

PROCESS

Mesures sur poudres,
poussières et gaz

Nos Solutions	
Industries	4
POUDRES	14
Débit / Passage / Bourrage	
Niveau / Humidité / Vitesse	
Rupture de tamis	
POUSSIÈRES	20
Rupture de filtre	
Performance du filtre	
Mesure de poussières	
GAZ	24
Analyseurs de gaz	
Mesure de débit	
AIR AMBIANT	28
Micro-capteurs	
Acquisition & traitement de données	
Support client et Service	33
Tableau Récapitulatif	34

NOS SOLUTIONS

La division Process d'ENVEA rassemble l'expertise de notre éventail de sociétés d'instrumentation déjà reconnues en tant qu'experts pour fournir une gamme inégalée de solutions de surveillance pour les procédés industriels.

Ensemble, nous vous apportons le bénéfice de plus de 40 ans d'expérience dans la production d'instruments innovants pour améliorer les procédés de fabrication et ainsi réduire la perte de production, les temps de maintenance et les coûts associés. Nos solutions de mesure sont portées par un réseau mondial de filiales et distributeurs dans plus de 70 pays.



PROCESS



ÉMISSIONS



AIR AMBIANT

Des solutions de mesures innovantes

OPTIMISATION DES PROCÉDÉS INDUSTRIELS

- Analyseurs de gaz & particules
- Capteurs de débit de gaz ou de solides
- Mesures sur poudres & pulvérulents
- Optimisation de la filtration des particules
- Détection de passage
- Mesure de niveau, d'humidité...

RÉSEAUX AUTONOMES DE CAPTEURS

- Surveillance de la qualité de l'air
- Suivi en temps réel des gaz odorants
- Contrôle des émissions fugitives (fuites, surproduction, défaut de traitement...)
- Réseaux de capteurs autonomes pour la surveillance des impacts sur l'environnement

SYSTÈMES DE MESURE EN CONTINU DES ÉMISSIONS

- Analyseurs de gaz & systèmes d'échantillonnage: SO₂, NO, NO₂, CO, O₂, THC, H₂S, HF, HCl, NH₃, dioxines, mercure...
- Contrôle des émissions de poussières
- Mesure de débit, température et pression

SYSTÈMES DE MESURE DE LA QUALITÉ DE L'AIR

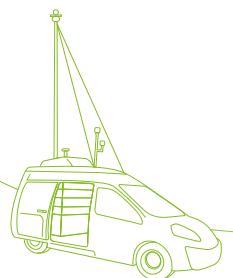
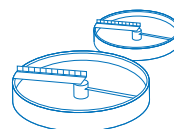
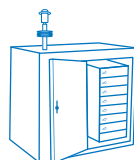
- Analyseurs certifiés pour la mesure de gaz : NO, NO₂, NOx, NH₃, SO₂, CO, CO₂, O₃, HCT, H₂S, COV, BTEX...
- Systèmes de mesure de particules : PM1, PM10, PM2.5, TSP
- Stations fixes et mobiles de mesure de polluants (urbaines, périurbaines, rurales)

ACQUISITION ET TRAITEMENT DE DONNÉES

- Systèmes d'acquisition et gestion de données (qualité de l'air, rejets gazeux, solides ou liquides)
- Logiciels de traitement de données : pilotage d'analyseurs, supervision, alertes, édition de rapports, diffusion d'informations...

- Réglementation environnementale
- Plans de prévention et de contrôle de la pollution
- Définition des seuils limites de rejets
- Suivi en ligne des procédés

Notre expérience
basée sur des milliers d'installations
vous aidera à optimiser votre process



INDUSTRIES

OÙ SOMMES-NOUS ?

Depuis des années, nous fournissons des instruments et des solutions à de nombreuses industries. Comprendre les applications et les besoins de nos clients a toujours été un moteur important dans le développement de nos systèmes.

Travaillant souvent dans des environnements difficiles, nos systèmes de mesure sont conçus pour fournir une surveillance robuste et fiable, souvent avec des auto-vérifications intégrées afin d'assurer la performance des instruments.

Reconnue dans les industries lourdes comme l'énergie, les minéraux et l'acier ainsi que les procédés sensibles tels que l'industrie chimique et alimentaire, notre instrumentation pour poudres, poussières et gaz aide à rendre les procédés plus fiables, augmente leur efficacité et réduit les coûts d'exploitation et de maintenance.



MINÉRAUX

- Ciment
- Quartz
- Sel
- Fibre de verre
- Chaux
- Gypse
- Verre
- Verre au plomb
- Gravier
- Brique
- Amiante
- Mines
- Asphalte
- Céramique
- Vermiculite
- Réfractaire
- Carrières
- Houille / Charbon

MÉTAL

- Acier
- Fusion de l'aluminium
- Recyclage du plomb
- Galvanisation
- Recyclage d'aluminium
- Fusion du plomb
- Fonderie
- Recyclage du cuivre
- Fusion du nickel
- Fonderie ferreuse
- Fusion du cuivre
- Fusion du zinc



CHIMIE

- Plastique
- Fertilisants
- Pesticides
- Noir de carbone
- Raffinerie
- Caoutchouc
- Encre
- Oxyde de titane
- Peinture
- Cosmétique
- Pneus
- Dioxyde de titane
- Pharmacie
- Pigments
- Détergents



ÉNERGIE

- Charbon
- Biomasse
- Incinérateurs
- Biocarburants

INCINÉRATION

- Clinique
- Chimique
- Crématoriums
- Municipal



ALIMENTATION

- Café
- Poudre de lait
- Sucre
- Alimentation animale
- Céréales
- Pectine
- Grain
- Tabac
- Boisson
- Farine
- Amidon



BOIS

- Isolations
- Plancher
- Aggloméré
- Pâte & papier
- Cellulose
- Fibres et additifs
- Panneaux de particules
- Produits du bois

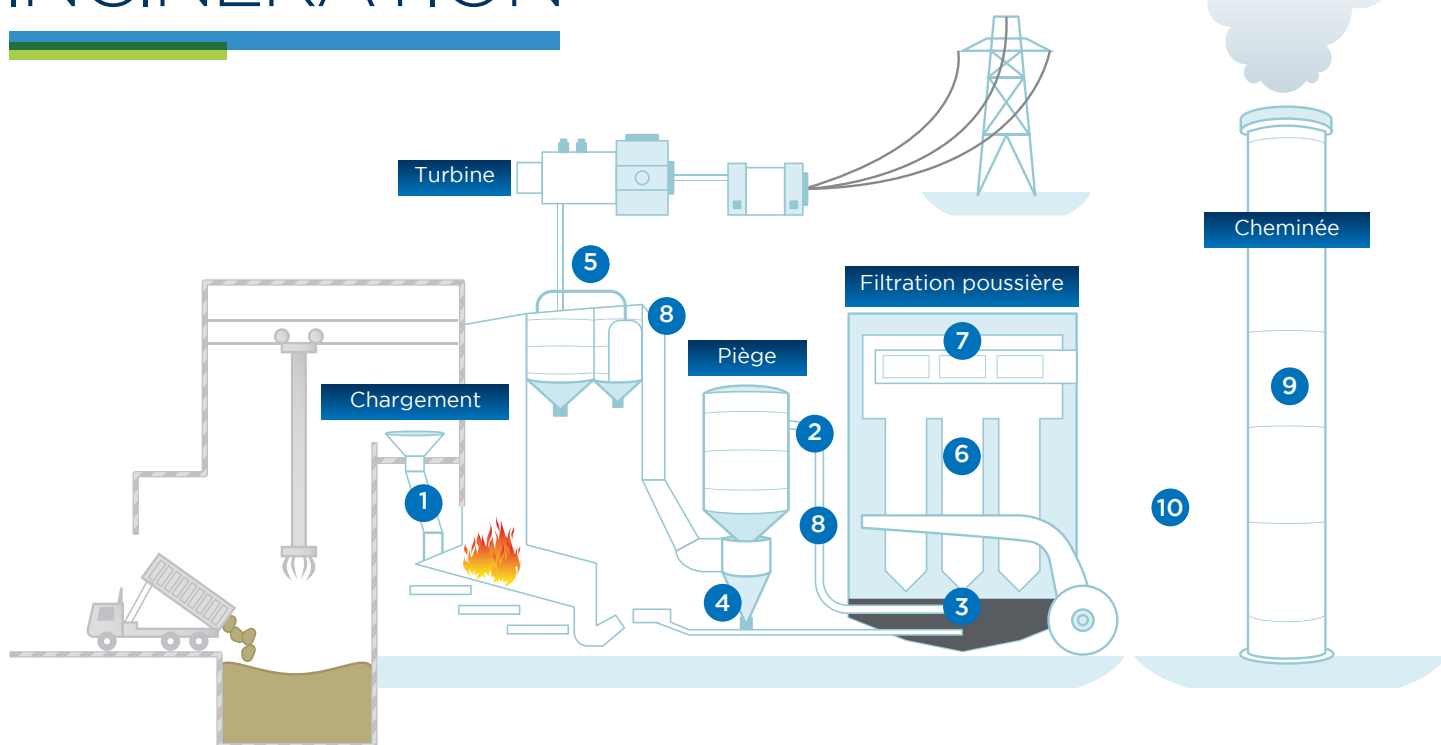
et bien plus encore...

QUELLE QUE SOIT L'INDUSTRIE

Nos installations ont l'objectif de :

- **Réduire la consommation** de l'énergie et des matières premières
- **Augmenter le contrôle qualité** en ligne et en temps réel
- **Contrôler le feedback** du capteur pour une production plus flexible et à haute productivité
- **Répondre aux nouvelles demandes réglementaires** et aux développements pour la protection de l'environnement tout en réduisant les coûts d'exploitation

INCINÉRATION



1 Détection de niveau sur la goulotte de chargement

2 Mesure de débit massique de l'absorbant

3 Détection de niveau de cendres aux sorties de filtre

4 Détection de flux / non-flux à la sortie du cyclone

5 Mesure de niveau en continu dans des silos de stockage

6 Contrôle de la performance de chaque système de filtration

7 Surveillance prédictive de la rangée de filtres à manche

8 Surveillance des gaz du process (en amont) :
 O_2 , NH_3 , Hg, CO, NO_x , SO_2 , HCl, H_2O

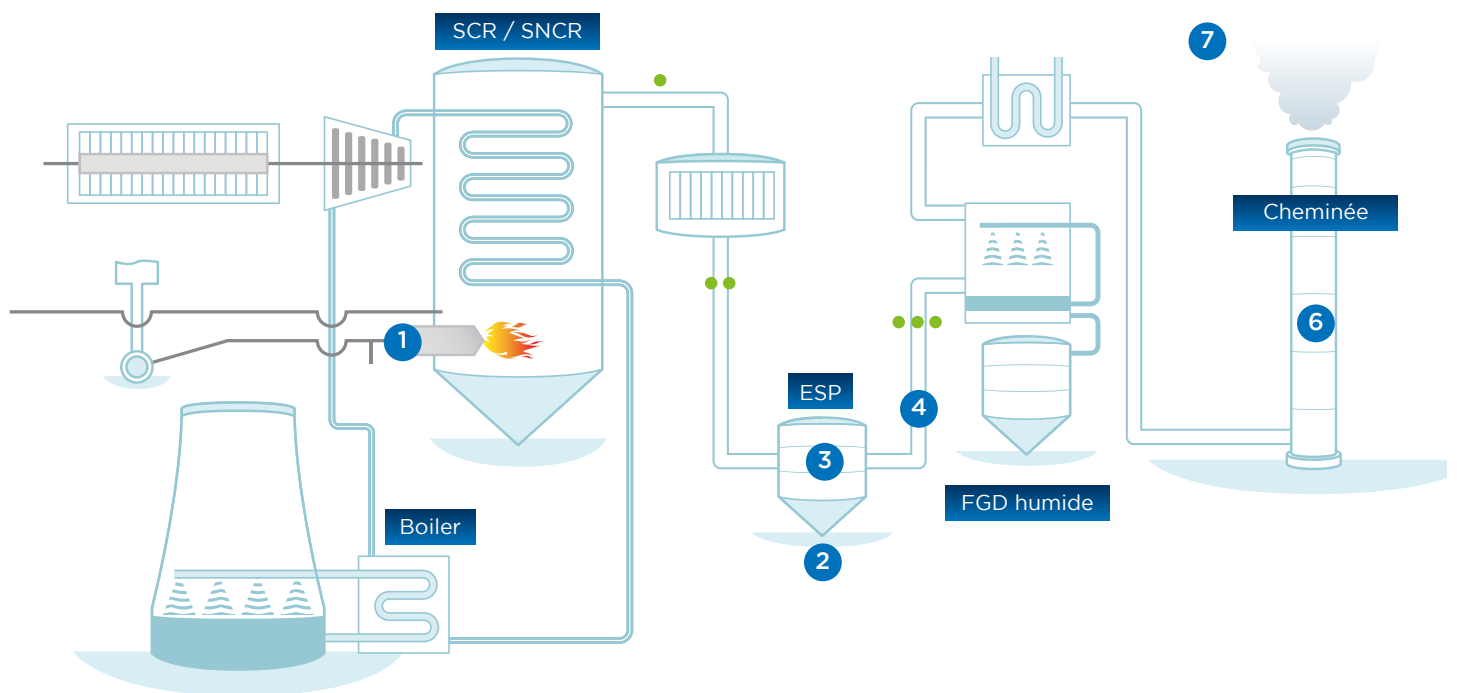
9 Mesure de gaz, de poussières et de débit de la cheminée principale (en aval) :
 NO_x , SO_2 , CO, CO_2 , O_2 , NH_3 , HCl, HF, H_2O , Hg, TOC, Poussières, PCDD/F, Débit, T, p

10 Mesure de la qualité de l'air industriel :
CO, CO_2 , COV, NO_2 , H_2S , SO_2 , TRS, Particules





CENTRALE ÉLECTRIQUE

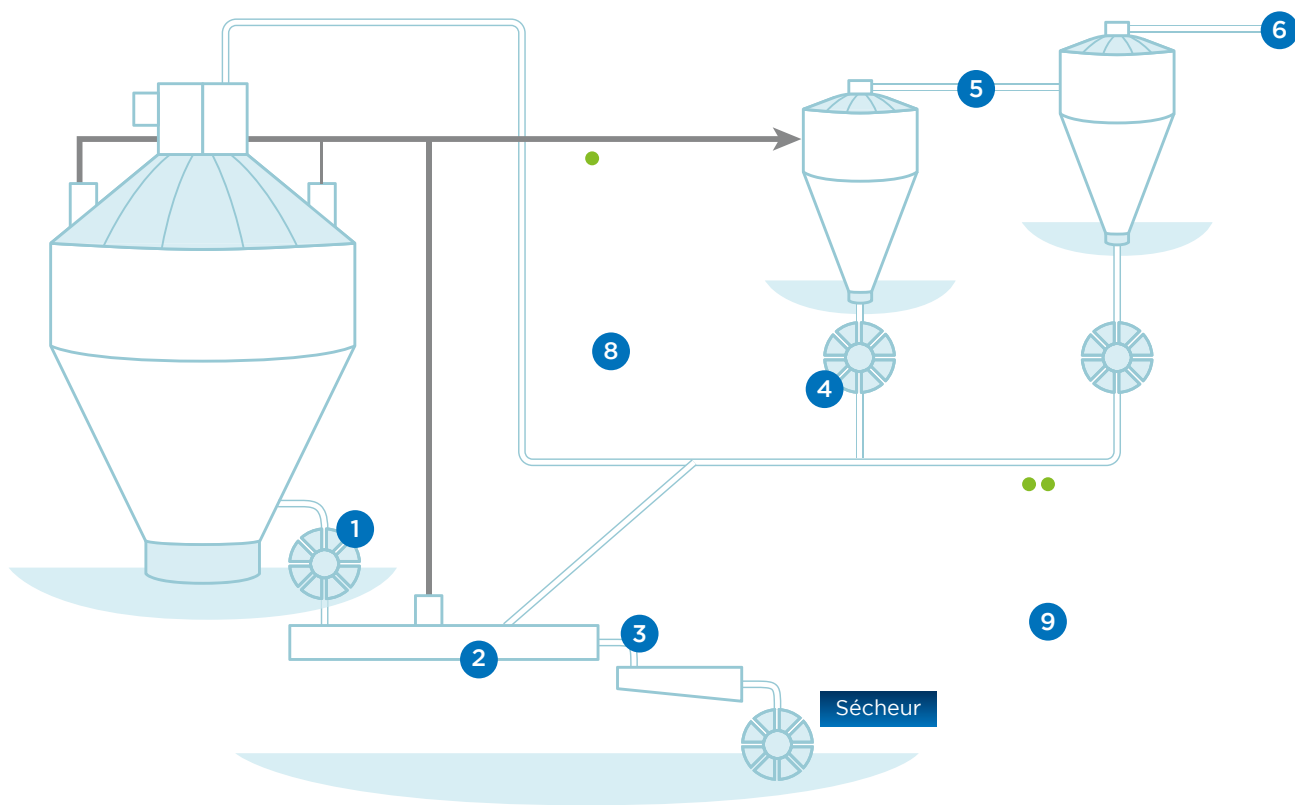


- 1 Mesure de débit massique du combustible
- 2 Détection de niveau de cendres aux sorties de filtre
- 3 Contrôle de la performance de chaque système de filtration
- 4 Surveillance prédictive de la rangée de filtres à manche
- 5 Surveillance des gaz du process (en amont) :
 - CO, O₂, NOx
 - NOx, NH₃
 - SO₂, O₂
- 6 Mesure de gaz, de poussières et de débit de la cheminée principale (en aval) : NOx, SO₂, CO, CO₂, O₂, NH₃, HCl, HF, H₂O, Hg, COT, Poussières, PCDD/F, Débit, T, p
- 7 Mesure de la qualité de l'air industriel : CO, CO₂, VOC, SO₂, TRS, Poussières



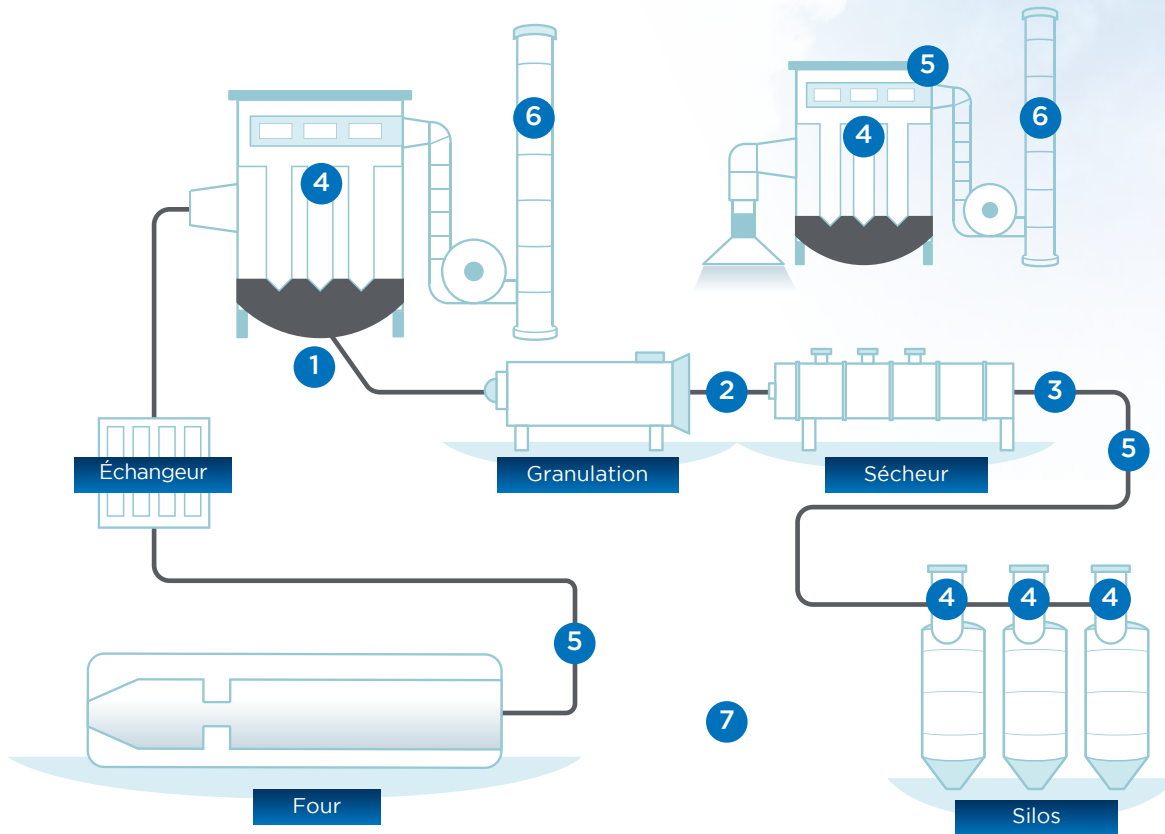
ALIMENTAIRE ET PHARMA

(SÉCHAGE PAR PULVÉRISATION)



- 1 Mesure du débit massique dans un séchoir par pulvérisation
- 2 Mesure d'humidité continue dans un séchoir à lit fluidisé
- 3 Mesure du débit massique pour le mélange en ligne
- 4 Détection de flux/non-flux dans les lignes de retour de poudre
- 5 Surveillance des performances du filtre primaire
- 6 Surveillance prédictive de la rangée de filtres à manche
- 7 Surveillance des gaz du process (en amont) :
 - O₂, NH₃, COV, O₃, CO₂
 - H₂S, NO₂, COV
- 8 Surveillance de la poussière ambiante
- 9 Mesure de la qualité de l'air industriel : CO, CO₂, COV, NO₂, H₂S, SO₂, TRS, Particules

NOIR DE CARBONE



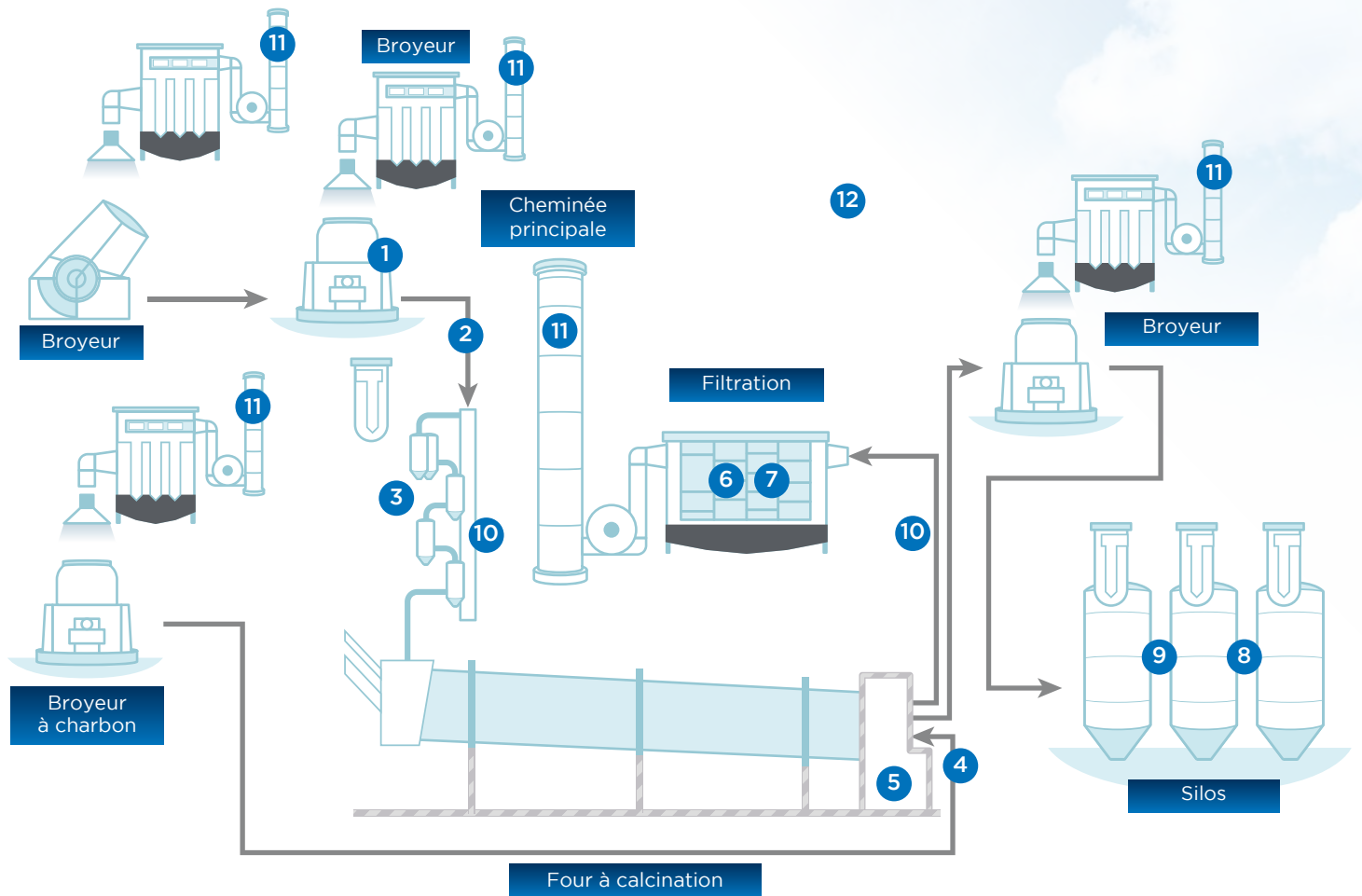
- 1 Détection de flux / non-flux aux sorties de filtre
- 2 Mesure de débit après granulateur
- 3 Mesure d'humidité en continu après sécheur
- 4 Surveillance prédictive de la performance des unités de filtration

- 5 Surveillance des gaz du process (en amont) : CO, O₂
- 6 Mesure de gaz, de poussières et de débit de la cheminée principale (en aval) : CO, CO₂, HCl, NOx, SO₂, Poussières, Débit, T, p
- 7 Mesure de la qualité de l'air industriel : CO, CO₂, NH₃, SO₂, Particules





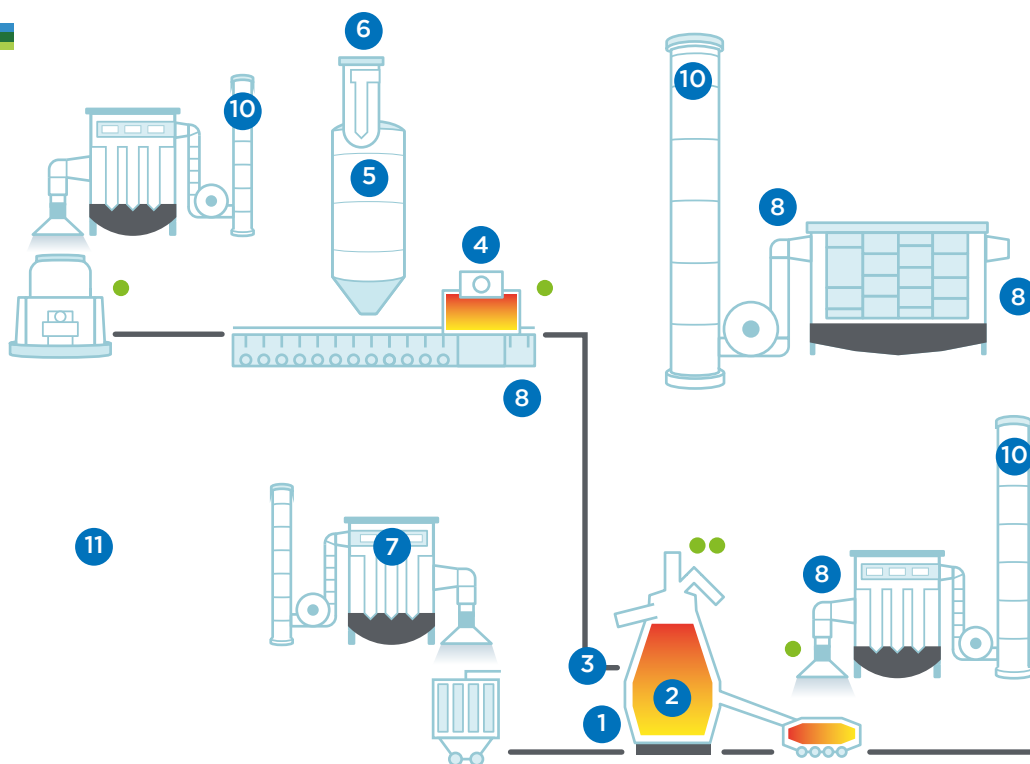
CIMENT



- 1 Mesure continue du débit massique du rejet du broyeur
- 2 Tendence du débit en aéroglossière
- 3 Détection de flux/non-flux sur les cyclones
- 4 Mesure du débit massique et de la vitesse du charbon
- 5 Mesure continue de l'humidité du combustible secondaire
- 6 Surveillance de la performance des unités de filtration
- 7 Surveillance prédictive du vieillissement de manches
- 8 Surveillance de la performance de filtre à manches du silo
- 9 Mesure du niveau en continu dans les silos de stockage
- 10 Surveillance des gaz du procédé (en amont) : NOx, CO, O₂, Hg
- 11 Mesure réglementaire de gaz, de poussières et de débit en cheminée (en aval) : HCl, SO₂, CO, CO₂, NOx, H₂O, O₂, COV, Poussières, Débit, T, p, PCDD/F, Hg
- 12 Mesure de la qualité de l'air industriel : SO₂, COV, Particules

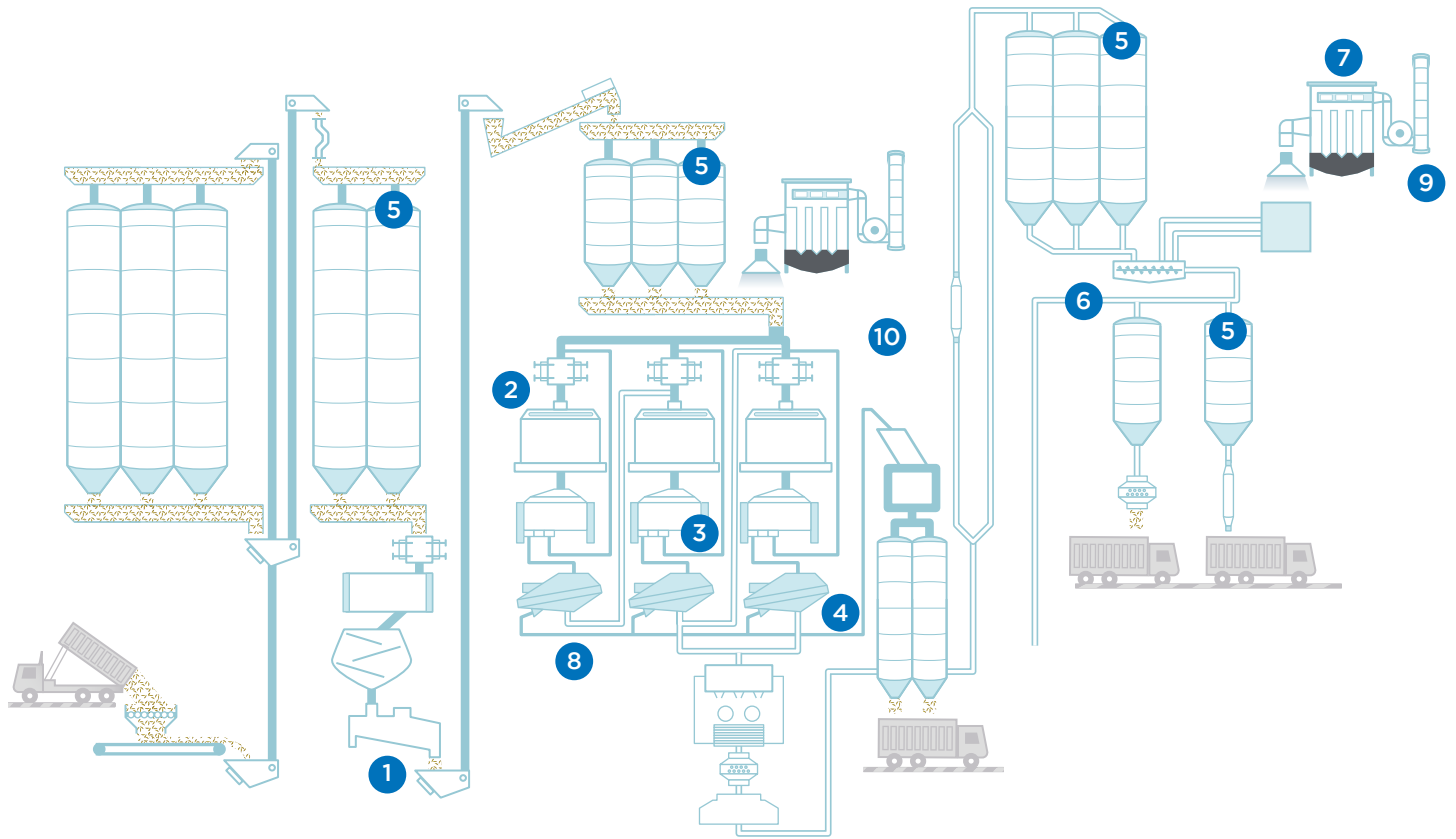


ACIER



- 1 Mesure du débit massique du charbon pulvérisé dans le haut fourneau
- 2 Détection de flux / non-flux dans la lance à charbon
- 3 Mesure d'humidité en continu du charbon
- 4 Mesure de débit continue de la poussière d'agglomérés
- 5 Détection de niveau dans les silos de stockage
- 6 Surveillance de la performance du filtre à manche du silo
- 7 Surveillance de la performance de filtration des unités d'abattement des poussières
- 8 Contrôle de l'efficacité des électro-filtres
- 9 Surveillance des gaz du process (en amont) :
 - CO, O₂
 - NH₃ (si SCR)
- 10 Mesure réglementaire de gaz, de poussières et de débit en cheminée (en aval) :
 - CO, SO₂, NO_x, H₂O, NH₃, CO₂, O₂, CH₄, COV, Poussières, Flux, T, p
- 11 Mesure de la qualité de l'air industriel : COV, CO, CO₂, HF, HCl, NH₃, SO₂, Particules

GRAIN



- 1 Mesure de débit après l'admission et le nettoyage de silo
- 2 Détection de flux / non-flux dans les broyeurs à rouleaux
- 3 Mesure continue de l'humidité après conditionnement
- 4 Détection de rupture de tamis
- 5 Mesure de niveau continue dans les silos de stockage
- 6 Surveillance de la performance du filtre à manche du silo
- 7 Performance du filtre
- 8 Surveillance de la poussière ambiante
- 9 Mesure réglementaire de l'émission de poussières
- 10 Mesure de la qualité de l'air industriel : CO_2 , NH_3 , SO_2 , Poussières



POUDRES

Nous fabriquons et proposons une gamme inégalée de mesure en ligne pour la poudre, les granulats et la poussière afin de répondre aux demandes croissantes des industriels pour mieux comprendre et contrôler leurs procédés et contribuer à augmenter l'efficacité et la qualité de leur production.

Avec près de 25 ans d'expérience, le groupe ENVEA a acquis une connaissance approfondie des capteurs de mesure du débit, du niveau, de l'humidité, de la concentration, de la vitesse des particules. Tous fonctionnent avec des principes micro-ondes et électromagnétiques à la pointe de la technologie.



MESURE DE DÉBITS FAIBLES

PicoFlow

Ce capteur a été développé spécifiquement pour mesurer les petits débits de poudre (faible concentration de matière dans l'air). Il convient parfaitement aux applications en transport pneumatique mais fonctionne également dans des applications en chute libre.

- Basé sur l'effet électrodynamique
- Un revêtement en céramique de la très courte antenne empêche l'usure du capteur

Mesure de débit
de 0 à 100 kg/h



MESURE DE DÉBIT DE FAIBLE
QUANTITÉ DE MATIÈRE



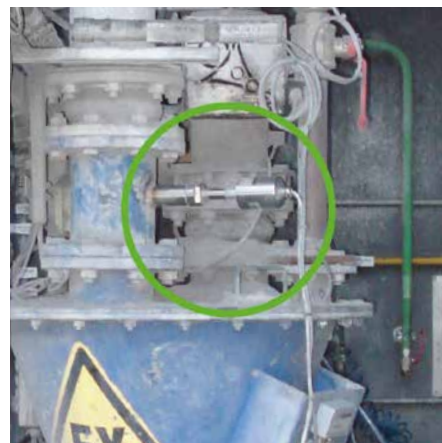
MESURE DE DÉBITS

SolidFlow 2.0

Le système pour mesurer facilement et en ligne le débit massique de solides jusqu'à 20 t/h. Ce dispositif de mesure peut être utilisé en chute libre ou en transport pneumatique et est certifié ATEX.

- Presque tous les types de poussières, poudres, granulés peuvent être mesurés
- Principe de mesure : micro-ondes
- Dernière évolution avec une compensation active des turbulences

Mesure de débit
jusqu'à 20 t/h



MONTAGE
SUR CHUTES GRAVITAIRES



MESURE DE DÉBITS ÉLEVÉS

MaxxFlo HTC

Conçu pour mesurer les gros débits de matières en vrac après les transports mécaniques comme les vis sans fin, aéroglissières, élévateurs ou autres ascenseurs mécaniques.

Ce capteur mesure sans contact puisqu'il n'y a aucune pièce mécanique dans le flux. Il est 100 % étanche à la poussière, de plus la conduite intérieure est en céramique donc pas de risque d'usure lié aux matières abrasives.

Disponible en DN 70, 100, 150, 200.



MESURE DE DÉBIT EN PHASE DENSE

DensFlow & DensFlow HP

Le DensFlow est un système conçu pour mesurer le débit de matières solides lors du transport en phase dense avec une pression de 25 à 110 bar.

Installation sans section transversale donc pas d'espaces morts dans lesquels de la matière pourrait s'agglomérer. Méthode de mesure sans contact donc pas d'usure mécanique ni entretien.



CONTRÔLE DU DÉBIT DANS LES AÉROGLISSIÈRES

SlideControl

Le SlideControl surveille sans contact le débit de matière dans les aéroglissières. En utilisant la technologie micro-ondes, le SlideControl mesure la distance qui le sépare de la matière qui s'écoule.

Il détermine ainsi la hauteur de remplissage de l'aéroglissière et la transmet par un signal 4...20 mA.

Mesure de débit jusqu'à 250 t/h

Mesure le débit même à forte pression dans les conduites

Applications principalement en cimenterie



MESURE APRÈS LE TRANSPORT MÉCANIQUE



MESURE DE DÉBIT EN TRANSPORT PNEUMATIQUE



MESURE DE DÉBIT EN AÉROGLISSIÈRE



DÉTECTION DE PASSAGE

FlowJam & FlowJam S

Détecteur micro-ondes pour contrôler sans contact le mouvement de matière (flux / non-flux). Particulièrement insensible aux dépôts de matières, il s'installe avec des adaptateurs adéquats jusqu'à 1000°C et une pression de 20 bar.

Disponible en version compacte ou avec électronique séparée, il est également certifié pour toutes les zones ATEX.



DÉTECTION DE BOURRAGE

FlowJam Plus

Le FlowJam plus est un développement du déjà bien connu FlowJam et présente une fonction supplémentaire en plus de la traditionnelle information de flux / non-flux.

En effet, il indique, en cas de non-flux si cet arrêt est lié à un bourrage (conduite pleine) ou si la conduite est vide de matière ou non (arrêt de l'alimentation en amont).



DÉTECTION DE PASSAGE

FlowJam A

Autre développement du traditionnel FlowJam, le FlowJam A est quant à lui adapté pour détecter le passage de matière dans des conduites flexibles.

Le système peut être installé sur des flexibles électriquement non conducteurs, comme le plastique ou le caoutchouc et ayant un diamètre extérieur compris entre 2 et 10 mm.

*Plug & Play
Le petit contrôleur
qui s'installe partout*



DÉTECTION DE FLUX
EN TRANSPORT PNEUMATIQUE

*Plus aucun doute
sur l'origine du non-flux*



INSTALLATION
EN CHUTE LIBRE

*Ex. d'utilisation : détection de
peinture en poudre dans le
secteur automobile*



DÉTECTION DE FLUX
EN TUBES FLEXIBLES



DÉTECTION DU NIVEAU

ProGap 2.0 & ProGap S

Barrière micro-ondes pour la détection sans contact de matière dans les silos, conduites et gaines. Détection simple et facile du niveau et des limites de remplissages.

Il s'installe avec des adaptateurs adéquats jusqu'à 1000°C et une pression de 20 bar. Disponible en version compacte ou avec électronique séparée, il est également certifié pour toutes les zones ATEX.

*Jusqu'à 25m
entre émetteur et récepteur*



MATIÈRE EN VRAC
DANS CONTENEURS ET GAINES



DÉTECTION DU NIVEAU AVEC RECONNAISSANCE DU CHARGEMENT

ProGap S

Cette version améliorée du ProGap S indique la détection du niveau atteint, mais aussi lorsqu'un chargement est en cours. Idéal pour piloter de façon optimale son process.

Si les parois ne sont pas en métal, il est également possible de découpler complètement la mesure du process, particulièrement intéressant lorsque les conditions sont extrêmes.

*Fonction additionnelle de
reconnaissance du chargement*



MATIÈRE EN VRAC
DANS CONTENEURS ET GAINES



MESURE DE NIVEAU

Nico 15/30

Capteur radar pour la mesure du niveau de matière dans des conteneurs. Disponible pour des silos jusqu'à 15m ou 30m de haut (selon version), il peut être utilisé avec une grande variété de matériaux, peu importe la taille ou la composition de la matière.

Signal de sortie 4-20 mA.

Excellente précision ± 2 mm



MESURE DE NIVEAU
DANS DES SILOS



MESURE D'HUMIDITÉ EN LIGNE

M-Sens 2 & M-SENS WR

Conçus pour une mesure d'humidité en ligne et en continu de matières en vrac, les capteurs s'installent sur des bandes transporteuses, vis, trémies et au contact du produit, pour garantir une couche de matière minimale au niveau de la sonde.

Disponible en 2 versions, il permet de travailler soit sur des humidités très faibles (forte précision recherchée) ou sur des matières ayant une grande plage de travail (forte amplitude nécessaire).



MESURE DE VITESSE DES SOLIDES

SpeedFlow

Spécialement conçu pour mesurer la vitesse en continu de matières solides comme les granulats, poudres et poussières, acheminées dans des conduites en acier en chute libre ou en transport pneumatique en phase diluée, car la mesure a lieu directement dans le flux de matière.

La mesure est possible dès une vitesse de 0,75 m/s.

Speedflow 2.0 - Conduite
Électrodynamique



DÉTECTION DE RUPTURE DE TAMIS

Paddy

Le Paddy est un analyseur de particules : il contrôle la présence de particules sur-dimensionnées (dès 10% du débit massique) dans le flux de matière. Si, de plus en plus de grains de grandes tailles sont détectés dans le flux de matière, une alarme est déclenchée et indique un tamis endommagé.

Le Paddy est installé dans les lignes en chute libre après le tamis ou le broyeur.

*Très forte résistante à l'abrasion
et à la pression*

*Disponible en version plug-in
ou en version section complète*

*Alarme en cas de détection de
grains de grande taille*



MESURE SUR CONVOYEURS
À VIS, TRÉMIES, BANDES
TRANSPORTEUSES



UTILISATION EN CHUTE LIBRE
OU EN TRANSPORT
PNEUMATIQUE



UTILISÉ SUR LIGNES EN CHUTE
LIBRE APRÈS LE TAMIS
OU LE BROYEUR



COMPRENDRE VOTRE PROCESSUS
POUR VOUS AIDER À L'AMÉLIORER

POUSSIÈRES

Nous fournissons également une gamme complète de détecteurs de poussière. Ces capteurs permettent aux utilisateurs de mieux comprendre et quantifier leurs émissions de particules, de contrôler l'efficacité des systèmes de filtration de poussière et de surveiller le fonctionnement de leurs installations.

Nos instruments sont adaptés aussi bien dans les cheminées sèches que celles saturées d'humidité.

Basées sur les technologies optiques "Cross Stack", ElectroDynamic™, et diffraction laser, nos solutions sont conformes aux exigences réglementaires locales et internationales telles que EN 14181 QAL 1, PS1, PS11...



DÉTECTION DE RUPTURE DE FILTRE

Dusty

Ce détecteur a été spécialement développé pour une détection fiable et sans retard des filtres industriels défectueux. Il peut être installé en remplacement ou en complément des filtres de sécurité ou des systèmes à pression différentielle.

- Tout type de zone propre et de gaine
- Tout type de poussière
- Évitement de zones explosibles
- Libre choix du seuil d'alarme
- Installation facile

*Simple mise en route
(Plug & Play)*



DÉTECTION
DE FILTRES PERCÉS



CAPTEUR COMPACT POUR LA DÉTECTION DE FILTRES PERCÉS

Dusty C

Si une alarme seule n'est pas suffisante, le capteur Dusty C délivre un signal 4-20 mA. Ainsi, vous pourrez suivre l'évolution de votre concentration de poussière à tout instant.

- Pour tous les types de poussières
- Détection immédiate des ruptures de filtre
- Prévention des zones Ex Poussières induites par le process
- Remplacement facile et rapide

*Nos capteurs sont adaptés
aux températures élevées*



DÉTECTION
DE FILTRES PERCÉS



SURVEILLANCE DE L'ÉTAT DES FILTRES

Dust Alarm 40

Contrôleur de filtres à distance simple et rapide, le DUST ALARM 40 permet un réglage intuitif de la valeur mesurée et de l'alarme sur un grand écran séparé, intuitif et à base d'icônes.

Il détecte tous les types de poussière.



SURVEILLANCE DE CHAQUE COMPARTIMENT DE FILTRES

Leak Locate 320 Plus

La solution efficace pour la localisation du compartiment filtres défectueux.

Une installation de plusieurs capteurs en réseau permet la surveillance en permanence de chaque compartiment des grands filtres à manches multi-chambre afin de localiser la détérioration des éléments filtrants.



MESURE DE POUSSIÈRES AVEC ÉLECTRONIQUE DÉPORTÉE

Prosens

Un capteur de poussière avec une mise en service du système (calibration / réglage) depuis la salle de contrôle, grâce à l'unité de traitement séparée.

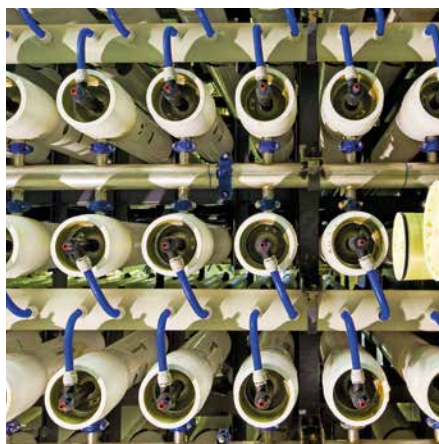
Calibrables en mg/m^3 , ces capteurs sont disponibles en version avec écran tactile ou pour rail DIN.

Pour des cheminées allant jusqu'à 4 m de diamètre



DÉTECTION DE FILTRES PERCÉS

Contrôle et localisation des fuites de filtration multi-chambre



PERFORMANCE DES FILTRES

Version séparée pour la mesure de poussières en continu



MESURE DE POUSSIÈRES





LA SÉRIE COMPACTE DE MESURE DE POUSSIÈRES

Leak Alert 73/75/80

La série Leak Alert, compacte et sans investissement lourd, est adaptée dans les applications de filtration, où l'utilisateur cherche une mesure fiable des niveaux de particules.

Conformes aux normes En 15859 ou US ASTM 07392-07



MESURE DE PARTICULES APRÈS ÉLECTROFILTRE

DM 170 / QAL 260

Une solution économique pour mesurer les poussières après les filtres électrostatiques ou dans les cheminées de combustion sans filtration.

Compacte et autonome, il convient pour les applications ne nécessitant pas une conformité réglementaire.

C'est l'instrument idéal non seulement pour la surveillance en cheminée, mais aussi comme dispositif de contrôle des défaillances entre les filtres primaires (ESP) et les filtres à manches secondaires.



MESURE ET CONTRÔLE DE POUSSIÈRES

QAL 991

Le QAL 991 est un appareil de mesure en continu des particules conforme aux normes EN 14181 / EN 13284-2 (installations relevant des directives de l'UE).

L'instrument est certifié QAL 1 suivant le référentiel EN 15267-3, par le MCERTs et le TÜV, en plus de la conformité à la norme US EPA PS11 pour PM-CEMS.

Capteur compact avec affichage intégré

Mesure de poussière par rétrodiffusion optique

Répond aux exigences QAL 3



MESURE DE POUSSIÈRES



MESURE DE POUSSIÈRES SANS CONTACT

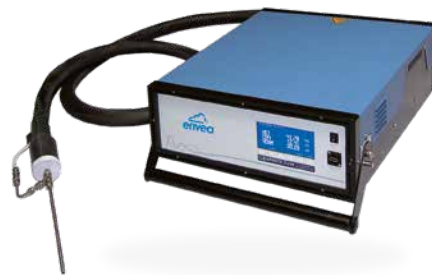


CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

GAZ

ENVEA est présent dans presque toutes les étapes des procédés industriels. En complément à la mesure des poussières et des poudres, les gaz sont importants à surveiller et à mesurer afin que le process fonctionne à un rythme optimal. Nous proposons une gamme complète de produits qui, non seulement vous aideront à contrôler et maîtriser votre process.

Grâce à notre panel complet de systèmes d'échantillonnage et de technologies d'analyse de gaz, nous sommes en mesure de vous proposer le système de mesure dont vous avez besoin pour maintenir les performances élevées de vos process industriels.



ANALYSEURS NO_x ET CO_T

Topaze 32M / Graphite 52M

Analyseurs utilisant la méthode de référence pour la mesure continue de NO, NO₂ et NO_x (Topaze 32M) et respectivement HCT/HCNm/CH₄. Technologie d'extraction "à chaud", ne nécessitant pas de traitement de l'échantillon.

Certifié QAL1 selon l'EN1481, le Graphite 52M est un des rares analyseurs d'hydrocarbures à proposer cette certification et à être disponible en version transportable.



ANALYSEUR DE SO₂ FAIBLES TENEURS

MIR 9000ASD

Solution rentable pour la mesure rapide et précise de SO₂ (dioxyde de soufre). Mesure de O₂ en option par cellule zircon.

Mesure directe et rapide sur gaz sec, sans interférences.

Pour la mesure de plusieurs gaz en simultané, veuillez consulter la brochure spécifique de l'analyseur MIR 9000.

Idéals pour des échantillons humides et corrosifs

Conçu pour le contrôle des unités de désulfurisation



ANALYSE EN LIGNE DE RÉACTION CATALYTIQUE



SUIVI DE LA PERFORMANCE DE SYSTÈME DeSOX

40 ANS D'EXPERTISE DE FABRICATION DE SYSTÈMES DE MESURE CLÉ-EN-MAINS



ANALYSEUR DE GAZ PAR DIODE LASER

LAS 300 XD

Idéal pour des mesures sélectives des gaz tels que le NH_3 , l' HCl , l' HF , le CO , l' H_2O ou même l' O_2 lorsque les conditions sont trop extrêmes pour les capteurs zircon.

Technologie optique, sans contact : l'extraction coûteuse de l'échantillon via des lignes de prélèvement n'est pas nécessaire et élimine les risques d'erreurs liés au prélèvement.

Parfaitement adapté aux conditions très difficiles : milieux corrosifs, haute teneur en particules, haute température ou pression, présence d'eau...

Installation in-situ pour des mesures au cœur du process



SUIVI EN CONTINU DE
L'EFFICACITÉ D'UN DIVESICULEUR



SURVEILLANCE DES GAZ BRUTS

MIR 9000H

Analyseur multi-gaz pour la mesure en échantillonnage chaud et humide de : HCl , HF , NH_3 , NO , NO_2 , N_2O , SO_2 , CO , H_2O , CO_2 et O_2 et H_2O .

Idéal pour détecter les réactions incomplètes d'un système DeNOx ou la mesure de gaz de combustion bruts et purifiés pour le contrôle du processus de désulfuration / dénitrification.

Il permet de diminuer significativement la consommation de réactifs et donc de réaliser des économies sur les coûts d'exploitation.

Mesure à l'entrée ou à la sortie de l'épurateur des fumées



MESURE DE L'EFFICACITÉ
DU TRAITEMENT DE FUMÉE



ANALYSEUR DE MERCURE DANS LES GAZ ET LIQUIDES

SM-4 / PA-2 / UT 3000

Que ce soit pour détecter des traces de mercure dans les gaz de fumées, le gaz naturel, les liquides, l'air ambiant ou encore des échantillons de laboratoire, nous sommes en mesure de vous proposer la solution la plus appropriée à votre application, en conformité avec les normes et dispositions de sécurité.

Méthode thermocatalytique par voie sèche : aucun besoin de réactif, de remplacement de cartouche, de réactif solide, ni de remplissage d'eau.

Analyseur de référence certifié QAL 1 par le TÜV



DÉTECTION DE MERCURE
DANS LES GAZ DE FUMÉES



ANALYSEUR DE NO, NO₂, NO_x

AC32e / AS32M

Basé sur la CLD (chimiluminescence) et offrant d'excellentes performances métrologiques pour la mesure des NO, NO₂ et NO_x dans la gamme 0-1 ppm ou 0-10 ppm.

Convertisseur interne NH₃ en NO pour la mesure de NH₃ à teneur faible.

Très faible consommation énergétique signifiant un analyseur éco-responsable et à faible coût d'opération.



ANALYSEUR DE SO₂

AF22e

Utilise le rayonnement de la fluorescence UV (norme NF EN 14212) pour mesurer, avec une excellente sensibilité, le dioxyde de soufre dans la gamme 0,4 ppb à 10 ppm.

■ **Option** : module de mesure des H₂S/ TRS (max. 1 ppm), configuration pour les mesures TRS dans une matrice CO₂



ANALYSEUR DE CO/CO₂

CO12e

Analyseur IR-GFC conçu pour la surveillance à haute sensibilité de faibles concentrations de monoxyde de carbone dans la gamme de 40 ppb à 300 ppm.

Il mesure les retombées atmosphériques en zone industrielle.

■ **Option** : module de mesure CO₂ (max 2000 ppm)

Analyseur de référence,
certifié QAL 1 par le TÜV

Analyseur de référence,
certifié QAL 1 par le TÜV

Analyseur de référence,
certifié QAL 1 par le TÜV



CONTRÔLE RÉGLEMENTAIRE
DES GAZ PROPRES



CONTRÔLE QUALITÉ
DES GAZ MÉDICAUX



ALIMENTAIRE
ET AÉRATION (CLIMATISATION)



ANALYSEUR D'HCT / COV TOTAUX

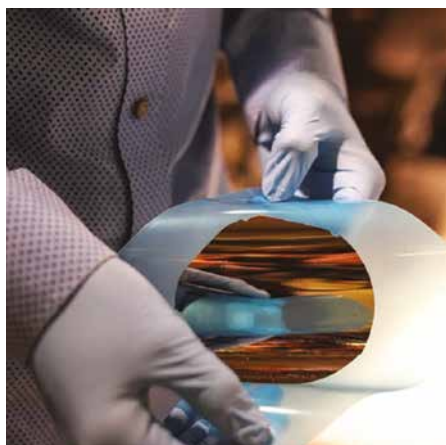
HC51M

Utilisant le principe de détection par ionisation de flamme, l'analyseur HC51M mesure les hydrocarbures dans l'air ambiant (HCT, CH₄, nmHC).

Disponible en 2 versions pour la mesure simultanée et continue de :

- HCT (Hydrocarbures Totaux)
- HCT / CH₄ / HCnm (Hydrocarbures Totaux, méthaniques et non-méthaniques)

Mesures dans la gamme de 0-1000 ppm avec une limite de détection de 0.05 ppm



MESURE DE TRACES DE COV
DANS LES GAZ PROPRES



ANALYSEUR D'O₃

O342e

Utilise une technologie unique de Photométrie UV avec une LED (brevetée) : l'O342e est le premier analyseur d'ozone certifié sur le marché n'utilisant pas de lampe à mercure comme source d'excitation.

Fournit les meilleurs résultats de mesure d'O₃ avec précision, répétabilité et stabilité dans une gamme allant de 0,2 ppb à 10 ppm

Analyseur de référence,
certifié QAL 1 par le TÜV



ÉTUDE DE VIEILLISSEMENT DES
PIÈCES CARBONÉES ET PLASTIQUES



MESURE DE DTP (DÉBIT, TEMPÉRATURE & PRESSION)

STACKFLOW 100 / 200 / 400

SF100 : Débitmètre Micro-Venturi compact pour la mesure en continu de DTP des fumées. Vitesse : 5 - 30 m/s

SF200 : Technologie brevetée ProPitot™ par Pitot Moyenné permettant une mesure en continu de DTP des gaz dans les conduits. Vitesse : 2 - 30m/s ou 2 - 50m/s

SF400 : Système de mesure de débit de gaz utilisant une technologie par ultrasons pour la surveillance en continu des rejets industriels. Vitesse : 0 - 30m/s ou 0 - 50m/s

Cannes disponibles sous
différentes longueurs



MESURE CONTINUE DU DÉBIT
DE GAZ

AIR AMBIANT

La surveillance de la qualité de l'air est essentielle pour que les autorités locales et les industries puissent comprendre et prévenir la pollution de l'air et évaluer les sources d'émission afin de préserver la santé et de contribuer à la lutte contre l'effet de serre.

Vos installations et équipements peuvent être à l'origine d'émissions fugitives, entraînant une pollution de l'environnement et des pertes financières pour votre entreprise. Nous proposons une large gamme d'analyseurs de gaz et de particules pour la surveillance de la qualité de l'air qui contribuent à assurer la sécurité de vos employés et à réduire les émissions d'odeurs et les retombées de polluants atmosphériques liés à votre secteur.



MESURE DES POUSSIÈRES DANS L'AIR AMBIANT

Airsafe

Le petit assistant qui vérifie en permanence la présence de poussière dans l'air ambiant.

Installé dans les halls d'usine, les lieux de travail, ou à proximité de sources de poussières potentielles, l'AirSafe délivre une alarme lorsque la valeur seuil en mémoire est dépassée.

Fonction additionnelle : suivi de la tendance d'empoussièremment disponible !

Version ATEX pour les atmosphères explosives



PROTECTION CONTRE LES
POUDRES, PULVÉRULENTS



RÉSEAUX DE CAPTEURS AUTONOMES

Cairnet & Cairprocess

Intégrés en stations autonomes et installés en réseau de communication sans fil (panneau solaire et batterie) les capteurs Cairpol permettent la surveillance des émissions fugitives de gaz toxiques ou odorants d'une installation industrielle.

- Cairnet : solution intégrée pour les mesures dans l'air ambiant
- Cairprocess : solution intégrée pour le contrôle des systèmes de désodorisation et des zones de stockage de compost

Centralisation des données via un Cloud sécurisé



ÉMISSIONS FUGITIVES
& DÉTECTION DE GAZ



ANALYSEUR PORTABLE DE MERCURE

Mercury Tracker-3000 XS

L'analyseur Mercury Tracker-3000 XS est à la fois léger, compact et robuste, doté d'un GPS et qui mesure avec précision le taux de mercure dans l'air ainsi que d'autres gaz. Il satisfait les plus hautes exigences quels que soient les domaines d'application:

- Surveillance de l'environnement
- Détection de fuites de mercure
- Surveillance des déchets dangereux
- Analyse des sites contaminés...

Léger, petit et pratique!



ANALYSE DE MERCURE



ANALYSEUR DE GAZ HF OU HCL

LAS 300 RK

Le LAS 300 RK est idéal pour les applications nécessitant des mesures fiables de HCl ou HF. Ce moniteur de gaz par laser accordable est très précis et adapté pour surveiller des faibles concentrations de gaz des émissions, détecter des traces dans l'air ambiant ou encore, la surveillance des processus.

Adapté pour des mesures Air ambiant, Process et Émission



ANALYSE DE HF/ HCL



ANALYSEUR DE BTEX

VOC72e

Certifié TÜV selon les normes EN 14662-3, EN 15267-1 et EN 15267-2 pour la mesure du benzène.

Composés mesurés : Benzène, Toluène, Ethylbenzène, m+p-Xylène, o-Xylène, 1,3 Butadiène (jusqu'à 40 autres composés à la demande)

Réalise toutes les fonctions : prélèvement, analyse et gestion de données, de manière simple et totalement autonome

Mesure avant décontamination de COV



MESURE DANS LES CONTENEURS PORTUAIRES

ACQUISITION & TRAITEMENT DE DONNÉES



SYSTÈME DE GESTION DES ÉMISSIONS INDUSTRIELLES EN CHAUFFERIE

L'acquisition de données est primordiale à la fonctionnalité d'un système de surveillance en continu des émissions. En plus de fournir des rapports en temps réel et de gérer les données, le logiciel d'acquisition et de traitement de données vise à assurer une conformité législative. Celui-ci garantit également que les systèmes de mesure fonctionnent au maximum de leurs capacités, éliminant ainsi tout risque d'émissions en excès.

- Génération des rapports réglementaires
- Gestion de la fonction d'étalonnage QAL 2
- Gestion semi-automatique des calibrages en conformité avec la procédure QAL 3
- Intégration de plusieurs chaufferies d'un même exploitant sur une seule base de données
- Sécurisation complète de toutes les communications

LOGICIEL EN CONFORMITÉ AVEC :

- Norme NF **EN 14181**-Décembre 2014 : « Émission de sources fixes - Assurance qualité des systèmes automatiques de mesures »
- **Arrêté du 26 août 2013** relatif aux installations de combustion d'une puissance supérieure ou égale à 20 MW soumises à autorisation au titre de la rubrique 2910 et de la rubrique 2931
- Suivi réglementaire correspondant à l'**article 35 de l'Arrêté GIC**, version consolidée du 15 avril 2015
- Directive n° **2001/80/CE** du 23/10/01 relative à la limitation des émissions de certains polluants dans l'atmosphère en provenance des grandes installations de combustion
- Norme NF **EN 15267-3** Février 2008 : « Qualité de l'air - Certification des systèmes de mesurage automatisés - Partie 3 : spécifications de performance et procédures d'essai pour systèmes de mesurage automatisés des émissions de sources fixes »



ACQUISITION DE DONNÉES

- Acquisition des données de la baie de mesure avec des liaisons numériques, analogiques ou digitales
- Normalisation et correction des données (QAL 2, H₂O, O₂, Température, Pression...)
- Validation et qualification des données en fonction de l'état des analyseurs et du procédé
- Gestion des défauts, alarmes et contrôle de l'instrumentation...

TRAITEMENT DES DONNÉES

- Collecte et centralisation des données
- Stockage des données STA dans une base de données sans limitation de durée
- Module de consultation et de validation des données
- Gestion de la fonction d'étalonnage QAL 2
- Calcul et affichage des compteurs réglementaires

CALCUL DU FLUX JOURNALIER

- Cumul journalier des flux horaires calculés à partir des données corrigées en O₂ de référence
- Application d'un facteur correctif pour tenir compte des flux 1/2 h indisponibles sur la journée

SUIVI DES POLLUANTS

- Calcul de moyennes horaires et journalières à partir de données 10 secondes
- Gestion des moyennes en dépassement de la Valeur Limite d'Émissions (200 % de la VLE) ou journalière (110 % de la VLE)

GESTION DES RAPPORTS

- Édition de rapports conformes à la réglementation en régime stabilisé ou lors des périodes transitoires d'exclusion (phases démarrage, arrêt, arrêt thermostatique pour les biomasses, etc)
- Édition de rapports personnalisés

SUIVI RÉGLEMENTAIRE

- Surveillance en temps réel des émissions sur la base des données horaires
- Détection des dépassements des valeurs réglementaires
- Affichage des données brutes, moyennes et tendances

NOS SOLUTIONS
S'ADAPTENT À VOS BESOINS



POUR LA CONFORMITÉ DES ÉMISSIONS...

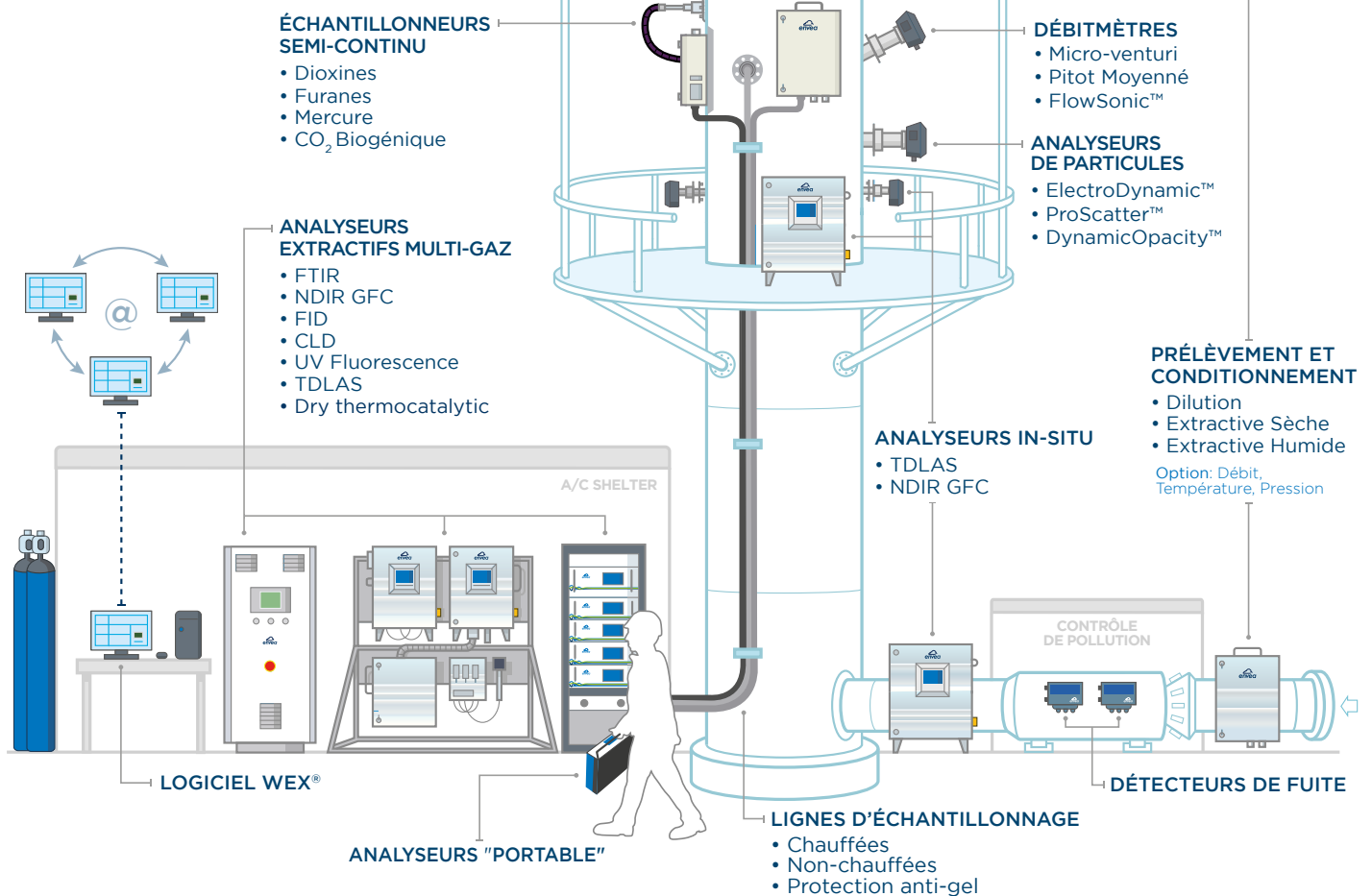
Nous concevons et produisons également une gamme complète d'analyseurs de pointe, de systèmes d'échantillonnage, d'acquisition de données et de logiciels certifiés pour la surveillance en continu des émissions industrielles, ainsi que des solutions d'acquisition, de traitement et de reporting des polluants réglementés.

Issus d'une expérience industrielle de plusieurs dizaines d'années, nos systèmes sont conçus et développés comme **solution complète**, clé en mains. De l'extraction de l'échantillon, en passant par l'analyse, l'acquisition des données et l'édition des rapports, chaque système est configuré pour répondre aux impositions normatives et contraintes techniques de chacun de nos clients.



Pour plus d'information, veuillez consulter notre catalogue CEMS.

PARTICULES ET GAZ
HCl / HF / THC / NOx / CO / N₂O
Hg / CO₂ / NH₃ / SO₂ / H₂S...



SUPPORT CLIENT & SERVICE

Grâce à la structure mondiale du groupe et à une très forte présence sur le terrain, en France comme à l'international, nos équipes d'assistance technique peuvent intervenir très rapidement sur votre installation.

La formation continue de nos intervenants assurent un niveau élevé de la qualité des prestations. En apportant leur expérience, ils vous garantissent une mise en service idéale des systèmes de mesure et un maintien des performances durant toute leur durée de vie.

En intervenant sur des milliers d'installations dans tous types d'industries, ils ont acquis une connaissance pointue de toute la chaîne de mesure et peuvent vous apporter conseil.

Ensemble, optimisons les performances de votre usine !



MISE EN SERVICE & FORMATION

Notre prestation de mise en service assure le démarrage des appareils de mesure. En particulier lorsqu'elle est concomitante à celle du procédé, elle garantit les derniers réglages afin d'assurer une exploitation des analyseurs dans les meilleures conditions possibles.

Toutes les compétences requises à l'utilisation du matériel sont aussi transmises lors de la formation souvent réalisée lors de la même intervention.

ÉTALONNAGE & MAINTENANCE

En parallèle aux opérations de maintenance courante, l'étalonnage et l'ajustage des appareils sont des éléments essentiels à la fiabilité des mesures. Ces opérations permettent de confirmer la justesse et la véracité de la mesure afin de mieux contrôler vos procédés, en particulier pour ceux où la qualité est critique.

ENVEA fournit un accompagnement personnalisé au plus haut niveau et des offres de service contractuelles totalement adaptables à vos besoins, regroupées sous l'acronyme GSE (Global Support Evolutif), allant du contrat de maintenance préventive au contrat de performance.

Nos programmes de formation sont personnalisables en fonction des besoins particuliers de votre entreprise, que ce soit pour une personne ou un groupe.

TABLEAU RÉCAPITULATIF

Poudre

	Fonction	Plage	Pression Max.	Température Max.	Vitesse	ATEX	Sortie	Précision
PicoFlow	Mesure de débit	0-100 kg/h	2 bar (option : 25 bar)	150°C (option : 500°C)	Min. 2 m/s	CAT. 1/2GD	4-20 mA	± 2-5 %
Solidflow 2.0	Mesure de débit	< 20 t/h	1 bar (option : 10 bar)	Tige : 80°C (option : 200°C)	-	CAT. 2G 1/2D	4-20 mA	± 2-5 %
MaxxFlow HTC	Mesure de débit	> 10 t/h	1 bar (option : 10 bar)	120°C	-	-	4-20 mA	± 3 %
DensFlow	Mesure de débit	sur mesure	16 bar (option : 25 bar)	80°C	1-10 m/s	-	4-20 mA	± 2-5 %
DensFlow HP	Mesure de débit	sur mesure	110 bar	120°C	1-20 m/s	-	4-20 mA	± 2-5 %
SlideControl	Contrôle du débit	sur mesure	1 bar	80°C (Adaptateur : 220°C)	-	-	4-20 mA	-
FlowJam	Détection de flux	-	1 bar (Adaptateur : 20 bar)	80°C (Bride : 1000°C)	-	-	TOR	-
FlowJam Plus	Détection de flux	-	1 bar (Adaptateur : 20 bar)	80°C (Bride : 1000°C)	-	-	TOR	-
FlowJam S	Détection de flux	-	1 bar (Adaptateur : 20 bar)	80°C (Bride : 1000°C)	-	Cat. 3 GD (Cat. 1/3 GD avec adaptateur)	TOR	-
FlowJam A	Détection de flux	-	-	60°C	0,1 m/s	-	TOR	-
ProGap 2.0	Détection de niveau	-	1 bar (Adaptateur : 20 bar)	80°C (Bride : 1000°C)	-	-	TOR	-
ProGap S	Détection de niveau	-	1 bar (Adaptateur : 20 bar)	80°C (Bride : 1000°C)	-	Poussière Zone 20/22 Gaz Zone 0/2	TOR	-
Nico 15 / 30	Mesure de niveau	15 m / 30 m	2 bar / 100 bar	80°C / 250°C	-	-	4-20 mA	± 2 mm
M-Sens 2 / WR	Mesure d'humidité	0-65% humidité résiduelle	10 bar / 1 bar	80°C (option : 190°C)	-	Poussière Zone 20 Gaz Zone 0	4-20 mA	± 0,1 %
SpeedFlow	Mesure de vitesse	0,75-35 m/s	1 bar (option : 10 bar)	80°C (option : 200°C)	1-35 m/s	-	4-20 mA	± 1 %
Paddy	Détection de particules surdimensionnées	Taille des particules jusqu'à 10 mm	1 bar	80°C (option : 200°C)	-	-	4-20 mA	-

Poussières

	Plage	Température Max.	Pression Max.	ATEX	Technologie	Afficheur	Sortie	Certification
Dusty	> 0,1 mg/m ³	140°C	2 bar	Cat. 3 G/D	Electrodynamique	-	TOR	-
Dusty C	> 0,1 mg/m ³	140°C (option : 250°C)	6 bar	Cat. 3 G/D	Electrodynamique	-	4-20 mA	-
Dust Alarm 40	< 1-500 mg/m ³	50°C (option : 250°C)	-	Zone 22 (Zone 2 Gaz)	Electrodynamique	Écran couleur	2 seuils indépendant (en option 4-20 mA)	-
Leak Locate 320	-	125°C (option : 250°C)	-	-	Electrodynamique	-	RS 485 4 Relais	-
ProSens	> 0,1 mg/m ³	150°C	2 bar (option : 25 bar)	-	Electrodynamique	Écran tactile ou rail DIN	4-20 mA	-
Leak Alert 73	-	250°C (option : 400°C)	-	-	Electrodynamique	Option : afficheur 4 lignes et bouton config	4-20 mA 2 alarmes - 3 LED (en option ModBus)	-
Leak Alert 75 / 80	-	250°C (option : 400°C)	-	-	Electrodynamique	Afficheur et Clavier intégré	4-20 mA 2 alarmes - 3 LED (en option ModBus)	TÜV EN 15859
DM 170	< 1 mg/m ³	250°C (option : 400°C)	± 20 mbarG	Zone 2/22	Rétrodiffusion Proscatter	-	4-20 mA 2 alarmes - RS 485	TÜV EN 15267
QAL 260	> 1-500 mg/m ³ Plage certifiée 0-15 mg/m ³	250°C (option : 400°C)	± 20 mbarG	Zone 2	Light Scattering	Afficheur et Clavier intégré	1x RS 485 - 4x Relais 4x sorties 4-20 mA 4x entrées numériques 2x entrées 4-20 mA	EN 14181
QAL 991	-	250°C	-	Zone 2/22	Electrodynamique	Afficheur et Clavier intégré	1x RS 485 - 4x Relais 4x sorties 4-20 mA 4x entrées numériques 2x entrées 4-20 mA	QAL 1 selon EN 14181, EN 13284-2 et EN 15267-3

Gaz

	HCl	HF	NO	NO ₂	NOx	Hg	SO ₂	CO	CH ₄	TOC	NH ₃	H ₂ O (%)	CO ₂ (%)	O ₂ (%)	O ₃	THC
TOPAZE 32M (ppm)			0-10 /10000	0-10 /10000	0-10 /10000											
GRAPHITE 52M (ppm)									0-10 /10000	0-10 /10000						
MIR 9000ASD (ppm)							0-30 /0-7000									
LAS 300 XD (ppm)	0-10 /3000 (H ₂ O 0-50%)	0-100						Faible : 0-500 Forte : 0-100%			0-15 /500 (H ₂ O 0-50%)			0-10 /100		
CO12e (ppm)								0-300					0-2000			
AF22e (ppm)							0-10									
AC32e (ppm)			0-10	0-10	0-10											
HC51M (ppm)																0-1000
O342e (ppm)															0-10	
MIR 9000H (mg/m ³)	0-100 /5000	0-40 /300	0-200 /5000	0-200 /5000	0-200 /5000		0-500 /5000	0-75 /10000			0-15 /500	0-30 /40	0-10 /100	0-10 /25		
SM-4 (mg/m ³)						0-500										

Gammes disponibles les plus basses / les plus élevées, exprimées en mg/m³, ppm ou en % quand indiqué. Autre gammes disponible sur demande.

Débit

	T<250°C	T<500°C	Vitesse m/s	Gouttes d'eau	Filtre Sac	Filtre Cartouche	PES	RSC
StackFlow 100	●	●	5 - 30	●	●	●	●	●
StackFlow 200	●	●	2 - 30 (Option : 2 - 50)	●	●	●	●	●
StackFlow 400	● (≤ 200°C)	-	0 - 30 (Option : 0 - 50)	●	●	●	●	●

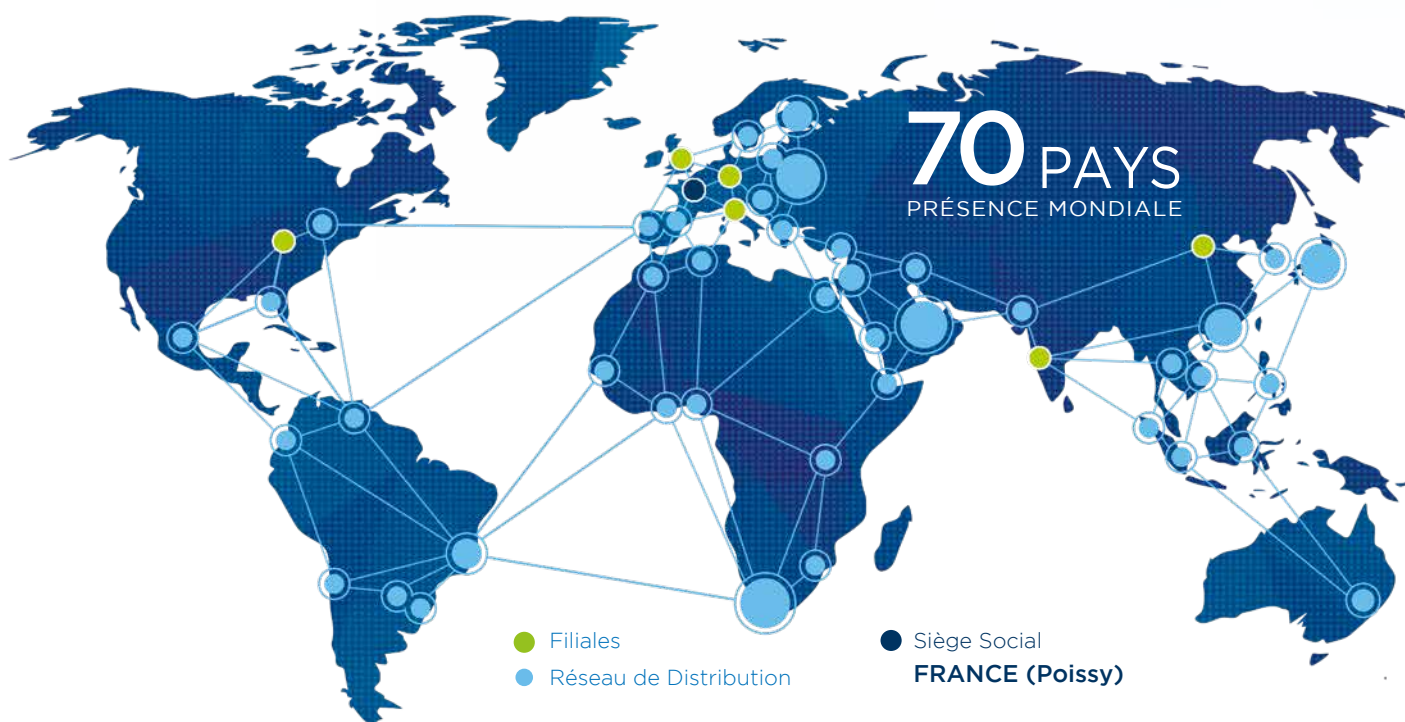
Air ambiant

	O ₃	CO	CO ₂	SO ₂	Hg	NO ₂	VOC	HCl	HF	NH ₃	H ₂ S - CH ₄ S	CH ₂ O / solvants organiques
Cairnet (ppm)	0-0,25	0-20	0-5000	0-1		0-0,25	0-16 (nmVOC)			0-25	0-1 / 0-20 / 0-200	0-1
Tracker 3000 XS (µg/m ³)					0-2000							
LAS 300 RK (ppm)								0-50 000	0-2000			
VOC72M (µg/m ³)							0-1000					

Gammes disponibles les plus basses / les plus hautes. Autres gammes disponibles sur demande.

UNE FORTE PRÉSENCE MONDIALE

Fidèle aux principes sur lesquels la société a été fondée - l'innovation, la qualité, le partage des valeurs et la transparence - le Groupe ENVEA s'engage à vous fournir des solutions et des services de qualité permettant le respect de la réglementation en vigueur, l'optimisation des procédés industriels, des économies de matières premières et d'énergie, la réduction des impacts environnementaux...



Nos références mondiales garantissent une parfaite compréhension de vos besoins et une capacité à gérer une large gamme d'applications :

Quelques 35 000 systèmes de mesure surveillent la qualité de l'air de grandes villes à travers le monde : Rio de Janeiro, Istanbul, Barcelone, Séoul, Mecque, Delhi, Moscou, Paris, Budapest, Bombay, Abu Dhabi, Bangkok, Dakar, Pékin, Chongqing...

Plus de 25 000 process et sources d'émission suivis mondialement dans différents types d'industries comme : les cimenteries, la métallurgie, la pétrochimie, la chimie fine, les centrales de production d'énergie, les usines d'incinération, les fabricants de moteurs...

Solutions de Mesure

Process - Émissions - Air Ambiant



ENVEA (Siège social)
111 Bd Robespierre - CS 80004
78300 Poissy - Cedex 4 FRANCE
☎ +33(0) 1 39 22 38 00
✉ info@envea.global



Visitez notre site :
www.envea.global

