



## Sulzer Pompes France, producteur leader sur le marché des pompes centrifuges, investit 15 millions d'euros dans une nouvelle usine à Buchelay

**Sulzer Pompes France - filiale du groupe Sulzer, acteur majeur de l'industrie des machines tournantes - conçoit et fabrique des pompes centrifuges capables de répondre à des situations extrêmes, notamment pour les secteurs de l'énergie, de la pétrochimie et de la gestion de l'eau. Dans l'optique de répondre à une demande croissante et aux exigences de qualité les plus élevées, l'entreprise a inauguré le 27 novembre dernier une nouvelle usine à Buchelay, près de Mantes-la-Jolie.**

### Une entité du groupe Sulzer...

Le groupe Sulzer est né en 1834 à Winterthur en Suisse où est toujours basé son siège social. Spécialiste des applications critiques, il propose des solutions fiables et performantes dans la conception et la maintenance de pompes, d'équipements rotatifs, mais aussi dans les technologies nécessitant des opérations de séparation, réaction et de mélange.

Fort de 150 sites à travers le monde, le Groupe s'est illustré en France dès 1918 dans le domaine de la réparation des moteurs diesel de la Marine nationale. Ses activités se sont ensuite diversifiées, notamment vers les pompes, et fortement développées, jusqu'à nécessiter, en 1958, le déménagement de son unité de production dans de nouvelles installations plus grandes à Mantes-la-Jolie. En 1991, Sulzer devient Sulzer Pompes France et engage son essor à l'international. L'Hexagone n'en demeure pas moins l'un des marchés phares de l'entreprise, avec l'inauguration en 2001 d'une filiale en région PACA, puis la construction à Buchelay d'une nouvelle usine inaugurée le 27 novembre dernier.

### Une forte expertise dans les pompes multiphasiques

Sulzer Pompes France réunit aujourd'hui 200 collaborateurs, dont 15% se consacrent à la recherche et au développement. Le savoir-faire de son équipe s'impose dans les applications critiques, là où les exigences de fiabilité sont les plus importantes. Au cœur de son expertise : la fabrication de pompes hautes

performances et sur-mesure, la maintenance et l'optimisation des équipements existants.

Ainsi l'une des spécialités de Sulzer Pompes France concerne les pompes centrifuges dotées de systèmes hydrauliques à haut rendement, associés à des mécaniques particulièrement durables. L'entreprise est notamment pionnière dans la fabrication des pompes multiphasiques, des pompes haute performance qui véhiculent un mélange d'hydrocarbure, eau et gaz, et peuvent aller jusqu'à une pression de 1100 bars et un débit de 4500 m<sup>3</sup>/heure.

Par ailleurs, grâce à son expertise technique et à sa connaissance des process, Sulzer Pompes France intervient également à la demande d'entreprises utilisatrices de pompes - des équipements Sulzer ou d'autres constructeurs - confrontées à différentes problématiques telles que la modification de leur process, l'obsolescence de certaines pompes, l'usure prématurée de certaines pièces constitutives ou encore la recherche d'économie d'énergie...

Sulzer propose des solutions techniques innovantes tenant compte de l'environnement existant autour de la pompe pour en limiter l'impact. Son équipe de techniciens confirmés intervient en France comme à l'international, en synergie avec le bureau d'études qui travaille à l'amélioration des pompes, avec la capacité de les réimaginer totalement : depuis la conception, le dimensionnement et le dessin des systèmes, jusqu'au support technique à toutes les étapes du process d'approvisionnement et de fabrication, pour finalement être présent lors des essais et intégrer dans les conceptions futures les retours d'expérience...

### Un partenaire clé du secteur nucléaire, de la pétrochimie et de la gestion de l'eau

Les secteurs cibles de Sulzer Pompes France sont ceux du pétrole et du gaz (extraction, transport et exploitation) avec des équipements par exemple pour le prétraitement du pétrole en mer, la production d'énergie, notamment nucléaire avec des pompes de refroidissement, et la gestion de l'eau potable et des eaux

usagées (barrages hydroélectriques, stations de transport d'eau, stations d'épuration...). Parmi ses clients : EDF, TOTAL, AREVA, GDF SUEZ, CHEVRON, EXXON MOBIL, SHELL, SOLVAY, ALSTOM, LYONNAISE des Eaux, VEOLIA Environnement...

De la France à l'Afrique de l'Ouest et du Nord, la société Sulzer Pompes France a largement étendu son champ d'action et affiche aujourd'hui toujours de belles perspectives de croissance, avec une priorité donnée notamment au service et à la maintenance sur site. Forte de l'inauguration de sa nouvelle usine et de ses quinze millions d'euros d'investissement, elle franchit une nouvelle étape pour répondre aux exigences de ses clients.

### Une usine labellisée HQE et des conditions de travail nettement améliorées

Vitrine de la modernité de Sulzer Pompes France, le nouveau site s'étend sur 21 000 m<sup>2</sup> - dont 2700 m<sup>2</sup> de bureaux et plus de 5500 m<sup>2</sup> d'ateliers - conciliant confort des salariés, respect de l'environnement et performance. Les multiples baies vitrées amènent une luminosité maximale dans les bureaux où la climatisation est « naturelle » (système de ventilation double flux). La gestion des ressources est réalisée dans le respect de l'environnement : panneaux solaires, récupération des eaux pluviales, domotique peu énergivore. Certaines activités bruyantes et génératrices de poussière (meulage) ont été isolées avec un système d'aspiration très puissant. Les conditions de travail ont changé du tout au tout : l'usine classée HQE (Haute Qualité Environnementale) est lumineuse, moins bruyante, plus pratique.

« Nous avons besoin d'un outil de production adapté à la réalité du marché actuel, à savoir la fabrication de petites séries, avec des changements de machines et d'outils rapides. Nous avons donc conçu cette usine à la mesure de notre activité », explique M. SHORER, directeur général de Sulzer Pompes France. « Bâtiment HQE, il est en cohérence avec la démarche environnementale du groupe Sulzer et celles de nos clients. »

### Conception, prototypage, fabrication et tests : tout un processus industriel optimisé

Le site de production Sulzer Pompes France de Buchelay est tout particulièrement spécialisé dans les pompes uniques de conception complexe, nécessitant plusieurs années d'études et développées en partenariat avec l'utilisateur final pour le refroidissement



M. Ram Shorer DG Sulzer Pompes France - © Stephane Lariven

des centrales nucléaires. Cette nouvelle usine permet en particulier de répondre à la demande d'EDF qui renforce actuellement les systèmes de sécurité de ses centrales nucléaires suite à l'incident de Fukushima. « Sans oublier les pompes existantes qu'il est possible d'optimiser pour prolonger la durée de vie des centrales actuelles en garantissant leur fiabilité, ajoute M. SHORER. Sulzer Pompes France réalise l'intégralité du processus industriel, depuis la conception jusqu'aux tests, en passant par le prototypage et la fabrication. Chacune de ces étapes bénéficie des atouts du nouveau site. »

De nouveaux équipements ont été acquis grâce à des investissements conséquents depuis 3 ans, pour répondre aux normes et à la fabrication de pompes de plus en plus sophistiquées. Ainsi deux nouvelles machines-outils permettent notamment l'usinage de grande précision sur des pièces de grandes tailles. L'excellente planéité du sol s'est traduite par des améliorations non négligeables dans la précision des fabrications, tandis que la boucle d'essais dont dispose Sulzer au sein de ses nouvelles installations possède deux fosses de neuf mètres et bénéficie de la hauteur sous plafond pour l'utilisation de nouveaux engins de levage.

Un parc qui va continuer à grandir et gagner en performance puisque Sulzer Pompes France prévoit de consacrer un million d'euros chaque année dans les moyens de production !

S. DENIS

Pour en savoir plus :

[www.sulzer.com](http://www.sulzer.com) - Tél. : 01 34 77 72 00

## Armoires de sécurité EXACTA, mettons un terme aux rumeurs !

« La société ASEM France, partenaire de la société ASEM SRL (anciennement ARREDI TECNICI CASARIN), leader dans la fabrication de Sorbonnes, armoires de sécurité et mobilier de laboratoire avec les marques ASEM (1) et EXACTA (2), souhaite informer toutes personnes y compris nos concurrents des risques encourus en cas de diffusions :

- de « rumeurs » sur la qualité du service de la société ASEM France, Et / ou
- d'informations erronées concernant son activité et ses produits risquant de nuire à la relation commerciale de la société ASEM France avec ses clients actuels et futurs.

La société ASEM souhaite rappeler :

- QU'ELLE est présente sur le marché depuis vingt ans et peut compter parmi ses clients des groupes multinationaux dans le secteur chimique et pharmaceutique, en Italie, en France et à l'étranger.
- QUE tous ses produits sont régulièrement certifiés par des organismes internationaux (Bureau Veritas) qui délivrent des certificats de conformité après la réalisation de tests rigoureux.
- QU'IL n'y a pas, envers la Société, ses employés, ses administrateurs ou ses associés, de procédures mises en place par des autorités publiques ou des personnes privées mettant directement ou indirectement en cause la conformité et/ou la sécurité de ses produits et de ses certificats.

Dans un souci de clarification et de transparence, ces précisions nous ont semblé nécessaires tant à l'égard de nos clients, qui connaissent nos qualités et notre sérieux, qu'envers nos concurrents.

En conséquence, en cas de diffusion d'informations erronées directement ou indirectement diffamatoires visant la société ASEM France, nos produits, nos certificats, ainsi que toute conduite qui violerait le respect des règles de la concurrence loyale et qui tendrait à dénigrer nos produits et l'image de la société, nous nous verrions contraints de saisir les Tribunaux compétents afin d'assurer la préservation de nos intérêts et la défense de nos droits. »

Nathalie DEILLES

Gérante - ASEM France

Tel : + 33 (0)1.64.21.21.40

Fax : + 33 (0)1.64.21.21.41

[www.asemfrance.fr](http://www.asemfrance.fr) - [www.exactafrance.fr](http://www.exactafrance.fr)



**EXACTA**  
SAFETY STORAGE CABINETS

## Laboratoire de calibrage accrédité DAkKS chez BRAND

Depuis le 01.01.2010, l'accréditeur DAkKS (Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH) est l'unique instance nationale d'accréditation pour l'Allemagne. Cette fonction est fondée sur la directive (CE) n° 765/2008 et la loi fédérale sur les organismes d'accréditation (AkkStelleG).

Le laboratoire de calibrage chez BRAND est ainsi autorisé à délivrer des attestations de calibrage DAkKS pour les appareils de volumétrie indiqués ci-après :

- pipettes à piston
- pipettes à piston multicanaux

- burettes à piston
- distributeurs, diluteurs
- appareils de volumétrie en verre, calibrés pour contenir ('IN') et calibrés pour écouler ou évacuer ('EX')
- appareils de volumétrie en matière plastique, calibrés pour contenir ('IN') et calibrés pour écouler ou évacuer ('EX')
- appareils de volumétrie en matière plastique, calibrés pour écouler ou évacuer ('EX')
- pycnomètres en verre

### Quand faut-il une attestation de calibrage DAkKS ?

On fait usage de l'attestation de calibrage DAkKS là où des calibrages d'un laboratoire accrédité sont exigés et où il est question de calibrages d'une extrême qualité, ainsi que de la mise à disposition d'étalons de référence et du calibrage d'appareils de référence.

### DAkKS - un membre du réseau d'accréditation international

Le DAkKS est membre de l'International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), la plus grande instance internationale pour l'accréditation de laboratoires et signataire de l'Arrangement de Reconnaissance Mutuelle (MRA - Mutual Recognition Arrangement).



Plus d'information sur [www.brand.de](http://www.brand.de)