HILLER
separation & process
Member of the ferrum Group

Separation technology - connecting people.

DÉCANTEURS CENTRIFUGES &
INSTALLATIONS DE SÉPARATION SOLIDE-LIQUIDE

50+

années d‘expérience dans la conception et la fabrication de centrifugeuses

7 000+

centrifugeuses livrées et éprouvées dans le monde

30+

pays dans lesquels nos installations font leurs preuves au quotidien

200+

collaborateurs réunissant savoir-faire et expertise métier

HILLER conçoit, fabrique et intègre des solutions de décantation centrifuge – de la planification à l’ingénierie système. Made in Germany.

Ce qui fait HILLER.

Depuis plus de cinq décennies, HILLER est synonyme de solutions techniques pointues conçues pour rendre les procédés plus sûrs, plus performants et plus durables. Entreprise de taille moyenne basée à Vilsbiburg, en Allemagne, nous associons l’excellence en ingénierie à une véritable proximité avec nos clients. Partout dans le monde, nous fournissons des systèmes fiables et économiquement performants.

Dans les technologies de l’environnement, l’industrie agroalimentaire ou le secteur minier, notre démarche est la même : écouter, anticiper et livrer bien plus qu’un simple décanteur centrifuge. Notre ambition : concevoir en étroite collaboration avec nos clients des solutions sur mesure, tant sur les plans techniques et économiques, dans un véritable esprit de partenariat.

Faites confiance à la technologie HILLER – pour des procédés durables, efficaces et sûrs.

C’est notre engagement.

Thomas Barth (COO)

Dietmar Heller (CEO)

Georg v. Massenbach (CSO)

RAYONNEMENT INTERNATIONAL

HILLER est un fabricant de renommée mondiale de décanteurs centrifuges et d’installations de séparation solide-liquide – des solutions spéciales sur mesure à la production en série.

INNOVATION

HILLER conjugue procédés de fabrication modernes, technologies innovantes et amélioration continue – de la conception à la production.

QUALITÉ SANS COMPROMIS

Plus de 50 ans d’expérience dans les décanteurs centrifuges et la construction d’installations. HILLER incarne une exigence qualité au plus haut niveau. Fabriqué en Bavière. Made in Germany.

Une technique de séparation parfaitement intégrée à vos procédés.

Conçus pour les applications les plus exigeantes, de la séparation solide-liquide classique aux solutions spéciales sur mesure, nos décanteurs centrifuges conjuguent performance, qualité et plusieurs décennies de savoir-faire. À chaque secteur et application, nous proposons une technologie adaptée.

- **Plus de 50 années d'expérience**
- **Configuration adaptée à chaque besoin**
- **Technologie de pointe**
- **Made in Germany**

POLYVALENCE D'APPLICATION

Environnement, agroalimentaire, mines, énergie et chimie : des secteurs multiples, une même exigence de précision.

CONCEPTION MODULAIRE

Décanteurs à deux ou trois phases, configurables selon vos besoins : des modèles standard aux solutions spéciales.

OPTIMISATION SUR MESURE

Chaque machine est dimensionnée et configurée en fonction des exigences spécifiques de chaque procédé.

INGÉNIERIE INTÉGRÉE

De l'étude à la réalisation, avec des interlocuteurs dédiés et des circuits de décision courts pour une coordination optimale.

Nos décanteurs centrifuges.

DecaPress

- Des couples d'entraînement les plus élevés du marché pour les meilleures performances de déshydratation face aux solutions concurrentes
- Une protection contre l'usure éprouvée, pour une durée de vie prolongée
- Une réduction de l'impact environnemental grâce à des taux de séparation optimaux dans le centrat évacué

Plus d'informations sur DecaPress sur :

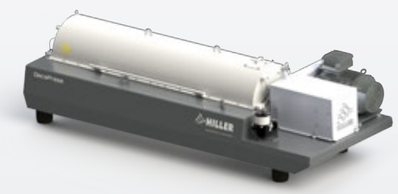
https://www.hillerzentri.de/en/decanter-centrifuges/decapress/

DecaTec

- Des fonctions spéciales pour applications industrielles particulières
- Une conception adaptée aux températures de procédé élevées
- Une construction étanche aux gaz, conforme aux exigences ATEX
- Une conception hygiénique, adaptée à la pharmacie, l'agroalimentaire ou aux applications sensibles
- Une conception résistante à la corrosion
- Un système d'extraction du liquide par turbine centripète réglable, avec automatisation en option

Plus d'informations sur DecaTec sur :

https://www.hillerzentri.de/en/decanter-centrifuges/decatec/



SEE-Control pro

SEE-Control pro optimise le pilotage des décanteurs HILLER grâce à une conduite précise du procédé et à un fonctionnement économe en énergie couvrant l'ensemble de l'instrumentation électrique nécessaire.

- **Interface claire entre la centrifugeuse et l'installation**
- **Interface tactile intuitive**
- **Interface Profinet intégrée**
- **Possibilité de surveillance à distance**

Un projet. Une solution.

UNE MAITRISE D'OEUVRE COMPLÈTE, DE A À Z.

HILLER vous apporte bien plus qu'une centrifugeuse. Nous vous accompagnons depuis les premières études jusqu'à l'installation clé en main, et pouvons également fournir sur demande tous les équipements associés. Chaque composant s'intègre parfaitement dans une solution globale, cohérente et parfaitement coordonnée.

- **Accompagnement personnalisé**
- **Études, planification et livraison**
- **Ingénierie pluridisciplinaire**
- **Circuits de décision courts & coordination rapide**

ANALYSE DES BESOINS & CONSEIL

Nous étudions vos besoins en détail et vous conseillons individuellement vers une solution optimale.

INGÉNIERIE & CONCEPTION DES INSTALLATIONS

Nos experts élaborent des concepts d'installations sur mesure avec une rigueur absolue.

FOURNITURE D'ÉQUIPEMENTS ET RÉALISATION DES INSTALLATIONS

Nous fournissons des équipements haut de gamme et réalisons des installations complètes clés en main.

LIVRAISON ET MISE EN SERVICE

Nous assurons un accompagnement fiable, de la livraison dans les délais jusqu'à la mise en service.

SERVICE APRÈS-VENTE ET ASSISTANCE

Grâce à une offre de services complète et à une assistance réactive, nous contribuons à la fiabilité et la pérennité de votre installation.

Installations d'essai et de location.

POUR INVESTIR DE MANIÈRE FONDÉE

Grâce à notre flotte d'installations mobiles, vous pouvez tester de nouveaux procédés en conditions réelles d'exploitation, recueillir des données représentatives et identifier la solutions de décantation la mieux adaptée. Le tout avec rapidité et flexibilité, partout dans le monde.
Les installations HILLER sont équipées des technologies les plus avancées, permettant une intégration optimale et sans effort à vos procédés en quelques heures seulement. Notre priorité : limiter au minimum toute interruption de votre exploitation.

- **Déploiement rapide et flexible**
- **Faible encombrement**
- **Excellente rentabilité**
- **Besoins en personnel réduits**
- **Simplicité d'utilisation**
- **Teneur maximale en matière sèche dans les solides évacués**
- **Débit de traitement élevé**

ESSAIS SUR SITE

Montage, mise en service et optimisation inclus pour des résultats fiables en condition réelle.

INSTALLATIONS DE LOCATION

Évaluez différents procédés alternatifs sans engagement d'investissement à long terme, ou assurez la continuité d'exploitation pendant des réparations ou des travaux.

ANALYSES EN LABORATOIRE

Nos techniciens vous accompagnent au travers d'analyses en laboratoire et de recommandations d'optimisation des procédés.

Notre engagement de service : proximité et durabilité.

NOTRE ENGAGEMENT

Chaque produit qui quitte nos ateliers est accompagné d'un engagement bien au-delà de sa livraison. Nous suivons votre équipement tout au long de son cycle de vie – non pas avec des formules toutes faites, mais avec une approche fondée sur deux valeurs claires.

55 années

CENTRE DE RÉPARATION
Vilsbiburg, Allemagne

PROXIMITÉ

Concevoir des machines complexes, c'est aussi savoir répondre aux questions les plus pointues. Chez HILLER, vous ne trouverez ni chatbots anonymes, ni tickets automatisés, ni centres d'appels externalisés : vous échangez directement avec des spécialistes qui connaissent vos équipements.

- **De véritables experts**
- **Une ligne directe**
- **Une équipe accessible, francophone et à l'écoute**

DURABILITÉ

Pour nous, la durabilité n'est pas une mode, mais une responsabilité. Nous concevons nos produits pour une durée de vie maximale et misons sur une optimisation continue tout au long de leur cycle de vie.

- **Entretenir et réparer plutôt que remplacer**
- **Préserver durablement la valeur des équipements**
- **Investir dans des solutions pérennes**

VOTRE LIGNE DIRECTE AVEC NOTRE ÉQUIPE SERVICE

Besoin d'une pièce détachée, d'une intervention de maintenance ou d'une coordination technique ? Notre équipe basée à Vilsbiburg et nos bureaux de service à proximité de votre site sont à votre disposition pour vous répondre rapidement et personnellement.

Domaine d'application

1 ENVIRONNEMENT ET TRAITEMENT DES EAUX USÉES
2 INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE & BOISSONS
3 MINES & TUNNELS
4 PÉTROLE, GAZ ET ÉNERGIE
5 INDUSTRIES DE PROCÉDÉS, CHIMIQUE ET PHARMACEUTIQUE

Partout dans le monde, nos décanteurs centrifuges sont utilisés dans les secteurs les plus divers où fiabilité, efficacité et maîtrise des procédés sont primordiales.

Des solutions sur mesure pour le traitement des eaux et des boues

AVEC LES DÉCANTEURS CENTRIFUGES HILLER, RÉDUISEZ VOS COÛTS D'EXPLOITATION ET PRÉSERVEZ DES RESSOURCES PRÉCIEUSES.

Partout dans le monde, les centrifugeuses HILLER sont utilisées pour déshydrater les boues d'épuration communales et traiter les effluents industriels complexes. Grâce à une séparation solide-liquide performante, elles réduisent les coûts de retraitement et contribuent à la préservation des ressources naturelles. Nous concevons des installations parfaitement adaptées à vos exigences.

EAUX USÉES URBAINES

EAU POTABLE

AGRICULTURE

EFFLUENTS INDUSTRIELS

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Des procédés de séparation efficaces réduisent les volumes de déchets et favorisent la réutilisation des ressources.

RENTABILITÉ

Des cycles de fonctionnement optimisés et des coûts de retraitement réduits qui garantissent une rentabilité élevée et pérenne.

FIABILITÉ DES PROCÉDÉS

Des procédés stables et fiables assurent des résultats constants, même dans les conditions d'exploitation les plus exigeantes.

Déshydratation maximale. Rentabilité optimale.

Outre leurs bénéfices environnementaux, les technologies HILLER contribuent significativement à la rentabilité globale du traitement grâce à une faible consommation de polymères, d'énergie et d'eau, ainsi qu'à une siccité élevée des boues déshydratées.

- **Les coûts d'exploitation les plus bas du marché pour les stations d'épuration**
- **Des coûts d'élimination des boues réduits au minimum grâce à une teneur élevée en matière sèche des boues traitées**
- **Une faible consommation d'énergie**
- **Une faible consommation de floculant**
- **Une conception robuste et fiable, associée à différentes technologies de protection contre l'usure éprouvées sur le terrain**
- **Des besoins réduits en personnel grâce à un fonctionnement stable, même lorsque les conditions du procédé fluctuent**
- **Un accompagnement complet, avec un interlocuteur direct au service après-vente**

Décanteur centrifuge avec technologie Lysat 2.0

Éprouvée depuis plusieurs décennies pour l'épaississement des boues biologiques en excès, la technologie Lysat HILLER offre dans sa version 2.0 une évolution majeure : elle réduit la viscosité des boues en excès et améliore sensiblement leur aptitude au pompage.

- **Jusqu'à 40 % de réduction de la viscosité et une meilleure aptitude au pompage**
- **Dégradation accrue de la matière organique lors de la stabilisation anaérobie**
- **Rendement en biogaz accru**
- **Potentiel de déshydratation maximisé**
- **Capacité de traitement accrue dans le digesteur**
- **Absence de retour d'eau cellulaire polluée**
- **Digestion anaérobie optimisée grâce à une formation de mousse réduite**

La perfection dans chaque goutte.

UNE TECHNIQUE DE SÉPARATION PERFORMANTE, À LA HAUTEUR DES STANDARDS AGROALIMENTAIRES LES PLUS EXIGEANTS.

Extraction d'huile d'olive, production de jus de fruits limpides ou de protéines végétales : la qualité du produit fini se joue dans le procédé. Les décanteurs HILLER associent rendement maximal et traitement respectueux des matières premières. Nous veillons à préserver les précieux nutriments tout en assurant la rentabilité de votre production.

- **Performance et hygiène maximales avec les centrifugeuses agroalimentaires HILLER**
- **Traitement en douceur des matières premières sensibles (faible contrainte thermique/mécanique)**
- **Respect des standards d'hygiène les plus stricts (NEP/CIP, conformité FDA, conception hygiénique sans zones de rétention)**
- **Rendement maximal grâce à une séparation solide-liquide continue et performante**
- **Configuration flexible et intégration facilitée dans les installations existantes**

HUILE D'OLIVE

HUILES VÉGÉTALES

PROTÉINES & GRAISSES ANIMALES

PROTÉINES VÉGÉTALES

CONCEPTION HYGIÉNIQUE

Nos centrifugeuses sont optimisées pour le nettoyage NEP/CIP. Les versions en acier inoxydable et les composants de qualité alimentaire garantissent une sécurité sanitaire maximale.

TRAITEMENT EN DOUCEUR

Des temps de séjour réduits et une conception empêchant l'oxydation préservent la couleur, les qualités gustatives et les vitamines.

VALORISATION MAXIMALE DES PRODUITS

Grâce à une séparation précise, nous minimisons les pertes de produit et augmentons le rendement de votre production.

Des performances de pointe dans des conditions les plus extrêmes.

PROCÉDÉS DE SÉPARATION RENTABLES POUR RÉCUPÉRER DES RESSOURCES PRÉCIEUSES.

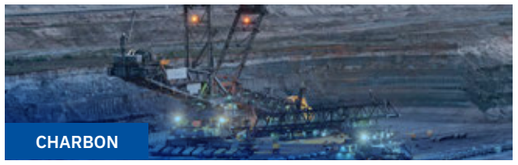
Les grands chantiers miniers et de percement de tunnels mettent les hommes et les machines à rude épreuve. Face à des volumes considérables de suspensions de forage ou de résidus miniers, la rapidité de traitement est décisive. Au cœur de vos circuits de traitement, les décanteurs HILLER assurent une déshydratation maximale des solides et une eau de procédé limpide – pour que votre chantier ne s'arrête jamais.

- **Réduction significative des volumes de boues et des coûts d'élimination**
- **Récupération efficace des minéraux et de l'eau de procédé**
- **Réduction de l'impact environnemental grâce à une gestion optimisée des effluents**
- **Grande fiabilité d'exploitation, maintenance réduite et longue durée de vie**
- **Protection éprouvée contre l'usure face aux matériaux abrasifs**
- **Haute fiabilité opérationnelle, sans temps d'arrêt**

RÉSIDUS MINIERS (TAILINGS)

BÂTIMENT ET TRAVAUX PUBLICS

MINÉRAUX



CHARBON

PROTECTION RENFORCÉE CONTRE L'USURE « HEAVY DUTY »

Des surfaces spécialement durcies réduisent l'usure, les pannes et les interventions de maintenance, même en présence de boues minières fortement abrasives.

MINIMISATION DE L'HUMIDITÉ RÉSIDUELLE

Nos centrifugeuses haute performance garantissent une humidité résiduelle minimale, réduisant considérablement les frais de transport et de mise en décharge.

PRÉSERVATION DES RESSOURCES

La récupération efficace de l'eau de procédé permet de fonctionner davantage en circuit fermé et réduit drastiquement votre consommation d'eau fraîche.

Produire de l'énergie efficacement. Préserver les ressources.

DES PERFORMANCES MAXIMALES POUR LE SECTEUR MONDIAL DE L'ÉNERGIE

Dans le secteur de l'énergie, les arrêts d'exploitation et les risques environnementaux sont intolérables. HILLER propose une technique de séparation de pointe là où la performance est déterminante : récupération de pétrole valorisable, traitement des eaux de procédé et gestion sécurisée des résidus. Nous retransformons les déchets en ressources, partout dans le monde et dans le respect des normes de sécurité les plus strictes.

TRANSPORT & STOCKAGE

FORAGES

RAFFINERIE

NETTOYAGE DE CITERNES

PRÉSERVATION DES RESSOURCES

La récupération d'huiles contenues dans les résidus réduit le volume de déchets et crée de nouvelles matières premières pour une utilisation durable.

RÉCUPÉRATION DE MATIÈRES VALORISABLES

Le traitement des résidus pétroliers et sous-produits de production convertit les déchets en sources d'énergie exploitables et en coproduits de valeur.

OPTIMISATION DES PROCÉDÉS

Des concepts d'installations performants améliorent en permanence le rendement de séparation et réduisent durablement les coûts d'exploitation.

Quand la chimie rencontre la haute performance.

UNE TECHNOLOGIE DE SÉPARATION INTELLIGENTE POUR LES PROCÉDÉS INDUSTRIELS LES PLUS EXIGEANTS.

Dans les industries chimique et pharmaceutique, le procédé est aussi précieux que le produit fini. Acides agressifs, principes actifs pharmaceutiques de haute pureté ou polymères complexes : les exigences en matière de sécurité et de résistance des matériaux sont extrêmes. HILLER vous apporte une technologie de centrifugation sur mesure, garantissant les degrés de pureté les plus élevé, préservant vos matières premières et assurant une longévité maximale même en milieux corrosifs.

- **Grande souplesse d'utilisation : les décanteurs à trois phases peuvent être adaptés à un fonctionnement à deux phases**
- **Matériaux résistants à la corrosion, jusqu'aux alliages spéciaux sélectionnés selon les caractéristiques du produit traité**
- **Exécution antidéflagrante selon les besoins, notamment par inertage à l'azote**

PÉTROCHIMIE

SELS TECHNIQUES

PRODUITS PHARMACEUTIQUES

BIODIESEL & ÉTHANOL

SÉCURITÉ

Des procédés sécurisés et une conception conforme aux exigences ATEX garantissent un fonctionnement fiable, y compris dans les environnements les plus sensibles.

PURETÉ DU PRODUIT

Une pureté maximale et des résultats constants garantissent des procédés de production stables et maîtrisés, ainsi qu'une qualité produit irréprochable et régulière.

STABILITÉ DES PROCÉDÉS

Des cycles constants et robustes assurent des résultats reproductibles, même avec des fluides et des conditions d'exploitation exigeants.

HILLER GmbH

Schwalbenholzstraße 2
D-84137 Vilsbiburg

Tel +49 8741 48 - 0

info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de/en