



Servicio Postventa

Las estrictas normas actuales en el control y la gestión de las aguas residuales hacen necesario disponer de equipos de tratamiento de tecnología avanzada que garanticen fiabilidad, alto rendimiento, ausencia de averías y el menor coste energético posible. Esto evitaría costes, tanto de mantenimiento como legales, por causa de vertidos incontrolados, así como sociales por la pérdida de calidad medioambiental en nuestras costas, ríos, etc.

Sulzer, con más de 140 años de experiencia en el suministro de soluciones integrales en la tecnología del tratamiento del agua, tanto de achique como de aguas residuales, ofrece una completa gama de equipos de última generación que garantizan y aportan fiabilidad a través de sus bombas, agitadores, compresores, aireadores, trituradores, sistemas de telemetría y control, además de una amplia oferta de servicios de alto nivel a través de una red de centros de servicio que cubren todo el territorio nacional.

Repuestos

- Piezas originales del fabricante: garantía de reparaciones más duraderas.
- Kits de reparación: en un solo pedido se incluyen todas las piezas necesarias para la reparación requerida (anillos tóricos, juntas mecánicas, etc.)
- Soporte técnico de fábrica: garantía del conocimiento del constructor de los equipos instalados, imprescindible para la correcta identificación de los repuestos necesarios en equipos antiguos.

- I+D+i: nuestras plantas de producción continuamente introducen nuevos materiales y diseños que pueden incorporarse a los equipos existentes, mejorando así sus prestaciones y rendimientos.
- Instalaciones operacionalmente críticas: acuerdos especiales para el suministro de repuestos críticos (stocks compartidos) tras el análisis del impacto de cada bombeo y el tipo de equipo instalado.

Reparaciones en taller

Sulzer no se limita solo a reparar, sino que garantiza el punto de funcionamiento del equipo reparado. Para lograr esto, es imprescindible:

- Verificación del caudal y altura reales del equipo reparado.
- Utilización de piezas de repuesto originales.
- Soporte técnico permanente de fábrica (planos, tolerancias, etc.).
- Bancos de pruebas calibrados.
- Extracción, instalación y transporte de los equipos a nuestro taller más cercano cuando sea necesario.
- Reparación de equipos propios y de otros fabricantes.

Contratos de mantenimiento

Trabajamos mano a mano con nuestros clientes para conocer en detalle su instalación, sus problemas y necesidades específicas con el fin de acordar el nivel de servicio óptimo que permita maximizar el beneficio de la inversión realizada.

Sustitución de equipos

En múltiples ocasiones sustituir un componente dentro de una instalación proporciona más valor al cliente que repararlo. La amplia experiencia de Sulzer, junto a una gama de productos más eficientes, nos permite ofrecerle mejoras para su instalación ante:

- nuevos requerimientos de altura, caudal, paso de sólidos, etc.
- equipos obsoletos con averías repetitivas.
- eficiencias energéticas ruinosas.

Free Audit

Para optimizar las estaciones de bombeo de la red de saneamiento, Sulzer utiliza un método estructurado basado en objetivos claros, información real y una buena comunicación con el cliente. Este método lo denominamos "Free Audit" y su desarrollo es el siguiente:

- Recopilar la información disponible de la estación de bombeo en un cuestionario.
- Resaltar los diferentes tipos de estaciones de bombeo y sus necesidades y/o riesgos.
- Identificar áreas de mejora rápida.
- Unir estrategias de operación y mantenimiento mediante la óptima selección de equipos y diseño de la estación de bombeo.
- Identificar áreas objeto de futuras mejoras.
- Implementar una cultura de mejora continua utilizando claros indicadores de rendimiento (KPI) y benchmarking.
- Establecer medidas de control para la selección de equipos nuevos y de sustitución.

La seguridad es nuestra prioridad

Sulzer tiene un sólido sistema de gestión de seguridad y salud que garantiza al cliente el cumplimiento de todos los requisitos legales, aportando profesionales altamente cualificados para realizar trabajos de alto riesgo, tales como trabajos en espacios confinados, alturas, riesgo eléctrico, etc., así como la utilización de los mejores equipos de seguridad personal.

Todas nuestras fábricas están certificadas en ISO 9001, ISO 14001 y OHSAS 18000.



Sulzer Pumps Wastewater Spain, S.A.

Avda. de la Técnica, 5
Pol. Ind. Santa Ana
28522 Rivas Vaciamadrid (Madrid)
Tel. 916 702 851
spesp-info@sulzer.com