

Nos capacités

Chaudronnerie, tubes tournants

 Poids : Capacité de levage 80 tonnes par pont, fabrication possible jusque 250 tonnes

• Diamètre : jusque 6 500 mm

Longueur : jusque 50 m

 Epaisseur : 45 mm en cintrage, 50 mm en découpe plasma, 300 mm en oxycoupage

Matières : acier noir, 3Cr12, 316 L, 304 L, Duplex

Ensembles mécaniques

- Conception, réalisation, assemblage de machines y compris électricité, automatisme, pneumatique, peinture, ...
- Conception, réalisation de châssis mécano-soudés (four de recuit, usinage, ...)





Un partenaire unique

Conception, Réalisation, Installation Service, Maintenance, Pièces de rechange et SAV

175ans d'histoire de nombreuses références







Secteurs d'activité

Expertise & Savoir-faire à votre service







engrais & chimie



alcool & biofuel









Chiffres clés







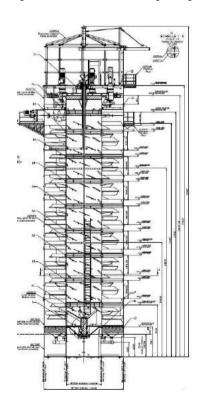
55M€ chiffre d'affaires

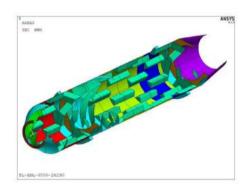


fournisseur d'équipements pour l'agro-industrie depuis 1843

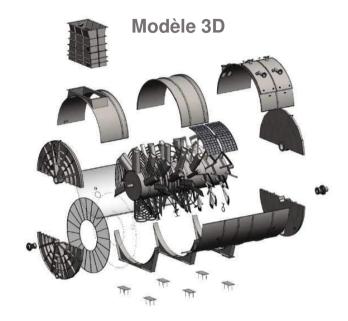


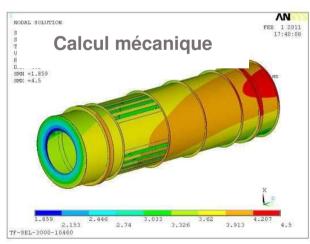
Conception d'équipements et calculs





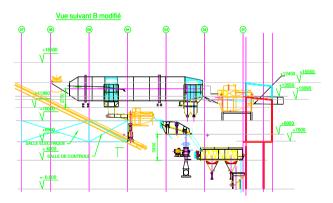




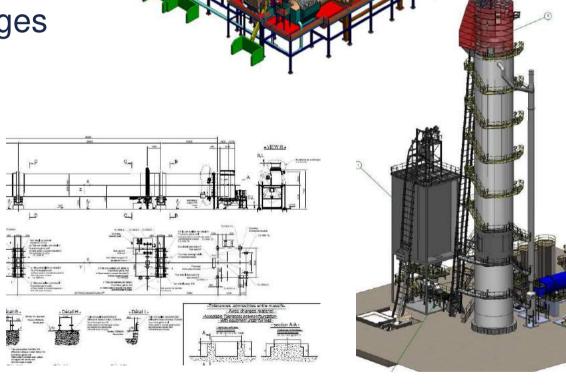




Plan d'installation / Guide de génie civil avec charges



2D Autocad

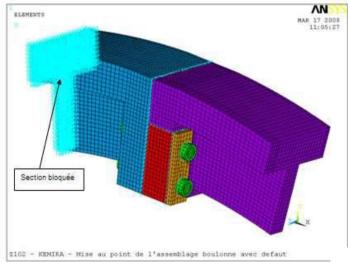


3D SolidWorks



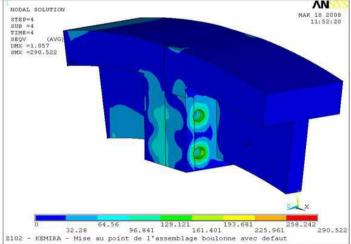
Calcul mécanique

Exemple de fiabilisation sur couronne dentée





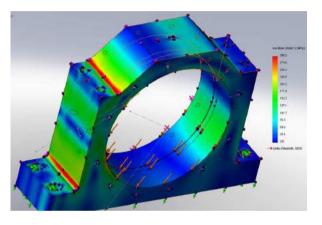


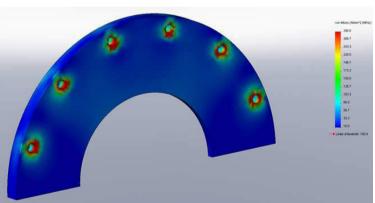




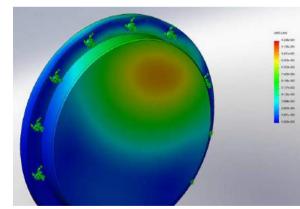
Calcul mécanique

Exemple de paliers, arbre et galet de biofermenteur



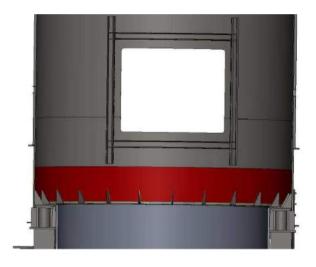




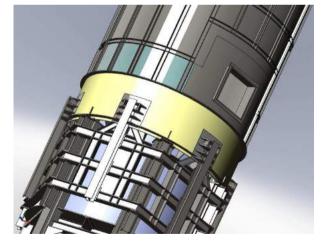




Fours à chaux renforcement



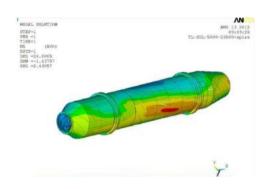


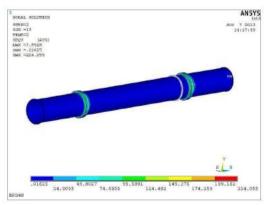


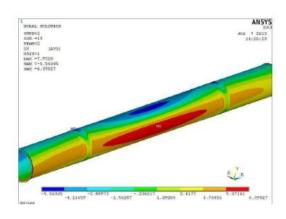


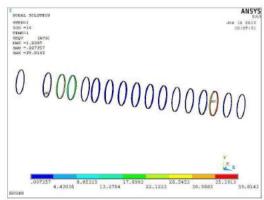


Conception tubes tournants















Grands tubes tournants

BRS – 4,2 m de diamètre, jusqu'à 48 m de long





Grands tubes tournants

Tambour laveur – jusque 5,5 m de diamètre, 32 m de long











Tubes divers

Incinérateurs, sécheurs, enrobeurs...





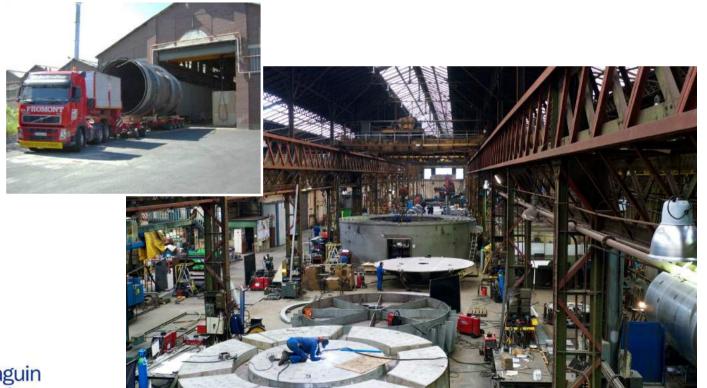






Notre atelier

Consultez notre brochure sur nos capacités de production









Quelques réalisations

Contactez-nous pour tous vos projets



Vue transversale broyeur





Coupe-racines-Tambour





Restauration épierreur



Nos capacités

Superficie totale bâtie : 18419 m²

Hauteur atelier: 6 m maximum

Capacités de levage : 80 t maximum

Matériels de levage : 30 ponts roulants







Pôle débit formage



Cintreuse

- Largeur maximale: 3 000 mm
- Épaisseur maxi au cintrage normal : 45 mm
- Longueur bombée des rouleaux :
 3 050 mm
- Résistance maximale de la tôle : 45 kg/mm²



Pôle débit formage

Oxycoupage

• Table : 14 m x 3 m

• 3 sources:

> Plasma 800 : jusqu'à 50 mm

> Plasma 160 haute définition :

√ 1 à 20 mm (acier)

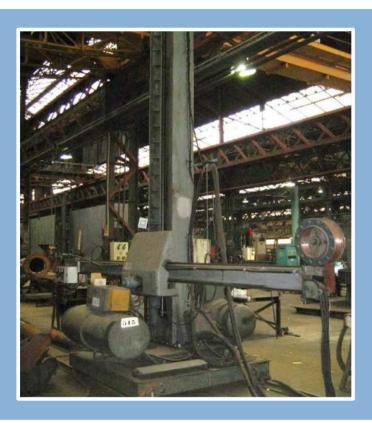
✓ 1 à 12 mm (inox)

> Oxycoupage: jusqu'à 300 mm





Pôle chaudronnerie soudure



Potence de soudage

• Course horizontale: 2 720 mm

Course verticale: 700 mm

Chariot motorisé

• Ampérage : 1 500 A



Pôle chaudronnerie soudure

Four de recuit

Four à sole mobile pour traitement de stabilisation des soudures à 600/650 °C :

Recuit possible jusqu'à 1 000 °C

Largeur: 3 400 mm

• Longueur : 8 900 mm

• Hauteur: 2 900 mm et 3 600 mm au centre

• Poids admissible : 35 tonnes sur 4 appuis

• En inox 3 CR 12 : 550 °C pendant 560 °C 2 h 50

Alimentation : fioul

• Suivi de température et temps par diagramme

Sole mobile: 7 600 x 3 200 mm







Centre d'usinage CN HELLER

- Commande numérique SIEMENS 840D
- Bi-palette de 800 mm x 800 mm
- Vitesse de rotation broche : 80 000 tr/mn
- Volume usinable: environ 1 m³
- Magasin d'outils à étagères de 234 places
- Attachement d'outil : HSK 100



Tour parallèle SCULFORT

• Entre pointes : 11 000 mm

• Hauteur de pointe : 520 mm

 Diamètre admis au-dessus du banc : 1 070 mm

 Diamètre admis au-dessus du trainard : 750 mm







Tour vertical BERTHIEZ

- Visualisation (coulant, chariot, transversal)
- Diamètre maxi à tourner : 6 300 mm
- Hauteur maxi de pièce avec usinage : 2 200 mm
- Avance de 0,08 à 16 mm
- Poids admis sur le petit plateau : 13 t
- Vitesse maxi: 100 tr/min
- Diviseur : Degré / Minute / Seconde



Grosse aléseuse VWF

- Visualisation: 3 axes, et circulaire
- Aléseuse-Fraiseuse à taques de serrage 3 750 x 5 000 mm
- Broche d'alésage diamètre 125 mm
- Broche de fraisage diamètre 200 mm
- Course verticale de la broche par rapport à la table :
 2 400 mm
- Course transversale: 4 250 mm
- Table tournage 2 000 x 3 000, course transversale sur taque de serrage : 1 500 mm
- Possibilité de chargement avec rotation : 20 tonnes







Perceuse radiale GSP

- 24 vitesses de 25 à 1 400 tr/min
- 8 avances de 0,06 à 1,5 mm/tr
- Moteur: 8 cv
- Course de la broche : 400 mm
- Cône morse n° 5
- Diamètre de la broche : 48 / 80 mm
- Rayon maxi de perçage : 1 960 mm
- Rayon mini de perçage : 590 mm
- Course du chariot sur le bras : 1 395 mm
- Hauteur maxi sous la broche rentrée, bras en haut : 1 550 mm





A votre service

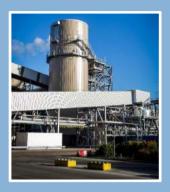
Nos technologies

- Lavoir Four à chaux CRT –
 Presses Tour de diffusion
- Thermo-éjecteurs
- Broyeurs
- Fermentation Distillation –
 Rectification Déshydratation
- Incinérateurs Filtres CERCAT®
 Tubes fermenteurs















Ingénierie base & détail

Conception d'équipements et calculs

Plan d'installation d'usine

Guide génie civil avec charges

- P&ID
- · Bilan massique et thermique
- Analyse fonctionnelle & asservissements
- Liste I/O
- Consommation électrique
- Instructions opératoires et de maintenance
- Type de défaillances, effets et analyse des risques

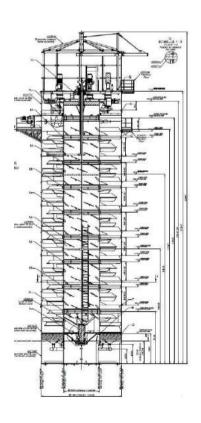
ingénierie de base

- Connexion des équipements : goulottes, trémies...
- Transport
- Structure & accès
- Ingénierie tuyauterie : isométrique, liste vannes, P&ID
- Automatisation

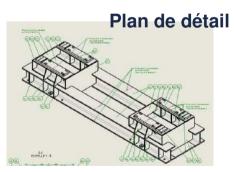
ingénierie de détail

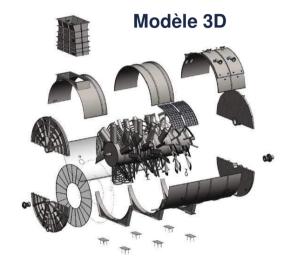


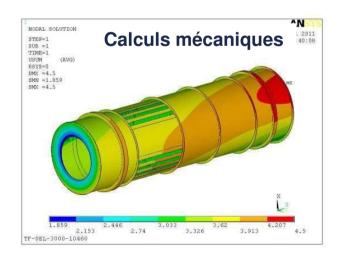
Conception d'équipements et calculs





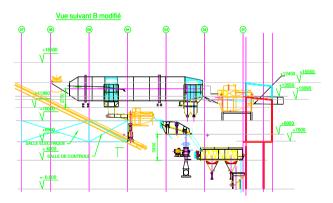




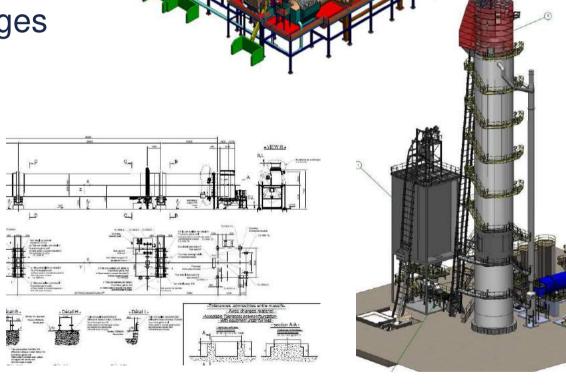




Plan d'installation / Guide de génie civil avec charges



2D Autocad

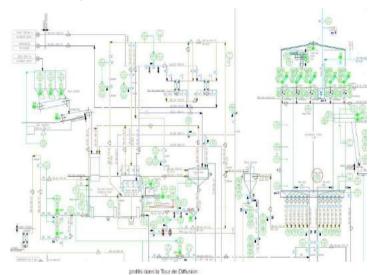


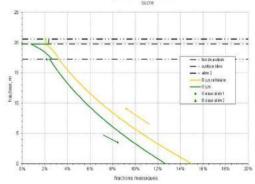
3D SolidWorks

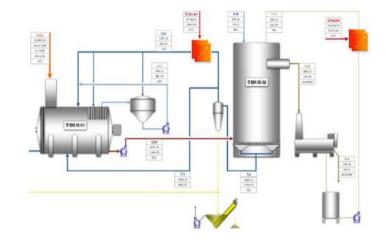


P&ID / bilan massique et thermique

PID Final





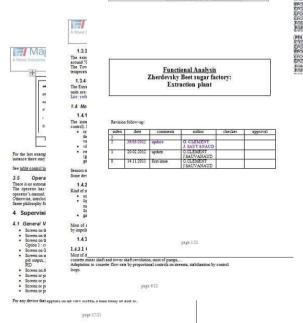


Bilan massique et thermique

| | | | S | | | | VSs ol | | | merc | | | MS | | | E | | | Σ | | Cp | déb. Cp | T | H, Q | par |
|----------|---|---------------------|--------------|-------|--------------|--------------|--------|---------|--------------|------|---------------|--------------|-------|--------------|--------------|-------|--------------|-------|------------|------|--------------|----------|--------|--------|----------|
| | | | fr. mass. | t/h | part/i c. | fr. mass. | t/h | part /i | fr. mass. | th | part /i c. | fr. mass. | t/h | part/i c. | fr. mass. | t/h | part/i c. | t/h | part /a | part | kJ/kg /°C | kW/°C | ç | kW | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | pports | vapeur | 8 337 | - 5 |
| | 1 | cossettes | 17,0% | 85,0 | 100% | 2,3% | 11,6 | 100% | 4,5% | 22,5 | 100% | 23,8% | 119,1 | 100% | 76,2% | 380,9 | 100% | 500,0 | 100% | 84% | 365 | 508 | 10,0 | 0 | |
| | n | vinasses | 0,0% | 0,0 | 0% | 2,7% | 0,0 | 0% | 1,1% | 0,0 | 0% | 3,8% | 0,0 | 0% | 98,2% | 0,0 | 0% | 0,0 | 0% | 0% | | 0 | 80,0 | 0 | |
| alobal | j | eau neuve | 0,0% | 0,0 | 0% | 1,0% | 0,9 | 896 | 0,0% | 0,0 | 0% | 1,0% | 0,9 | 196 | 99,0% | 92,4 | 24% | 93,3 | 19% | 18% | 4,18 | 108 | 640 | 5820 | 4 |
| giocai | | Σ | | 85,0 | 100% | | 12,5 | 108% | | 22,5 | 100% | | 120,0 | 101% | | 473,3 | 124% | 593,3 | 119% | 100% | | | | 14 157 | -10 |
| | 9 | pulpe pressée | 1,4% | 1,2 | 196 | 3,1% | 2,8 | 24% | 25,5% | 22,5 | 100% | 30,0% | 26,5 | 22% | 70,0% | 61,8 | 10% | 88,3 | 18% | 15% | 3,55 | 87 | 55,6 | 3 967 | - |
| | a | jus de diffusion | 18,6% | 83,8 | 99% | 1,9% | 9,8 | 8496 | 0,0% | 0,0 | 096 | 18,5% | 93,5 | 79% | 81,5% | 411,5 | 108% | 505,0 | 101% | 85% | 3,76 | 527 | 18,2 | 4310 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | pertes t | otales | 5880 | _ |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | cossettes | 17,0% | 85,0 | 100% | | 11,6 | 100% | 4,5% | 22,5 | 100% | 23,8% | 119,1 | 100% | 78,2% | 380,9 | | 500,0 | | | | 508 | | 0 | |
| mela- | b | jus entrant 1 | 15,6% | 77,7 | 91% | 1,9% | 9,4 | 81% | 0,0% | 0,0 | 0% | 17,5% | 87,1 | 73% | 82,5% | 411,5 | 108% | 498,6 | 100% | 50% | 3,78 | 524 | 69,1 | 30 952 | - 1 |
| mer fine | | Σ | | 162,7 | 191% | | 21,0 | 181% | | 22,5 | 100% | | 208,2 | 173% | | 792,4 | 208% | 996,6 | 200% | 100% | | | | 30 952 | - 1 |
| partie | | pulpes | 18,0% | 79,0 | 93% | 2,3% | 11,2 | 97% | 4,6% | 22,5 | 100% | 22,8% | 112,7 | 95% | 77,2% | 380,9 | 100% | 493,6 | 99% | 49% | 3,67 | 503 | | 26 639 | |
| parie | a | jus de diffusion | 18,6% | 83,8 | 99% | 1,9% | 9,8 | 84% | 0,0% | 0,0 | 0% | 18,5% | 93,5 | 79% | 81,5% | 411,5 | 108% | 505,0 | 101% | 51% | 3,78 | 527 | 18,2 | 4310 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | pertes | 4 | \vdash |
| | 1 | cossettes | 17,0% | 85,0 | 100% | 2,3% | 11,6 | 100% | 4,5% | 22,5 | 100% | 23,8% | 119,1 | 100% | 78,2% | 380,9 | 100% | 500,0 | 100% | 50% | 3,65 | 508 | 10,0 | 0 | |
| mela- | 5 | part jus côté froid | 15,6% | 77,5 | 91% | 1,9% | 9,4 | 81% | 0,0% | 0,0 | 0% | 17,4% | 88,9 | 73% | 82,6% | 411,5 | 108% | 498,3 | 100% | 50% | 3,78 | 524 | 70,0 | 31 419 | - 1 |
| xeur | П | Σ | | 162,5 | 191% | | 21,0 | 181% | | 22,5 | 100% | | 206,0 | 173% | | 792,4 | 208% | 998,3 | 200% | 100% | | | | 31 419 | 1 |
| contre- | 3 | pulpes | 18,096 | 78,7 | 93% | 2,3% | 11,2 | 98% | 4,6% | 22,5 | 100% | 22,8% | 112,4 | 94% | 77,2% | 390,9 | 100% | 493,3 | 99% | 49% | 3,67 | 503 | 63,9 | 27 105 | |
| courant | 8 | jus de diffusion | 18,6% | 83,8 | 99% | 1,9% | 9,8 | 84% | 0,0% | 0,0 | 0% | 18,5% | 93,5 | 79% | 81,5% | 411,5 | 108% | 505,0 | 101% | 51% | 3,76 | 527 | 18,2 | 4310 | Г |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | oertes | 4 | Г |



Analyse fonctionnelle / asservissements



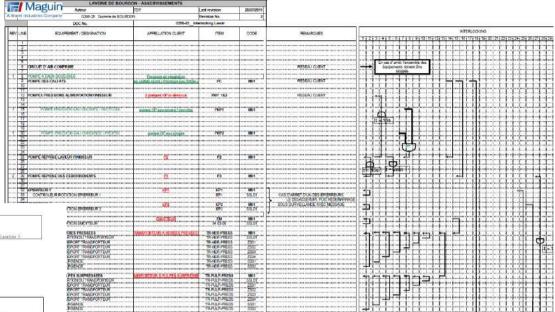


Schéma d'asservissement

Analyse fonctionnelle avec description et boucle de régulation



Liste I/O / Consommation électrique

Liste I/O

| | | | | | | | | | | | PLG inputs/outputs | | | | | | | | | | | |
|-----|--------|-------|------|--------------------------|-------------|-----------------------|----------------------|----------------|------------|----------|---|-----|------|------|-------|-----|-------|------|------------------|---|--|--|
| | | | | | | | | | | | Supervision Room MCC Room DO DI AO AI DO DI AO AI m | | | | scale | | | | | | | |
| rev | zone | i ISA | A n° | zone / equipment | environment | measurement / | sensor / device type | compresse | electrical | supply | DO DI | AO | AI D | DI C | AO AI | min | max | unit | OEM | reference | | |
| | tag | ▼ co | ▼ ▼ | ▼ | _ | control | | d air <u>▼</u> | connecti_* | voltag ▼ | T T T T T T | | | | | ~ | _ | _ | | | | |
| | 4 10 | WT | | cossette belt | (open air) | mass flow rate | | | 2x2 wires | 220Vac | | - 1 | 1 | | | 0 | 300 | t/h | Сведа, ОВЕН | BK-230 | | |
| | 4 10 | SZ | | beet slicer | / | frequency | frequency converter | | | | | 0 | | | | 0 | 60 | Hz | Электротекс | ПЧ-ТТПТ-125-380-50-04-УХЛ | | |
| | 7 10 | WT: | sp | beet slicer | | Set Point | Display | | | | | - 1 | | | | | | | | | | |
| | 7 11 | ZS | | cossette mixer shaft | (open air) | | magnetic detection | | 2 wires | | 1 | | | | | | | | IFM | IG5958 | | |
| | 4 11 | TSH | 1 | cossette mixer | motor coil | temperature | PTC | | | | 0* | | | | | | | | | | | |
| | 7 11 | dPT | _ | cossette mixer grid | juice/magma | differential pressure | | | M20 PE T1 | 4 | | | 1 | | | 0 | 500 | mbar | Endress+hauser | Deltabar FMD78 - FMD78-ACA7FF11B51AU | | |
| | 5 11 | JT | | cossette mixer | / | power | frequency converter | | | | | | 0 | | | 0 | 45 | kW | Danfoss | FC301 | | |
| | 7 11 | LT | | cossette mixer | magma | level | membrane | | PE M20 | | | | 1 | | | 0 | 1 000 | mbar | Endress+hauser | Cerabar M PMP55 - PMP55-V714/0 | | |
| | 7 11 | П | | cossette mixer | magma | temperature | PT100 | | M20 | | | | 1 | | | | 100 | °C | Endress+hauser | Thermoresistance TR10 - TR10-ABD1BGS143000 + Transmitter TMT180-A11 PCP | | |
| | 7 11 | XT | | cossette mixer gear | (open air) | force | | | | 24Vdc | | | 1 | | | 0 | 300 | kN | INDUK | ER-733S, ER-783T2G, ER-783T-24V | | |
| | 5 11 | SZ | | cossette mixer | / | frequency | frequency converter | | | | | 0 | | | | 0 | 60 | Hz | Danfoss | FC301 | | |
| | 7 11.1 | LT | | flash tank | juice | level | membrane | | PE M20 | | | | 1 | | | 0 | 1 000 | mbar | Endress+hauser | Cerabar M PMP55 - PMP55-V714/0 | | |
| | 11.1 | ZT | | flash tank | juice | opening ratio | control valve | | | | | | 1 | | | 0% | 100% | | METSO | | | |
| | 7 11.1 | LCV | / | flash tank | juice | opening ratio | control valve | × | M20x1,5 | | | - 1 | | | | 0% | 100% | | METSO | L12A125AA-L-B1JU10/40CL-ND9103HNT-CG10 | | |
| | 7 11.2 | XS | | oil filter | oil | clogging | | | | | 1 | | | | | | | | Bosch-Rexroth AG | WE-1SP-M12x1 | | |
| | 7 11.2 | ZS | | cossette mixer uncoupler | (open air) | | magnetic detection | | | | 1 | | | | | | | | IFM | IE5345/M8X1 | | |
| | 7 11.2 | П | | cossette mixer gear | oil | temperature | PT100 | | 3 wires | | | | 1 | | | -35 | 150 | °C | SIEMENS | 7MC1006-1DA16-ZK10 | | |
| | 5 12 | ZSC | 1 | magma valve | (open air) | position | magnetic detection | | | 24Vdc | 0 | ш | | 1 | | | | | Сенсор | ВБИ-М18 | | |

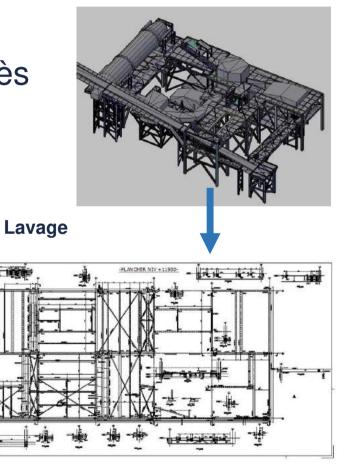
Consommation électrique

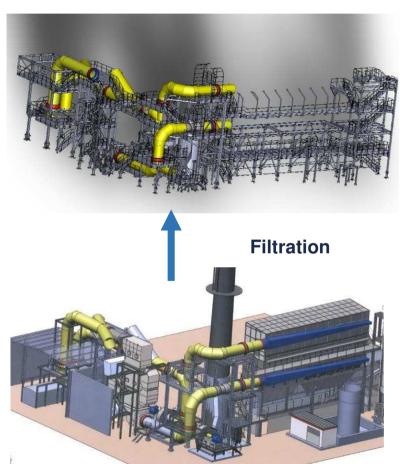
| | | | | | | pole nb | rer | synchro. speed | voltage (at f ref) | installed Power | f ref | slip | I _N | cos φ at f re | drive syste | m I | PLC I/O MCC Room | | oom Supervision Room | | | | | | | | absorbed Power | time ratio | |
|------|----------------|------------------------------|------------------------|-------------------------|-----------------|------------|-----|-------------------|-----------------------|--------------------|----------|------|----------------|------------------|----------------|------|---------------------|-------|-------------------------|------|------|-----------|-------------|------------|------|--|-------------------|---------------|--|
| rev. | tag 🚚 | zone/equipment = | final motion | kinematic chain | motor typ∈ ▼ | ~ | Hz | rpm | ٧ | k₩ | rpm • | ~ | A V | , | * | ▼ DI | DO . | AI AC | DI | DO A | I AO | OEM | reference | supplier - | part | remarks | k₩ | | |
| 7 | 10.1 | beet slicer 1/3 | | | | | | | | | | | | | | (| 0 | | 1 | | | | | | 0 | from/to existing Rusagro PLC/supervisi | | | |
| 7 | | beet slicer 2/3 | | | | 2 | 50 | 1 500 | 380 | 110 | 1 478 | | | | 88 FC | (| 0 | | 1 | | | | | | | from/to existing Rusagro | | | |
| 7 | | beet slicer 3/3 | | | | 2 | 50 | 1 500 | 380 | 110 | 1 478 | | | 0,8 | 88 FC | (| 0 | | - 1 | | | | | | | from/to existing Rusagn | | | |
| 7 | | cossette conveyor | | | | 2 | 50 | 1 500 | 380 | 7,5 | | | | | DOL | (| 0 0 | | - 1 | 1 | | | | | | to existing Rusagro PLO | | | |
| 7 | 10.5 | cossette weigher-conveyor | | | | | 50 | 1 500 | 380 | 7,5 | | | | | DOL | | 0 | | | 1 | | | | | | from existing Rusagro F | | | |
| 4 | | | shaft revolution | gear | | 2 | | 1 500 | 400 | 45 | 1485 | | 82,4 | 4 0,8 | B4 FC | 2 | 2 0 | | | | | | 4P LSMV225M | | | 1 PTC sensor (see instr | rum. List) | | |
| | | flash tank juice pump | turbine revolution | | | 2 | 50 | 1 500 | 400 | | | 4,3% | | | DOL | 4 | 4 1 | | | | | ENSIVAL N | MORET | ENSIVAL MC | X | B3 IP55 IE2 | <u> </u> | | |
| 2 | 11.2P | cossette mixer gear oil pump | turbine revolution | gear | | 2 | 50 | 1 500 | 400 | 2,2 | 1 450 | 3,3% | | | DOL | 4 | 4 1 | | | | | | | | X | | <u> </u> | | |
| 4 | 11f | | fan revolution | | | | 50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | X | | <u> </u> | | |
| 3 | 11TZ | cossette mixer motor heating | / | | mono | | 50 | | 220 | 0,08 | | | | | DOL | | | | | | | LEROY SC | MER | LEROY SOM | IX | from electrical cabinet (| not PLC) | | |
| 3 | 12P1 | magma pump | turbine revolution | | | 2 | 50 | 1 500 | 400 | 55 | | 1,3% | | | FC | 3 | 3 | | | | | ENSIVAL N | MORET | ENSIVAL MC | | B3 IP55 IE2 | | | |
| 3 | 12P2 | magma pump | turbine revolution | | | 2 | 50 | 1 500 | 400 | 55 | 1 480 | 1,3% | 6 | | FC | 3 | 3 | | | | | ENSIVAL N | MORET | ENSIVAL MC | | B3 IP55 IE2 | <u> </u> | | |
| 3 | 12P3 | magma pump | turbine revolution | | | 2 | 50 | 1 500 | 400 | 55 | 1 480 | 1,3% | | | FC | 3 | 3 | | | | | ENSIVAL N | | ENSIVAL MC | X | B3 IP55 IE2 | | | |
| 4 | 13.1 | Tower gear (1 out of 5) | Tower shaft revolution | gear, pinion, Tower rim | | 3 | 50 | 1 000 | 400 | 45 | 979 | 2,1% | 86 | 6 0,8 | B1 FC | | | | | | | | | LEROY SOM | | 1 PTC sensor (see instr | | | |
| 4 | 13.1f | Tower gear motor cooling | fan revolution | | | | 50 | | 400 | | | | | | DOL | | | | | | | LEROY SC | | LEROY SOM | | controlled with associat | ed motor | | |
| 4 | 13.1TZ | Tower gear motor heating | / | | mono | | 50 | | 220 | 0,08 | | | | | DOL | 7 | | | | | | LEROY SC | MER | LEROY SOM | ΙX | from electrical cabinet (| not PLC) | | |
| 4 | 13.2 | Tower gear (1 out of 5) | Tower shaft revolution | gear, pinion, Tower rim | | 3 | 50 | 1 000 | 400 | 45 | 979 | 2,1% | 86 | 6 0,8 | 81 FC | | | | | | | LEROY SC | 6P LSMV280S | LEROY SOM | X | 1 PTC sensor (see instr | rum. List) | | |
| 4 | 13.2f | Tower gear motor cooling | fan revolution | | | | 50 | | | 0,22 | | | | | DOL | | | | | | | LEROY SC | MER | LEROY SOM | ΙX | controlled with associat | ed motor | | |
| 4 | 13.2TZ | Tower gear motor heating | / | | mono | | 50 | | 220 | 0,08 | | | | | DOL | | | | | | | LEROY SC | | LEROY SOM | X | from electrical cabinet (| not PLC) | | |
| 4 | 13.3 | Tower gear (1 out of 5) | Tower shaft revolution | gear, pinion, Tower rim | | 3 | 50 | 1 000 | 400 | 45 | 979 | 2,1% | 86 | 6 0,8 | B1 FC | | | | | | | | | LEROY SOM | | 1 PTC sensor (see instr | rum. List) | | |
| 4 | 13.3f | Tower gear motor cooling | fan revolution | | | | 50 | | 400 | 0,2 | | | | | DOL | 5 | | | | | | LEROY SC | MER | LEROY SOM | X | controlled with associat | ed motor | | |



Ingénierie de détail

Structures et accès (sous-traitance)

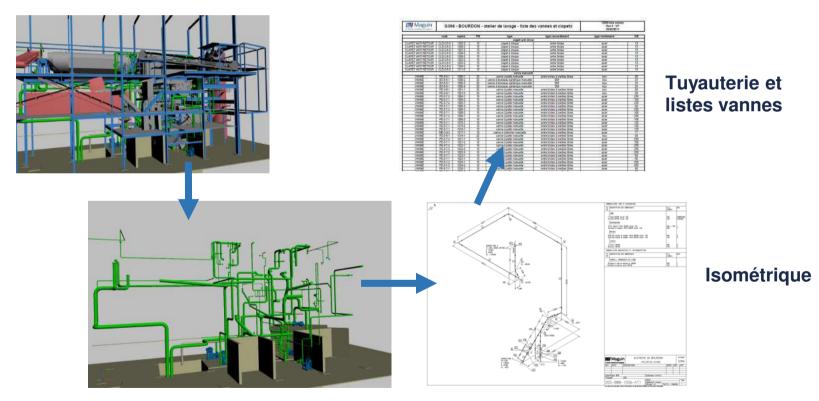






Ingénierie de détail

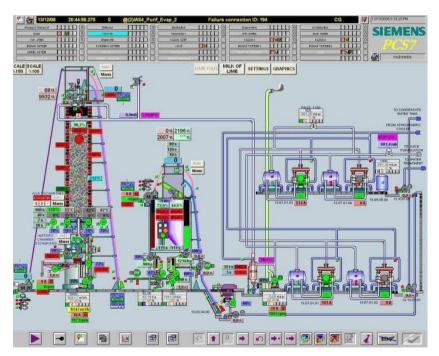
Tuyauterie (sous-traitance ou réalisation en interne via PDMS)



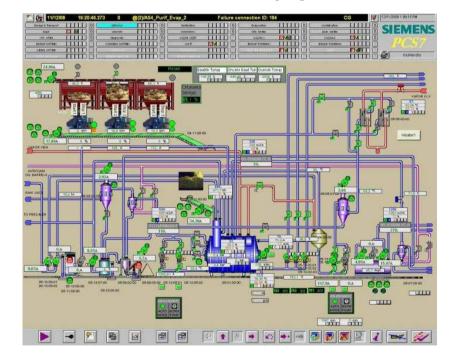


Ingénierie de détail

Automation (sous-traitance)



Découpage et Diffusion





Four à chaux

Exemple de projet



Projet Nouvelle sucrerie de betteraves

Kirsanov (Russie)

Client ABB KRISTALL

Fourniture Amont betteraves usine

complète

Dates Première commande en 2015.

Démarrage en 2021

Capacité 20 000 t de betteraves par jour

Valeur 30 M€ pour le total des contrats



Exemple de projet









Projet Usine de distillation - POLMOS

Łańcut (Pologne)

Client Fabryka Wódek "Polmos Łańcut"

(Marie Brizard Wine & Spirits)

Fourniture Ingénierie de base & détaillée

Fourniture équipements et unités process (du broyage aux DDGS)

Dates Commande en janvier 2017.

Démarrage été 2018

Capacité 930 hl/j d'alcool brut à partir de

céréales 80 t/j de DDGS

Valeur 30 M€ pour le total des contrats



Nos atouts

La

POLYVALENCE

à votre service



Etudes & calculs



Ingénierie & Expertise



Site de production



Contrôle et Inspection



Transport



Supervision & assistance



Montage sur site



contact

Maguin

2 rue Pierre Sémard 02800 Charmes - France

Tél.: +33 (0)3 23 56 63 00 maguin@maguin.com

www.maguin.com





Développement commercial Stéphane BONNARDIN stephane.bonnardin@maguin.com

Process et innovation, nouveaux marchés

Fabien MAJCHRZAK fabien.majchrzak@maguin.com

Pôle industrie, sous-traitance et prestations

Jean-Luc POIX jean-luc.poix@maguin.com



contact

Maguin

2 rue Pierre Sémard 02800 Charmes - France

Tél.: +33 (0)3 23 56 63 00 maguin@maguin.com

www.maguin.com

You Tube in

Maguin Interis

Espace Descartes, 12, rue Albert Einstein 77420 Champs-sur-Marne France

Tél.: +33 (0)1 64 73 17 17 interis@maguin.com

Pologne Tel.: +48 (56)6 75 01 30 maguin.chelmza@maguin.com

Maguin

2 rue Pierre Sémard 02800 Charmes - France Tél.: +33 (0)3 23 56 63 00 maguin@maguin.com



ZAC du pont Michaud 10, rue Nicolas appert BP12 51470 Saint-Memmie France

Maguin-Chelmza UI Bydgoska 4 CHELMZA 87-140

Tél.: +33 (0)3 26 65 96 19

