

BWT cible l'industrie

MARCHÉ ▶ Le traiteur d'eau offre des solutions dédiées, avec une nouvelle organisation commerciale.

Fondé en 1990, le groupe autrichien Best Water Technology (BWT) dispose de 7 sites de production en Europe et 4 centres de R&D (en Allemagne, Autriche, France, Suisse). Il propose des équipements et des services pour le traitement des eaux : prévention du tartre (adoucisseurs), de la corrosion (produits formulés), purification (filtration, osmose inverse...), désinfection (UV, ozone...).

Chiffres

- **CA** : 600 M€, dont 100 M€ pour BWT France (50 % dans le bâtiment, 50 % dans l'industrie). Les IAA représentent environ 35 % de l'activité industrie en France.
- **Effectif** : 3 600 collaborateurs dans 25 pays, dont 580 en France.

sa création en 1992. L'offre dédiée pour l'industrie couvre les besoins en traitement des eaux de process et d'utilités (chaudière, refroidissement), avec une gamme d'équipements et de produits chimiques formulés. « Nous intervenons sur la conception, la fabrication, la mise en route et la maintenance de ces équipements », explique-t-il. L'usine basée à Saint-Denis (93) est un des centres de production où sont fabriqués



BWT propose différentes technologies de purification, comme l'osmose inverse.

Process et utilités

En début d'année, BWT France a choisi de réorganiser ses équipes selon deux marchés, bâtiments et industries, et sept régions. « L'objectif est d'avoir une organisation spécialement adressée à chaque secteur », précise Raphaël Gallais, directeur du marché industrie de la filiale française qui a intégré Permo à

certains matériels comme les adoucisseurs et les osmoseurs. Côté innovation, l'entreprise vient de lancer une nouvelle gamme, Aqaster, utilisée comme antitartre et anticorrosif pour traiter l'eau dans les tunnels de pasteurisation et stérilisateurs. Ce traitement permet de préserver l'aspect extérieur des

conserves et des bouteilles, de protéger les équipements et de limiter les coûts de nettoyage et de maintenance. « L'industrie alimentaire doit répondre à différents enjeux, et en particulier limiter les coûts d'exploitation et rentabiliser les équipements », ajoute Raphaël Gallais.

ISABELLE GATTEGNO

EN BREF

BOBET TRIPLE EXTENSION

■ Le groupe Bobet, qui enregistre une croissance régulière depuis plusieurs années (CA France 2015 : 43,4 M€, + 11 %) a prévu de réaliser des extensions dans ses filiales. Bobet Matériel va ainsi construire un atelier de chaudronnerie Inox à côté de l'usine actuelle, passant d'une superficie de 2 000 à 3 500 m². Son voisin Termet, spécialiste des process viandes, prévoit un agrandissement de 250 m². Chez Manulatex, fabricant d'équipements pour la protection individuelle, un nouveau bâtiment va permettre de transférer les stocks de l'usine de Champocé-sur-Loire (49) afin d'y agrandir la surface de production. Ces trois projets représentent un investissement d'environ 2 M€. Le groupe, qui emploie 206 collaborateurs en France et 100 personnes dans ses filiales étrangères, prévoit d'augmenter ses effectifs de 10 % cette année.

E.ON CONNECTING ENERGIES ACQUISITION D'OPUS LIGHT

■ E.ON Connecting Energies (groupe E.ON) vient d'acquies Opus Light, un bureau d'études basé à Paris et à Lyon, spécialisé dans la conception de solutions d'éclairage. Cette acquisition permet de compléter son offre de services en efficacité énergétique, allant de l'optimisation des installations d'éclairage à celle du chauffage, de la climatisation, de la ventilation, la GTB/GTC, l'air comprimé et la récupération d'énergie.

Elcimaï Partenariat avec CF2R

Pour mieux répondre aux besoins de mise en sûreté des sites industriels, Elcimaï Réalisations, filiale du Groupe Elcimaï, s'est rapprochée de la société CF2R Services, spécialisée en *Security Risk Management*. Cette dernière apporte son expertise sur l'évaluation des risques et les solutions les plus adaptées.

BÜHLER ACQUISITION DE HOSOKAWA-BEPEX

■ Pour se renforcer dans le secteur du process chocolat, Bühler a acquis l'allemand Hosokawa Bepex (groupe Hosokawa Alpine), qui est spécialisé dans les équipements pour les barres, cookies, caramels et confiseries à base de chocolat. L'ensemble de la gamme doit permettre de répondre à la demande croissante des marchés asiatiques.

SPX FLOW APPLICATION RÉALITÉ AUGMENTÉE

■ Le SPX Flow propose une application de réalité virtuelle pour smartphone. Le premier secteur concerné est la brasserie. Il est ainsi possible d'accéder à une vue en réalité augmentée des équipements proposés *in situ* (vannes, pompes, séparateur centrifuge...), et à des liens pour des informations complémentaires (vidéos).

Handtmann lance une gamme de poussoirs premium

DOSAGE ▶ Présenté en première mondiale au Salon Iffa de Francfort (Allemagne) en mai dernier, le VF 800 se caractérise par une grande polyvalence.

Il était en vedette au Salon Iffa qui s'est déroulé à Francfort début mai : le nouveau poussoir sous vide VF 800, développé par Handtmann, a demandé cinq années de recherche. « Il rassemble plus de cent innovations qui portent sur la polyvalence, l'ergonomie, la robustesse ou la sécurité », précise Édouard Cingal, responsable des ventes de la filiale française. Positionné comme gamme premium, le VF 800 se décline en cinq modèles (VF 830, VF 838 S, VF 840, VF 842 et VF 848 S), pour des capacités d'alimentation allant de 3 à 15 t/h selon les produits. Son point fort : il permet de traiter tout type de produits y compris liquides, ce que ne faisaient pas les versions précédentes. « Cela répond aux besoins des entreprises qui ont des fabrications diverses », précise Édouard Cingal.

Plus de 100 innovations

La liste des fabrications visées est variée : soupe, goulache, boudin noir, saucisse... Et celle des avantages annoncés par le fournisseur est également fournie : précision du portionnement, traitement doux du produit, haut niveau de disponibilité, nettoyage facilité, maintenance réduite... Les éléments de la pompe à chair à ailettes ont été revus afin d'obtenir des taux de compression différents permettant de travailler les produits froids, chauds, liquides, semi-liquides ou solides. Le circuit de pompe à vide a été différencié pour faciliter cette polyvalence. Le système d'agitation dans la trémie a été étudié pour permettre un dosage homogène.

Conception hygiénique et flexibilité



● **Hygiène** : le VF 800 est doté d'un programme de nettoyage intermédiaire à l'eau chaude (90 °C), et des lampes UV équipent l'évacuation d'air.

● **Fonctions et usages** : le VF 800 peut traiter toutes sortes de produits. Il est également possible d'adapter les trémies en fonction des capacités et des caractéristiques des produits. Des unités mobiles sont aussi disponibles.

Un capteur de niveau autorise une régulation automatique du système de levage et de basculement pour une meilleure efficacité.

Le VF 800 intègre une conception hygiénique avec des angles arrondis et des surfaces conçus pour éviter la rétention d'eau. Un nettoyage intermédiaire de la trémie peut être programmé pour faciliter le nettoyage entre les cycles de production. La sortie d'air est équipée de lampes UV pour la décontamination. Le VF 800 offre de nombreuses possibilités de connexion et d'intégration aux productions automatisées. Il peut être associé au hachoir GD 451, qui a été complètement revu avec un entraînement de puissance supérieure et indé-

pendant de celui du poussoir, ce qui permet un ajustement en fonction des produits. Le poussoir VF 800 a reçu la validation d'efficacité énergétique décernée par l'organisme certificateur allemand TÜV. Le modèle 830 est plus particulièrement dédié au marché français pour les produits traiteurs. Plus de quinze essais industriels sont déjà planifiés.

Sur son stand à Iffa, Handtmann présentait aussi l'association du poussoir VF 660 avec une formeuse de boulettes. Cette dernière intègre trois lames de vitesse d'ouverture réglable et un pupitre permettant de régler et de visualiser en temps réel la forme des produits souhaitée.

ISABELLE GATTEGNO