

Extrait du Puissance 2D - Le développement durable en région

<http://puissance2d.fr/Traitement-des-effluents>

# Traitement des effluents industriels liquides : avec l'Ecostill 18000, TMW s'attaque aux gros volumes

- atouts -  
Date de mise en ligne : vendredi 29 décembre 2017

## **Description :**

Chez TMW, la technologie MHD baisse en puissance et monte en volume ! Derrière cet apparent paradoxe, se cachent les dernières innovations de la PME angevine spécialisée dans les procédés d'évaporation pour le traitement des effluents industriels.

---

**Copyright © Puissance 2D - Le développement durable en région - Tous droits**

**réservés**

---

Depuis 2012, TMW a mis sur le marché des installations d'évaporation, sous la marque ECOSTILL, basées sur le principe de l'évaporation à pression atmosphérique et basse température (principe du cycle naturel de l'eau).

L'entreprise a focalisé son action commerciale sur les clients industriels générant des effluents, souvent agressifs, voire toxiques et dangereux.

Par évaporation, ECOSTILL leur permet de réduire leur volume d'effluents à traiter, et d'être ainsi en cohérence avec la directive européenne « Zéro Déchets Liquides », tout en leur apportant une réduction significative des coûts qui y sont liés pouvant atteindre 90 à 95%.

Ainsi, depuis le début de la commercialisation de sa technologie en 2012, des sociétés comme CANON, SPI AERO, SPAMA, ALFA LAVAL, pour ne citer qu'eux, se sont dotées d'équipements ECOSTILL. Moins d'énergie consommée, plus de gain pour le client!

TMW a toujours été attentif à l'efficacité énergétique du procédé : l'évaporation est un phénomène physique, par nature économe, d'où la nécessité de livrer les équipements avec un système de récupération d'énergie interne, permettant d'en récupérer 80 %.

C'est ainsi que la technologie MHD a été reconnue pour son efficacité énergétique, notamment par l'ADEME dès les années 2009/2010, la positionnant ainsi comme **l'une des technologies d'évapo-concentration les moins économes**.

Pour être véritablement « environnemental friendly » et plus compétitif, le procédé devait encore être amélioré : TMW s'est ainsi attaché à **optimiser toute la chaîne énergétique et à récupérer toutes les calories dispersées**, tant sur l'air que sur l'effluent : travail sur la boucle d'air, développement d'un nouvel échangeur thermique plastique (projet GEPI également soutenu par l'ADEME), tout a été optimisé pour minimiser la consommation d'énergie. et plus de volume traité

Si ECOSTILL a trouvé son segment de marché dès 2012, avec des équipements type ECOSTILL 1000 à ECOSTILL 5000, certains grands comptes qualifiaient ces installations de « petites » et aspiraient à ce que la technologie soit adaptée à des volumes plus significatifs (supérieurs à 15 ou 18 M3/jour).

C'est aujourd'hui chose faite avec l'ECOSTILL 18000, développé sur fonds propres, et intégrant toutes les améliorations développées en interne.

Ce nouveau modèle est visible sur l'usine de Juigné sur Loire.

Les fondamentaux de la technologie MHD respectés par TMW n'en a pas oublié les fondamentaux qui ont fait la spécificité, l'ADN, ainsi que le succès de la technologie MHD :

- ▶ un fonctionnement à pression atmosphérique et basse température - une fabrication 100% plastique, permettant de traiter tous types d'effluents quelle que soit son agressivité chimique
- ▶ une modularité permettant une évolution de la capacité de l'installation en fonction de l'évolution du besoin du client
- ▶ une maintenance réduite, du fait de la conception même de l'équipement : pas de compresseur, pas de pompes à vide, pas de membranes et, autant de composants critiques absents de la technologie MHD.
- ▶ un taux de service maximal (90 à 93%) du fait d'une fiabilité et d'une modularité optimale.

Standard ou spécifique, ECOSTILL s'intègre à l'environnement du client TMW a développé une gamme contenant, que l'on qualifiera de standard, intégrant toutes les fonctionnalités requises : filtration, pilotage, suivi à distance, concentration, et bien évidemment, évapo-concentration, cœur du process MHD.

De 10 pieds à 40 pieds, ECOSTILL s'intègre aisément, sans infrastructure lourde et onéreuse. TMW sait aussi s'adapter à un environnement spécifique : atelier dédié au traitement d'effluents, intégration dans un environnement spécifique, la conception par « briques » ou « modulaire » de ECOSTILL offre bien des solutions.

### Une reconnaissance du marché !

Imposer une technologie innovante et brevetée n'est pas chose facile en France.

Pour une PME telle que TMW, le soutien des actionnaires a été fondamental. Aujourd'hui, sans se satisfaire de la situation existante, ils sont récompensés par la confiance de clients industriels connus et reconnus comme OBERTHUR FIDUCIAIRE, SIKA, REHAU, GEA, etc.

*« Il ne faut pas s'arrêter là pour autant » revendique Thierry SATGE, Directeur Général de TMW. « Nous devons continuer notre déploiement au niveau international. Nous avons la chance que le groupe SIKA (leader mondiale de l'attachement, cette entreprise suisse produit des matériaux de construction) nous ait fait confiance en Algérie.*

*En Chine, à Huizhou, TMW a eu l'opportunité de mettre en œuvre un équipement ECOSTILL sur le site d'un opérateur important du traitement de déchets. Avec l'Ecostill 18000, nous souhaitons élargir notre offre, pour être LE partenaire effluents de nos clients en s'ouvrant à un marché pour lequel nous ne sommes pas encore identifiés.*

*Ce nouveau module va nous permettre de nous positionner sur un créneau de volume traité supérieur à ce que nous proposons jusqu'à présent (de 20m3 jusqu'à 100m3 désormais). Nos clients rencontrent un problème d'effluents ? A TMW de le résoudre ! »*

### A propos de TMW :

Créée en 1999 par Philippe Bertin, TMW a développé une technologie brevetée d'évapo-concentration, adaptée au traitement des effluents industriels.

Après 10 ans de R&D, dont la qualité a été reconnue par des contrats français et européens, TMW est en phase commerciale depuis 2012. Le chiffre d'affaires budgétisé 2017 est de 2,4 M€, basé à Paris (siège) et dans le Maine-et-Loire (activités de R&D et production), la société compte actuellement 18 salariés et totalise une vingtaine de clients équipés de sa technologie (70 % des contrats location et 30% en ventes).

Elle est actuellement détenue à 74% par le groupe EREN, spécialiste des énergies renouvelables avec la société EREN RE.

Plus d'information sur : <http://www.tmw-technologies.com>