

ainsi maîtriser la qualité des rejets?

FVH: Grâce à la télégestion de l'ensemble des stations d'épuration que nous gérons et à notre plate-forme Hypervision 360, nos équipes sont informées en temps réel des éventuels dysfonctionnements rencontrés sur les usines et sont en mesure d'établir un premier diagnostic de la situation avant de décider d'une intervention. Il est par ailleurs possible d'intervenir

à distance sur certains sites grâce à la télé-exploitation.

Cependant, la préservation du milieu naturel reste une priorité, y compris pendant cette période, et la mobilisation de nos équipes nous permet d'intervenir systématiquement en cas de doute.

Propos recueillis par Pascale Meeschaert le 1^{er} avril

LES NOUVEAUX CAPTEURS AUTONOMES VEGA VISENT L'OPTIMISATION DE LA SUPPLY CHAIN

Réputée pour ses capteurs de niveau autonomes, VEGA confirme sa connaissance des exigences de la chaîne d'approvisionnement en proposant une nouvelle gamme d'instruments fonctionnant sans alimentation électrique. Plug-and-play, la solution AuRa est universelle et apporte gain de temps lors des process logistiques et longévité de la solution.



© Vega

L'utilisation des capteurs de niveau autonomes Aura est particulièrement utile dans les process logistiques où l'alimentation électrique n'est pas disponible.

Au cœur de la chaîne logistique, l'IoT. Dans cette branche d'activité, les capteurs interconnectés sont capables de contrôler les opérations de stockage, le

traitement des commandes, le transport, et s'avèrent nécessaires pour éviter les dérives des process et renforcer les contrôles.

Pour accompagner les professionnels de l'industrie, de la logistique, et tous les métiers de la production, VEGA a développé une nouvelle gamme d'instruments fonctionnant sans alimentation électrique: des capteurs de niveau autonomes de technologie radar 80 GHz. Les performances de mesure, la transmission des données radio et la consommation d'énergie ont été coordonnées pour assurer une durée de vie de ces capteurs allant jusqu'à 10 ans et offrir une parfaite autonomie aux process logistiques là, où l'alimentation électrique n'est pas disponible.

Disponibles mi 2020, les capteurs autonomes sans fil VEGA pourront être

NEREUS LABELLISÉE GREEN TECH VERTE

L'entreprise, qui fête ses 7 ans cette année, vient d'être labellisée « Green Tech Verte » pour son potentiel d'innovation dont les résultats contribuent à accélérer la mise en œuvre des politiques des Ministères de la Transition écologique et de la Cohésion des territoires.

Nereus conçoit, développe et construit dans son atelier héraultais des machines

innovantes, exploitées partout en Europe, qui permettent de trier et de

A propos du maintien des activités de la filière, signalons l'initiative des sites **FranceEnvironnement** et du **Guide de l'Eau** qui répertorient déjà plus de 420 PCA accessibles à l'adresse : <https://www.franceenvironnement.com/plan-continuite-activite> et sur toutes les fiches concernées du Guide de l'Eau.

utilisés dans différentes applications (stockage de produits chimiques, conteneurs de détergents à changer régulièrement, cuves de résidus en attente d'élimination).

AURA ADAPTÉ AUX CONTENEURS IBC

Grâce à la technologie radar, les capteurs autonomes VEGA peuvent être fixés sur le dessus des conteneurs IBC (la mesure s'effectue à travers le plastique) et transmettre via le cloud la position et le niveau du liquide contenu dans l'IBC plusieurs fois par jour par radio (via LPWAN), lors de leur stockage ou pendant le transport.

CONSULTABLE À DISTANCE

Compatible avec les normes NB-IoT et LoRa, le capteur est multi-communication et est équipé de plusieurs protocoles radio basse puissance, qu'il utilise en fonction des disponibilités. Compatible avec le logiciel de supervision VEGA (VEGA Inventory System), il permet - sur la base des données obtenues - de déterminer les quantités de commande optimales et les objectifs de planification futures. Les données peuvent ensuite être intégrées facilement dans d'autres plateformes et systèmes. ●

traiter des effluents pour permettre à ses clients de s'adapter et d'agir face au changement climatique, en alliant l'écologie et l'économie.

Les équipes de Nereus, composées de plus de 40 personnes, se donnent pour objectif principal d'extraire et de recycler de l'eau de très haute qualité à partir de ressources inexploitées, disponibles au cœur des villes et au plus près des usages: parcs et jardins, écoquartiers,

bâtiments durables, ... Frugales en énergie, les solutions développées intègrent des membranes de dernière génération, céramiques, opérées en mode dynamique sans filtration tangentielle. Focalisées sur le tri, ces équipements permettent également de récupérer

et concentrer des ingrédients d'intérêt (nutriments, molécules, microalgues, ...). Première entreprise du secteur de l'eau à avoir obtenu ce label, Nereus souhaite contribuer auprès des ministères concernés à l'évolution de la réglementation et des normes sur les

thématiques de la réutilisation de l'eau aussi bien en ville qu'en station d'épuration, et le recyclage de sous-produits d'intérêt dans une démarche d'économie circulaire. ●

DISTRIBUTION SONITEC FRANCE DISTRIBUE LES GAMMES DE PRODUITS HAYWARD FLOW CONTROL

Reconnu pour la fiabilité et l'exhaustivité de ses produits thermoplastiques, Hayward Flow Control confie à Sonitec France la distribution de ses gammes de solutions pour applications en environnement agressif ou pour fluides corrosifs.



© Hayward Flow Control

Filtres Hayward Flow Control série FLV, modèle gris en PVC.

Qu'il s'agisse de solutions destinées aux applications les plus exigeantes, ou aux environnements agressifs tels que les produits chimiques, traitement de l'eau et des déchets, traitement de surface, construction navale, production

d'énergie, etc., la société Sonitec France dispose d'un large choix produits conçus par Hayward Flow Control, filiale d'Hayward Industries spécialisée. Depuis 1923, le fabricant impose la matière plastique dans la fabrication

de ses équipements et au cœur de la fabrication, la fiabilité et la qualité du produit. Ainsi, tout produit fabriqué par Hayward Flow Control affiche des performances techniques solides, un design et une analyse par éléments finis travaillés directement sur des logiciels de CAO (Conception Assistée par Ordinateur), les plus reconnus et performants sur le marché.

Les vannes Hayward sont conçues pour être robustes et pérennes et font l'objet d'une batterie de tests pneumatiques ou hydrostatiques avant chaque expédition. Le fabricant offre en outre une large gamme de robinets et vannes disponibles jusqu'à 24" en PVC, CPVC, PP, GFPP et PVDF, avec en option des actionneurs électriques ou pneumatiques, des clapets anti-retour, soupapes de décharge, etc.

Des pompes verticales immergeables ou horizontales, y compris à entraînement magnétique, ainsi que des appareils de mesure et d'instrumentation complètent l'offre de produits distribués par Sonitec France. S'y ajoute une gamme de filtres à poches ou à cartouches, mixtes grâce à des adaptateurs, des filtres à panier et crépines en PVC, CPVC, GFPP, en plastique translucide et une version en PVDF moulé. Notons que la fabrication en polypropylène renforcé de fibre de verre par moulage de pièces d'un seul tenant offre une résistance à la pression et aux produits chimiques accrue.

Pour élargir son catalogue de solutions sur mesure, Sonitec France s'est associé à des plasturgistes locaux maîtrisant les techniques de chaudronnerie sur PEHD, PPH, PVDF, PVC ainsi que les logiciels de CAO pour réaliser des modélisations en 2D ou 3D. ●