

L'essai-vente de la pompe XFP de Sulzer convainc l'exploitant de la station d'épuration de Pernes Les Fontaines

La station d'épuration de Pernes Les Fontaines, dont la commune est adhérente au Syndicat mixte des eaux de la région Rhône Ventoux, traite une charge de pollution journalière de 12 000 équivalent-habitants.



Choisir la pompe XFP, c'est l'assurance de colmatages réduits, d'une plus faible consommation d'énergie et de coûts de maintenance limités.

Mr Jérémie Elluecque, Responsable Usines Assainissement secteur Rhône, Suez Eau France



Défi

La société Suez Eau France, exploitant de l'ouvrage, s'est tout naturellement tourné vers Sulzer, en sa qualité de fournisseur partenaire du Groupe Suez, en soulevant une problématique de bouchage de pompes.

Mr Jérémie Elluecque, exploitant chargé du choix local du matériel, rencontre en effet des problèmes récurrents de colmatage de pompes en entrée de station. Le poste de relevage d'eaux usées, où sont positionnées ces pompes, est de petite dimension et ne comporte plus de panier de dégrillage censé protéger les pompes des filasses ou tout autre déchet présent dans les eaux usées.

Les causes de bouchage des pompes sont principalement dues à la présence de lingettes et l'exploitant doit très régulièrement nettoyer les pompes. Ces opérations curatives, plus fréquentes depuis quelques années de part la nature des eaux usées, entraînent des dépenses importantes pour le budget du service assainissement.

Solution

Afin de palier les phénomènes de colmatage intempestifs, Sulzer a proposé la pompe d'assainissement Type ABS XFP 100E CB 1.3 PE 60/4 E50, dotée d'une roue Contrablock spécialement conçue pour traiter les eaux usées actuelles contenant des matières fibreuses et solides.

Sulzer a joué pleinement son rôle de conseil technique en partant sur le principe de l'essai-vente qui a séduit l'exploitant et s'est soldé par la vente de la pompe en Septembre 2017.

« Outre une sécurité de fonctionnement optimale et un maintien des performances dans le temps, la pompe XFP de Sulzer nous permet de bénéficier d'une consommation énergétique réduite et d'une maintenance limitée » affirme Mr Elluecque.

Après deux mois d'utilisation, l'exploitant Suez ne rencontre plus de défaillance liée au colmatage et dès Novembre 2017 il a commandé deux nouvelles pompes XFP.

« De par sa réactivité sur cette affaire, Sulzer nous conforte dans notre volonté de faire perdurer notre partenariat » conclut Mr Elluecque.

Avantages client

- Ayant conclu un accord-cadre avec Suez, Sulzer est un fournisseur partenaire qui a apporté auparavant des solutions techniques innovantes et fiables.
- Essai-vente qui a conforté l'exploitant dans son choix.
- Pannes et interruptions de process minimisées grâce à une gestion optimale des matières fibreuses.
- Coûts de maintenance limités et fiabilité accrue.
- Faible consommation d'énergie.
- Rendements hydrauliques améliorés.

Caractéristiques produit

Pompe d'assainissement submersible Type ABS XFP 100E CB 1.3 PE 60/4 E50

- Pompe XFP dotée d'un moteur à Rendement Premium IE3, d'une puissance de 6 kW, 4 pôles (1450 tr/mn).
- Hydraulique Contrablock limitant les phénomènes de bouchage (passage libre 80 mm) et améliorant le rendement des pompes.
- Plaque de fond réglable permettant de maintenir facilement le rendement et la fiabilité de la pompe.
- Classe d'échauffement du moteur : NEMA classe A (jusqu'à 110 kW et classe B au delà)
- Double garniture mécanique en standard garantissant une parfaite résistance chimique en assainissement ou en industrie.
- Durée de vie des roulements correspondant à 50 000 heures jusqu'à 9 kW et 100 000 heures au-delà (à 50% du PMR).
- Dans le cas présent, configuration d'une installation immergée sur pied d'assise (pied d'assise coudé, fonte, DN100). Il existe d'autres installations adaptées à chaque besoin.
- Gamme de pompes XFP éligible au certificat d'économies d'énergie N° IND-UT-123 intitulé Moteur premium de classe IE3.

La différence Sulzer

- La pompe XFP équipée d'une hydraulique Contrablock limite le colmatage.
- Des économies substantielles grâce à une faible consommation d'énergie et des coûts de maintenance limités.
- La technologie de traitement des eaux usées de Sulzer répond aux défis des eaux usées actuelles.
- En tant que fournisseur partenaire avec un savoir-faire approfondi en matière de process, Sulzer aide le client à trouver la solution optimale.



Contact

julia.koloveri@sulzer.com

www.sulzer.com

A10246 fr 5.2021, Copyright © Sulzer Ltd 2021

Cette étude est une présentation générale d'un produit. Elle ne peut être retenue contractuellement. Veuillez nous contacter pour obtenir une description des garanties offertes par nos produits. Les instructions relatives à l'utilisation et à la sécurité seront fournies par ailleurs. Toutes les informations contenues dans cette documentation sont sujettes à modification sans préavis.