

Lumières N° 29 – Dossier “Éclairage dans l’industrie”



Usine Eurofloat du Groupe Saint-Gobain Solution éclairage : EAS Solutions © EAS Solutions
INTERVIEW de Jérôme Besneux, responsable Achats, en charge de la partie Énergies et Techniques pour le Groupement Les Mousquetaires – EXEMPLES : Daimler Buses EvoBus France par Trilux – Rénovation de l'éclairage de l'usine Eurofloat par EAS Solutions – Saint-Nazaire par Sammode – Bosal par Tungstam

Dans l'industrie, qu'il s'agisse de sites de production, d'entrepôts, de plateformes logistiques ou d'ateliers de fabrication de taille plus modeste, les contraintes sont les mêmes : l'éclairage est allumé pendant de longues heures, les interventions de maintenance y sont compliquées, les salariés sont soumis à des environnements difficiles. Les solutions LED dotées de gestion embarquée dans des luminaires robustes et presque étanches offrent des réponses efficaces qui font appel à des systèmes connectés, qui apportent plus que la lumière.



© EAS Solutions

Située au sud de Lyon, à Salaise-sur-Sanne, l'usine Eurofloat du Groupe Saint-Gobain fabrique des verres plats destinés aux bâtiments tertiaires et résidentiels. Cette usine, qui fonctionne 24/7, emploie 200 salariés qui produisent pour les marchés français et du Benelux. Dans le cadre de la politique d'économie d'énergie de Saint-Gobain, de nouveaux éclairages LED ont été mis en place par EAS Solutions en remplacement des luminaires traditionnels, moins performants et plus énergivores.

Les magasins dans lesquels sont entreposés les verres plats possèdent une grande hauteur sous plafond de 13 m, qui nécessite un éclairage au sol puissant et de qualité pour un meilleur confort visuel et une sécurité optimale. EAS Solutions a remplacé les lampes sodium 400 W par 269 luminaires LED intelligents DLE-24 240 W de Digital Lumens (division du groupe Osram) connectés au système de supervision LightRules, également conçu par Digital Lumens. Équipés de détecteurs de présence et de luminosité qui régulent la lumière jusqu'à l'extinction, ils réduisent de 80 % le temps de fonctionnement et améliorent de 25 % le niveau d'éclairage. Le retour sur investissement est de 30 mois. Sur une ligne de production, le contrôle qualité des produits s'effectue dans une salle obscure. Le cahier des charges y est spécifique, sachant que l'éclairage est uniquement indirect et que la température de couleur requise est de 5 700 K.



© [EAS Solutions](#)

[EAS Solutions](#) a remplacé les 37 luminaires fluorescents 18 W et 36 W existants, qui consommaient 21 403 kW par an, par 28 luminaires LED Lumaz, qui consomment 9 784 kW par an. Équipés de LED Osram à haut rendement et d'un système de gestion thermique intégré, ces luminaires LED étanches possèdent une efficacité lumineuse de 115 lm/W ainsi qu'une très longue durée de vie de plus de 54 000 h. Leur installation réduit de 50 % la consommation d'énergie et augmente de 35 % le niveau d'éclairage au sol. En résumé, le nouvel éclairage améliore de plus de 25 % le niveau d'éclairage au sol. Il contribue à la sécurité et apporte un meilleur confort visuel aux salariés. Et en régulant la lumière, il permet enfin d'économiser jusqu'à 85 % d'énergie.

...

SAINT-NAZAIRE par SAMMODE



© André Bocquel

Rouen, Saint-Nazaire, Rotterdam ou encore Hambourg : depuis des décennies, Sammode et Sill éclairent l'activité des plus grands ports européens. À Saint-Nazaire, des modèles tubulaires Sammode offrent un éclairage efficace et durable sur les portiques et les passerelles. Alliés depuis 2018, les concepteurs-fabricants français et allemand ont entre autres points communs l'exceptionnelle longévité de leurs produits. Durables, les luminaires sont également réparables : Sammode et Sill, dont les équipes de R&D et de production sont entièrement situées en France et en Allemagne, assurent la fourniture et l'interchangeabilité des composants. Les luminaires sont garantis huit ans dans leurs pires conditions d'utilisation, même en environnements extrêmes.

...

BOSAL par TUNGSRAM



© Tungsram

Bosal est un fabricant mondial d'équipements automobiles et industriels. Pour répondre à la fois à la demande croissante et aux besoins de ses clients, Bosal a créé plusieurs centres de production et de recherche à travers le monde, conclu des partenariats de production et de recherche et formé des joint-ventures fructueuses avec de nombreux acteurs majeurs du secteur. Le Groupe emploie plus de 4 900 personnes dans 29 usines et 18 centres de distribution. Le site de Kecskemét, en Hongrie, comprend un entrepôt de 7 546 m² de produits finis, 699 m² de bureaux et 442 m² d'atelier.



© Tungstram

Responsable du projet Bosal, Sza-Co Kft. est l'un des principaux distributeurs de Tungstram en Hongrie, leur partenariat remonte à 1994. L'éclairage artificiel du projet d'entrepôt a été conçu avec des luminaires LED, conformément aux demandes du client, soit 200 lux d'éclairage moyen. Grâce au système DALI, afin d'obtenir l'éclairage souhaité et d'optimiser la consommation d'énergie, la puissance nominale de 190 W des appareils d'éclairage utilisés a été limitée à 160 W, voire à 170 W si nécessaire.

Retrouvez le dossier du numéro précédent consacré aux équipements sportifs [ici](#) .