

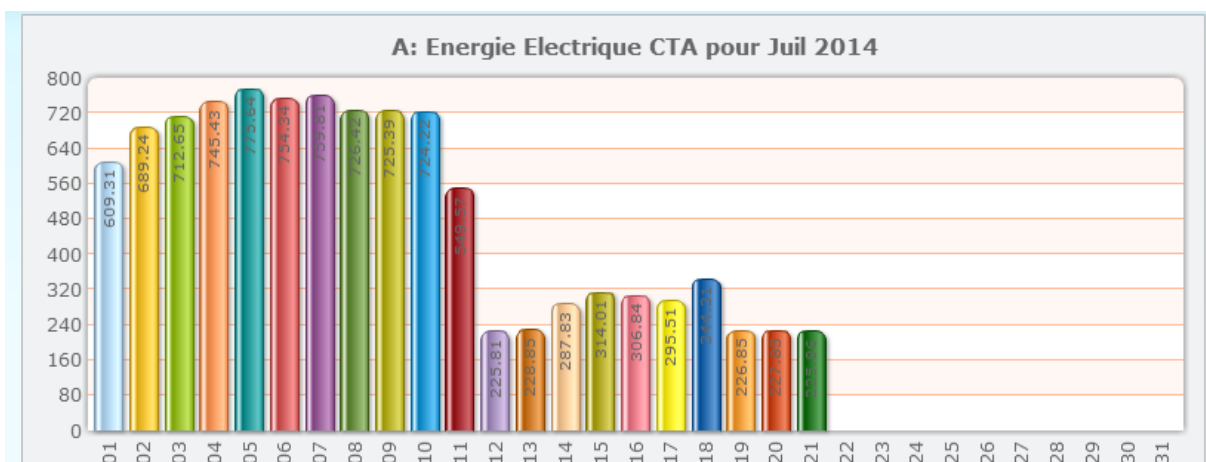
Ref : C13/07/2014

C13: LA CIBLE 8 DU HQE QUI RAPPORTE PLUS 60% D'ECONOMIE D'ENERGIE

Le graphe suivant est celui de la consommation journalière d'une grande Centrale de Traitement d'Air (CTA) installée dans une entreprise qui souhaite s'engager dans le processus HQE. GemTech MoniToring est chargée de travailler sur la cible 8 relative au confort hygrométrique, de même que l'énergie, l'eau, et la qualité de l'air. Comme on peut le voir sur le graphique, avant l'entrée en fonction du système monitoring de la température, humidité, éclairage, et consommations électrique, l'entreprise n'avait aucun moyen d'adapter le confort exigé aux spécifications de la norme.

La mise en place des capteurs intelligents Humidité, Température, Eclairage, et Energie Electrique, avec monitoring en temps réel, ce qui a permis dans un premier temps d'avoir la traçabilité minute par minute des paramètres de confort du personnel, ce qui rend plus rigoureux et plus crédible tout le Système de Management qui devient entièrement automatique sans aucune intervention humaine, (Plus relevés manuels), en plus grâce aux organes de commande automatique du Système d'Information pour la Maîtrise de l'Energie et la Productivité SIMEP, le respect des consignes de confort a permis de baisser la consommation électrique de la Centrale de Traitement d'air d'une moyenne de 740 kWh/jour à une moyenne de 300 kWh/jour, soit une économie de 60%, soit une économie annuelle de 140 000 kWh/an.

C'est un exemple vivant dont les résultats sont assez reproductibles durant les 10 premiers jours de sa mise en marche, et qui démontre encore une fois que la recherche du bien-être dans le cadre de la norme HQE, ou l'ISO 50001 n'est pas toujours synonyme de grandes dépenses pour l'acquisition de systèmes couteux bien au contraire, il est synonyme de gains financiers, et de retours sur investissements très inattendus.



Consommation électrique de la CTA en kWh/jour : Début procédure 11/07/2014