

# INSTALLATION DE CHAUFFAUGE MOINS ENERGIVORE À OSTENDE

**L'atelier d'Ostende a choisi un moyen économe en énergie pour chauffer les ateliers et produire simultanément de l'électricité bon marché : la cogénération.**

Ostende a opté pour un micro-cogénérateur qui récupère la chaleur d'un moteur au gaz. Celui-ci entraîne un alternateur qui transforme l'énergie mécanique en électricité (1). Quand cet alternateur tourne à plein régime, il produit 50kW. Dans un moteur ordinaire, la chaleur produite est perdue. Dans le micro-cogénérateur d'Ostende, cette chaleur est récupérée via des échangeurs thermiques (2) et utilisée pour le chauffage de l'atelier et la production d'eau chaude pour les douches. Cette chaleur est stockée dans un ballon d'eau chaude de 3000 litres, pour une puissance moyenne de 82 KW thermique. Une unité de micro-cogénération produit donc simultanément de l'électricité, de l'eau chaude sanitaire et du chauffage.

Facture d'électricité en baisse de presque 60%

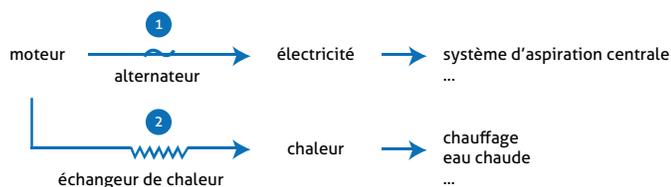
L'installation d'un cogénérateur représente pour le PET Ostende une sérieuse économie. La consommation d'électricité facturée était



Technici controleren de sturing van de warmtekrachtkoppeling.

de 432.000 kWh par an. Grâce au cogénérateur, la consommation facturée a été réduite à 182.400 kWh par an. La quantité restante est produite au prix du gaz naturel (donc trois fois moins que le prix de l'électricité). Un cogénérateur ne peut être rentable que s'il fonctionne au moins 3000 à 4000 heures par an. Au PET Ostende, cela ne pose aucun problème, car il fonctionne 24 heures sur 24. Le coût de cette installation de micro-cogénération sera remboursé en maximum 11 ans.

A Ostende, il s'agit encore d'un projet pilote mais si le projet est un succès, SNCB Technics le reproduira en d'autres lieux.



## ArcelorMittal Gand remercie SNCB Logistics



Le 24 décembre 2010, soir du réveillon de Noël, notre pays a connu des cir-

constances climatiques très difficiles (neige, verglas, aiguillages gelés,...). Ce jour-là, ArcelorMittal Gand attendait un train complet transportant de la chaux provenant de différentes carrières belges. Si la marchandise n'avait pas été livrée à temps, la production aurait pu s'arrêter.

Ceci aurait été une catastrophe pour ArcelorMittal Gand, car chaque heure d'arrêt représente un coût d'environ 30.000 euros.

Grâce à des efforts particuliers, Kinkempois (RCC Liège) a quand même réussi à faire partir le train (le train a été poussé jusque Visé). Le train a pu rouler via Tongres vers Gent-Zeehaven où il est arrivé à 19h. Grâce à l'étroite collaboration et la volonté du personnel de Kinkempois, du COC et de Gent-Zeehaven, la chaux a pu être livrée à temps, ce qu'ArcelorMittal a vivement apprécié.

SNCB Logistics, Xpedys et ArcelorMittal Gand tiennent à remercier toutes les personnes concernées pour les efforts fournis !