

BON À SAVOIR

SPÉCIAL ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

ÉDITORIAL

L'air comprimé est une énergie coûteuse. Le kWh pneumatique est jusqu'à 20 fois plus cher que son homologue électrique !

L'optimisation de la consommation d'énergie d'une installation d'air comprimé est donc une préoccupation essentielle pour les industriels. Cet article vous présente nos solutions pour palier à ces coûts énergétiques :

- Mesure et optimisation des coûts,
- Contrôle de la puissance consommée par le compresseur et les autres machines industrielles,
- Détection des fuites d'air,
- Réduction de la consommation d'air sur les sécheurs par adsorption sans chaleur,
- Ratio énergétique des sécheurs avec chaleur MWE,
- Subventions CEE (Certificats d'Économies d'Énergie).

La liste des actions à mener est longue. En premier lieu, la mesure du débit consommé par atelier ou par machine, viendra renforcer par un contrôle en continu et

une analyse, la surveillance des coûts et la prévention de toute dégradation post-compresseurs. S'ensuit la **chasse aux fuites**. Elles représentent le 1^{er} poste de dépense post-compression puisqu'elles sont **estimées entre 15 à 50%*** de la production d'air. Ensuite, les sécheurs par adsorption sans chaleur, gros consommateurs d'air, peuvent être optimisés par l'adjonction en « retrofit » d'un économiseur d'énergie. Ils peuvent être avantageusement remplacés par des sécheurs à régénération par apport de chaleur, bien plus économes en énergie et éligibles aux subventions CEE (voir page 4).



PARTENAIR vous accompagne dans vos projets d'économies d'énergie !

(*) selon www.ademe.fr

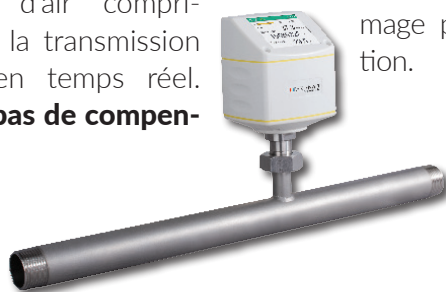
MESUREZ & OPTIMISEZ LES COÛTS

QUANTIFIEZ CE QUE VOUS POUVEZ ÉCONOMISER AVEC LE MATÉRIEL ADAPTÉ !



➔ Les hygromètres **DEWMON** permettent de surveiller en permanence le point de rosée sur votre réseau d'air comprimé. Lorsqu'un problème survient, le point de rosée n'est plus atteint et le taux d'humidité ainsi dégradé peut avoir de graves conséquences économiques sur la qualité de production et/ou engendrer des pannes coûteuses sur les process industriels.

➔ Le **débitmètre massique FLOMAT** mesure la consommation d'air comprimé du réseau. La lecture et la transmission des données s'effectuent en temps réel. Sa technologie ne nécessite **pas de compensation en pression ni en température**.



Il est disponible en version à insertion ou pré-installé sur section de mesure d'un diamètre adapté au réseau existant.

➔ L'**afficheur / enregistreur graphique multicanal DATAMON**, permet de connecter et de visualiser les données jusqu'à 16 appareils de mesure sur écran graphique couleur tactile.

L'interface MODBUS intégrée autorise la transmission en temps réel des données vers la GTC du client ou tout autre centrale de surveillance. **100 millions de valeurs** peuvent être mémorisées pour être analysées ultérieurement. Les anomalies (surconsommation d'air onéreuse, dérive du point de rosée, etc.) peuvent être connues rapidement et avec précision afin d'y apporter remède avant tout dommage pour la production.



SÉRIE KONSO : MESURE DE PUISSANCE



Le puissancemètre de la série **KONSO** mesure la consommation électrique instantanée en kW et **calcule la consommation énergétique en kWh** pour les systèmes triphasés.

Il informe sur la consommation d'un compresseur, la tension d'alimentation, puissance par phase, réactive et instantanée.

Pour observer le rendement et coût énergétique réel de l'air comprimé produit on peut installer en sortie de compresseur un **débitmètre PITO** ou un **débitmètre massique** après le sécheur relié à l'enregistreur de données **DATAMON**.

Les données sont ensuite transmises par MODBUS à un **analyseur / enregistreur de données DATAMON** qui affichera et enregistrera la puissance réelle consommée par le compresseur ou par toute autre machine industrielle.

Cet appareil s'installe aisément et offre une grande précision de mesure.

Trois versions sont disponibles: une version à rail profilé DIN, une pour montage mural et une version portable.

Contrôlez la consommation électrique de vos équipements industriels.

[Pour en savoir plus : consultez la vidéo à ce sujet !](#)

 YouTube

<https://youtu.be/wjDGIBtPB4o>



LOCATOR : TRAQUER FACILEMENT LES FUITES D'AIR COMPRIMÉ

La **détection des ultrasons** générés par les fuites d'air comprimé reste la méthode la plus fiable et la moins onéreuse pour les identifier.



LOCATOR est un détecteur compact, il peut être utilisé par tous les personnels d'entretien sans formation particulière. Il suffit de diriger LOCATOR vers le réseau d'air - ou de vide - particulièrement sur les raccords et les accessoires, et d'appuyer sur la gâchette.

« La moitié des diagnostics réseaux ont révélé un taux de fuite supérieur à 40% de la consommation » (Source : ADEME)

Les **fuites sont détectées et signalées** de manière visible (barre de 10 LED) et audible via le casque audio fourni. Une chasse aux fuites doit être réalisée 1 fois par an idéalement. La mise en place d'un tableau de recensement des fuites permet d'identifier les zones sensibles et améliore l'efficacité de la chasse aux fuites. Diminuer le taux de fuite de 10% permet d'économiser autant d'électricité liée à la production de cet air comprimé.

LOCATOR est un produit à fort potentiel à la vente ou en prestation de service chez vos clients !

Sous une pression de 7 bars, une fuite de 1 mm représente actuellement une perte énergétique de plus de 1 000 € / an !



ÉCONOMISEURS D'ÉNERGIE POUR SÈCHEURS SANS CHALEUR

Le contrôleur **RETROCONOMY** a été spécialement conçu pour être installé rétroactivement sur **tous les sècheurs sans chaleur du marché.**

Le parc de sècheurs par adsorption sans chaleur est majoritairement constitué de sècheurs pilotés par un programmeur à cycle fixe et donc particulièrement «énergivore».

Aujourd'hui il est difficilement concevable d'exploiter un sécheur par adsorption sans chaleur non équipé d'un économiseur d'énergie.

Deux raisons majeures à cela. Tout d'abord, **optimiser les cycles de séchage** selon le taux de charge afin de réduire la consommation d'air de

régénération. Deuxièmement à des fins de **qualité** et de **traçabilité.**

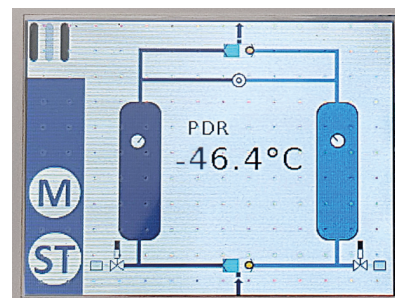
Le contrôleur **RETROCONOMY** et **COMPUDRY** répondent parfaitement à ces 2 exigences tout en offrant une utilisation simple et intuitive !

Composés tout deux d'une sonde hygrométrique et d'un logiciel de gestion d'énergie, les économiseurs pilotent le cycle du sécheur afin d'obtenir le meilleur ratio efficacité/performances du sécheur. A des fins de contrôle, le point de rosée est affiché en continu sur l'écran.

Le **COMPUDRY** est installé et testé en usine avant expédition sur le

sécheur par adsorption PARSEC, il est immédiatement opérationnel.

Dans leur version « Premium », ces contrôleurs permettent de surveiller de plus la température et la pression de l'air comprimé.



Des prix compétitifs pour un retour sur investissement rapide !

SÈCHEURS MWE : LE MEILLEUR RATIO ÉNERGÉTIQUE

La série MWE est aujourd'hui la gamme de sècheurs la plus aboutie, offrant le **meilleur ratio énergétique** dans la technologie des sècheurs d'air comprimé à régénération par apport calorifique.

Sa puissance de chauffe distribue les calories **directement au cœur** de chaque cuve ce qui procure une performance énergétique supérieure comparé aux systèmes à régénération par réchauffage d'air ambiant pulsé dans les cuves de dessicant.

Le sécheur MWE, offre une **puissance et une consommation électrique plus faible**, ainsi qu'une quantité de dessicant moins importante comparées aux sècheurs à chauffe externe

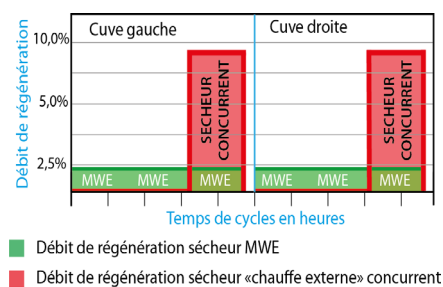
de débit équivalent.

Il se différencie également par **une quantité d'air sec constante disponible tout au long des cycles**, sans perte additionnelle pendant la régénération.

Toutes les phases du cycle sont gérées de manière entièrement automatique par un automate programmable.



Un débit d'air de régénération de 2,2%



Intérieur des cuves

Certificats d'Économies d'Énergie (CEE)



QUE SONT LES CEE ?

Le dispositif réglementaire des Certificats d'Économies d'Énergie (CEE) subventionne les actions d'économies d'énergie tels que le renouvellement d'équipements énergivores ou encore les travaux de rénovation énergétique.

Cette opération valorise la mise en place d'un **sécheur d'air comprimé par adsorption utilisant un apport calorifique pour sa régénération.**

Nos sècheurs MWE sont éligibles aux primes d'énergie pour le calcul des kW CUMAC au titre des certificats d'énergies de cette opération.

Il est également possible de subventionner l'installation d'un système moto-régulé neuf sur une application fixe de puissance nominale inférieure ou égale à 1 MW.

Cette approche globale pourrait offrir des gains énergétiques importants.

COMPTEUR D'ENERGIE ET CAPTEURS DE MESURE

Pour un investissement d'environ 6 000 € de matériel de mesure, ce dernier pourrait être entièrement financé par la prime CEE.

**Nous vous accompagnons dans vos projets CEE.
Pensez à la surveillance de votre réseau d'air comprimé pour améliorer votre performance énergétique.**

AUTRES ACTUALITÉS

MODIFICATION DU STANDARD TÉLÉPHONIQUE

Les horaires de votre standard téléphonique évoluent.

Afin d'optimiser les formations de nos équipes nous changeons nos horaires du standard téléphonique **dès ce mois de décembre.**

Votre équipe est désormais à votre écoute :
**du lundi au jeudi 08h30-12h00 / 14h00-18h00
et le vendredi 08h30-12h00 / 14h00-17h00**



LES FÊTES DE FIN D'ANNÉE APPROCHENT ...

Comme chaque année, à l'approche des fêtes **retrouvez vos friandises préférées dans vos livraisons PARTENAIR.**



Toute l'équipe PARTENAIR vous souhaite de très joyeuses fêtes de fin d'année et vous remercie pour votre confiance !

