

ONGLET 3

T. 450-414-4425

12515, Dr. Boniface Labonté,

Mirabel, QC. J7N 0E7



Consultants en énergie et en développement durable



POTENTIELS TECHNICO-ÉCONOMIQUE ET COMMERCIAL MAXIMUM RÉALISABLE
D'ÉCONOMIES D'ÉNERGIE DE GAZ NATUREL POUR LA PÉRIODE 2018 À 2022

À l'intention de Gaz Métro

18 février 2017

Tableau 19 : Principales mesures du PTÉ du secteur industriel du marché VGE

PTÉ des mesures - Secteur industriel du marché VGE	PTÉ (Mm ³)
Gestion d'énergie	51,4
Intégration des procédés	24,6
Amélioration de l'isolation de la bouilloire et du circuit de distribution de vapeur	18,3
Ajout de chauffe eau à contact direct pour préchauffer l'eau de bouilloires	16,6
Récupération de chaleur des rejets de vapeur des digesteurs	15,9
Réduction des pertes de combustion par l'optimisation de l'alimentation en air	15,7
Préchauffage de l'eau d'alimentation des bouilloires par la récupération de chaleur des gaz de Carneau	14,5
Mise en oeuvre d'un programme de gestion des purges	14,0
Amélioration du programme de gestion des purges	10,5
Optimisation de la récupération des condensats (remplacement de cycles ouverts par fermés)	9,5
Amélioration du traitement de l'eau	9,5
Ajout de turbulateurs dans les tubes à convection des chaudières	9,0
Récupération de chaleur ventilée provenant des hottes des MAP pour chauffer des locaux en hiver.	8,6
Mise en oeuvre ou réparation du système de traitement de l'eau	8,3
Amélioration du programme de maintenance	6,7
Système de contrôle de pression	6,4
Réduction des infiltrations d'air	5,6
Remplacement d'aérotherme par aérothermes à condensation	5,0
Amélioration de l'isolation du bâtiment	4,5
Réparation des fuites de vapeur du réseau de distribution	4,1
Développement d'un programme de maintenance	3,6
Optimisation de la ventilation et du débit d'air neuf	3,2
Amélioration des pratiques d'opération des bouilloires	3,1
Contrôle avancé de la combustion (micromodulation)	2,5
Contrôle avancé de la combustion (modulation)	2,3
Utilisation du condensat à haute pression pour générer de la vapeur basse pression	2,2
Préchauffer l'air neuf par des murs solaires	2,1
Réduction de la pression de vapeur	2,1
Amélioration de l'isolation de la chaudière et du circuit de distribution	1,9
Recompression mécanique de la vapeur des sècheurs de la MPA pour réutilisation en séchage	1,8
Isolation des réservoirs d'entreposage d'asphalte et du circuit d'huile thermique que l'on utilise pour chauffer ces réservoirs	1,6
Amélioration de la maintenance	1,6
Amélioration de l'isolation des fournaies	1,5
Préchauffage de l'air de combustion	1,5
Accroissement de l'extraction de l'eau	1,4
Enlèvement des lignes de vapeur non utilisées	1,3
Remplacement d'un générateur d'air chaud par un générateur à condensation à haut rendement à	1,1
Autres mesures	7,5
Total PTÉ	300,9
Consommation totale	2471,6
	12,2%