

Eclairages : allier performance et économies

Mieux éclairer, tout en consommant moins. Telle est l'optique des nouveaux systèmes d'éclairage

La qualité des systèmes d'éclairage est depuis dix ans une vraie préoccupation des responsables d'usine, notamment sous la pression des référentiels de sécurité des aliments (IFS et BRC). Il est indispensable de prévenir la chute de morceaux de luminaires sur les lignes de production mais aussi d'assurer des éclairages suffisants pour le confort des salariés. Le leitmotiv aujourd'hui ? Mieux éclairer, tout en consommant moins. « L'éclairage

est l'un des postes les plus gourmands en énergie. On cherche à augmenter la qualité des luminaires, avec des produits plus efficaces et moins consommateurs », observe Boris Cosvin responsable marketing de Sammode. « La demande tend également vers un niveau d'éclairage plus fort pour la sécurité du personnel et du process », poursuit-il.

Les fabricants proposent ainsi de nouvelles solutions durables, économes en énergie, avec des systèmes de fixa-

OÙ PLACER LES LEDS ?

« Cette technologie est performante dans les zones frigorifiques où elle a une durée de vie améliorée. Elle est moins efficace dans les ateliers à hautes températures », Boris Cosvin de Sammode.



SAMMODE JEAN BER

Un niveau d'éclairage suffisant assure le confort des employés.

tion facilement débrochables, conformément à la norme NF EN12464-1 qui préconise le niveau d'éclairage en fonction des tâches à réaliser. Des produits adaptés à toutes les situations (zones hautes température, de froid négatif, ou zones de stockage à grande hauteur, etc.) sont aujourd'hui disponibles sur le marché. ●

M. C.

Quatre solutions économes

Sammode

Amundsen éclaire les zones à froid négatif

Amundsen, la dernière solution d'éclairage de Sammode, peut être installée dans les zones à froid négatif ainsi que dans les entrepôts frigorifiques, dans une gamme de température allant de -25 °C à 0 °C. Le système s'installe en plug & play au moyen d'une prise débrochable. Il se distingue par son module led haute efficacité (133 lm/W). Il est ainsi adapté aux allumages répétés. Le luminaire est étanche (IP68 et IP69K) et résistant aux chocs (IK10). De plus, il ne se détériore pas suite à l'application d'agents lessiviels.



Philips

Green Warehouse optimise l'efficacité par zonage

Destiné aux sites logistiques et aux zones de production, le système Green Warehouse de Philips permet aux entreprises d'utiliser l'éclairage selon la charge et l'occupation, ce qui optimise l'efficacité énergétique. Cette installation donne ainsi la possibilité d'éclairer une seule zone de l'entreprise en fonction des besoins. « Seule la zone où se trouve l'opérateur sera allumée », illustre Alain Minet, responsable marketing de la division industrie.

Lucibel

Tubular s'adapte aux locaux intérieurs et extérieurs

Lucibel présente Tubular, un luminaire led étanche (IP65) et robuste (indice de résistance au choc IK10). L'équipement s'adapte aux bâtiments industriels, extérieurs ainsi qu'aux locaux humides. Le système est doté d'une haute efficacité lumineuse (91,6 lm/W). Il peut être nettoyé facilement grâce à sa forme cylindrique. Le luminaire possède également des étriers de fixation. Il est précâblé pour faciliter et accélérer son installation. Sa durée de vie est de 50 000 heures.



Aura Light

Aura EasyT8 réduit les consommations d'énergie

La société suédoise Aura Light a lancé la solution d'éclairage écoénergétique Aura EasyT8 Long Life, adaptée aux sites industriels et aux entrepôts. Avec ses deux nouveaux tubes, cette gamme se distingue par son rendement lumineux élevé qui permet d'économiser jusqu'à 70 % d'énergie. « Les deux nouveaux produits sont extrêmement économes en énergie et s'installent rapidement (en moins de 60 secondes) », précise Martin Malmros, p-dg d'Aura Light International. Les tubes ont une durée de vie de 50 000 heures.