur boîtier, etc. adaptés aux besoins

Comment ?

Suite à l'étude des besoins du client, MelWater Industry propose des éléments d'assemblage adaptés à ses attentes et à ses contraintes.

Un aperçu des possibilités ci-dessous :

Solutions pour tout type de traitement de l'eau : process, potabilisation, etc.



► Assemblage sur panneau



► Unité de mélange et de dosage



► Installation sur Skid et Inbox