

OPTIMISATION ÉNERGÉTIQUE DU PROCESS INDUSTRIEL



RÉDUIRE L'EMPREINTE CARBONE DU SITE GRÂCE À L'UTILISATION D'UN FLUIDE NATUREL

ENTREPRISE & ACTIVITÉ

Jacquet Panification, Clamecy (58)
Boulangerie industrielle

PROJET

Remplacement des refroidisseurs vétustes par une installation au propane avec mise en place d'une récupération de chaleur

CHALLENGE

Proposer une solution innovante pour booster l'efficacité énergétique des installations et maintenir l'activité du site pendant les travaux



BÉNÉFICES

PRÉSERVATION DE L'ENVIRONNEMENT

Limitation des émissions de gaz à effet de serre grâce à l'utilisation d'un fluide naturel : le propane

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

170 000 kWh d'électricité économisés chaque année grâce à la récupération de chaleur

PÉRENNITÉ DE L'INSTALLATION

Mise en conformité avec la réglementation F-GAS, en remplaçant le fluide frigorigène HFC par du propane

CONTINUITÉ DE L'ACTIVITÉ

Pas d'arrêt d'exploitation de l'usine pendant la durée des travaux

MAÎTRISE DES COÛTS

par la valorisation des CEE (certificats d'économie d'énergie) avec la mise en place d'équipements éligibles : récupération de chaleur sur la production de froid, HP/BP flottantes

SÉRÉNITÉ

grâce au suivi de l'installation dans le cadre d'un contrat de maintenance

SOLUTIONS TECHNIQUES

- Refroidisseurs monoblocs haute performance, au R290/MPG avec récupération de chaleur
- Aérothermes MPG dans l'entrepôt de stockage, les couloirs et les combles
- Récupération de chaleur sur les centrales de traitement d'air existantes
- Régulation HP/BP flottantes

CHIFFRES CLÉS

Process pétrin :

- 1 refroidisseur **bi-compresseurs**
- Puissance frigorifique : **168 kW**
- Récupération de chaleur : **232 kW**
- Volume du ballon d'eau chaude : **4 m³**
- **10** échangeurs aérothermes

Process des tours de refroidissement :

- 2 refroidisseurs **bi-compresseurs**
- Puissance frigorifique : **620 kW**
- Récupération de chaleur : **845 kW**
- Volume du ballon d'eau chaude : **10 m³**