



© iStock

SUEZ développe, commercialise et implémente une solution digitale simple de supervision et d'aide à la décision (OAD) pour sécuriser votre unité de méthanisation et améliorer sa rentabilité, connaître avec précision son état biologique et limiter les risques opératoires.

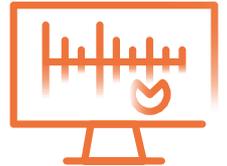
Vos problématiques

- **Non-conformité des rejets** de station d'épuration
- **Abattement** de la DCO dégradée
- **Inhibition** : analyser les paramètres opératoires et interpréter les résultats avec des plans d'action
- **Acidose** : identifier les causes et réduire les effets

MeMo® indus

Progiciel de supervision et d'aide à la décision pour méthaniseurs industriels

Les avantages de MeMo® indus pour unités de méthanisation industrielle



Sécuriser

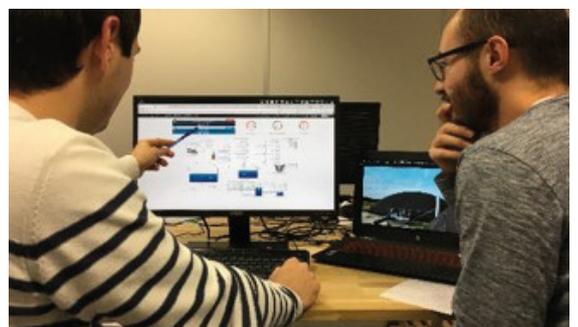
- ⇒ Anticipation des dérives
- ⇒ Estimation du risque d'acidose
- ⇒ Calculs et conseils sur les paramètres de conduite
- ⇒ Réduction des risques de non conformité des rejets

Digitaliser

- ⇒ Centralisation des données
- ⇒ Calculs en temps réel des paramètres clés
- ⇒ Estimation dynamique des performances

Optimiser

- ⇒ Amélioration du rendement épuratoire
- ⇒ Diminution des OPEX
- ⇒ Augmentation de la production de biogaz
- ⇒ Amélioration du bilan carbone



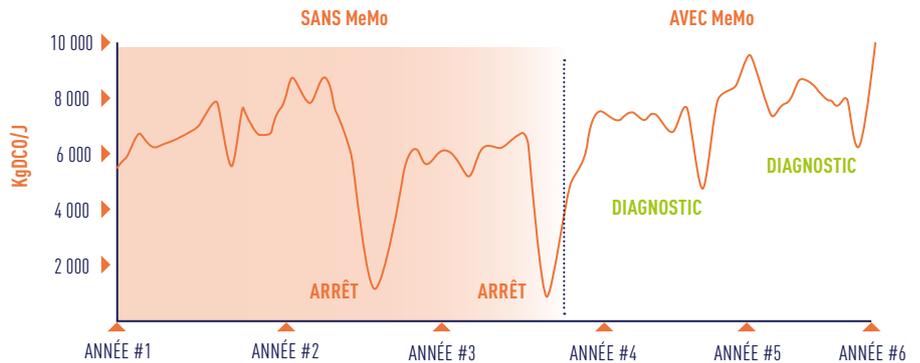
© SUEZ

MeMo® indus en pratique

MeMo® centralise les données des méthaniseurs de stations d'épuration industrielles et permet d'éditer des bilans d'exploitation mais aussi d'archiver toutes les données pertinentes.

SUEZ propose aussi un suivi régulier et une analyse approfondie de son fonctionnement. En cas de dysfonctionnement, notre équipe vous propose des modifications et des axes d'amélioration.

Exemple d'un objectif d'abattement de DCO sur un méthaniseur industriel



- ⇒ Stabilisation de l'unité
- ⇒ Amélioration de l'abattement en DCO
- ⇒ Réduction de la production de boues
- ⇒ Réduction de la consommation de soude et O₂

Décarbonnez et rentabilisez votre activité

Le progiciel de MeMo® indus puise et analyse l'information à plusieurs sources :

