



pompes à vide, cristallisation

Exemples de réalisation :

**ECONOMIE D'ENERGIE**

### Situation initiale :

Unité de récupération de solvant (MeOH) pouvant traiter 7 t/h de produit et consommant 6.8 t/h de vapeur.

### Actions :

- Optimisation de la régulation
- Installation d'un échangeur de chaleur
- Modification du circuit de refroidissement
- Diminution du temps de mise en route de l'installation



### Situation finale :

- Diminution de la consommation de vapeur de plus de 15 %
- Diminution de la consommation d'électricité de 30 %
- Meilleure utilisation des capacités physiques de l'installation

### AU FINAL :

- **Economie annuelle**

**2,3 GWh/an**