

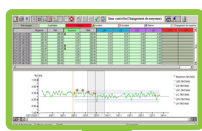
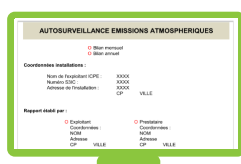
SOLUTIONS DE MESURE

SYSTÈME D'ANALYSE A L'EMISSION

Baie Combustion CEMS
pour la mise en conformité
de votre installation selon
les nouvelles prescriptions
« LCP / MCP »

ENVEA, qui dispose d'un service clients de 40 techniciens régionalisés couvrant tout le territoire, est le seul fabricant du marché à proposer la chaîne de mesure complète de poussières, des gaz et des flux, du prélèvement au rapport de données.

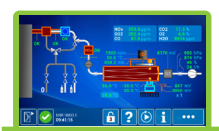
SOLUTION CLÉ EN MAINS



Logiciel de supervision XR Energy®
intégré à la baie ou en poste déporté

ou

Service Web XR Cloud® avec les
rapports émission & le journal des
événements

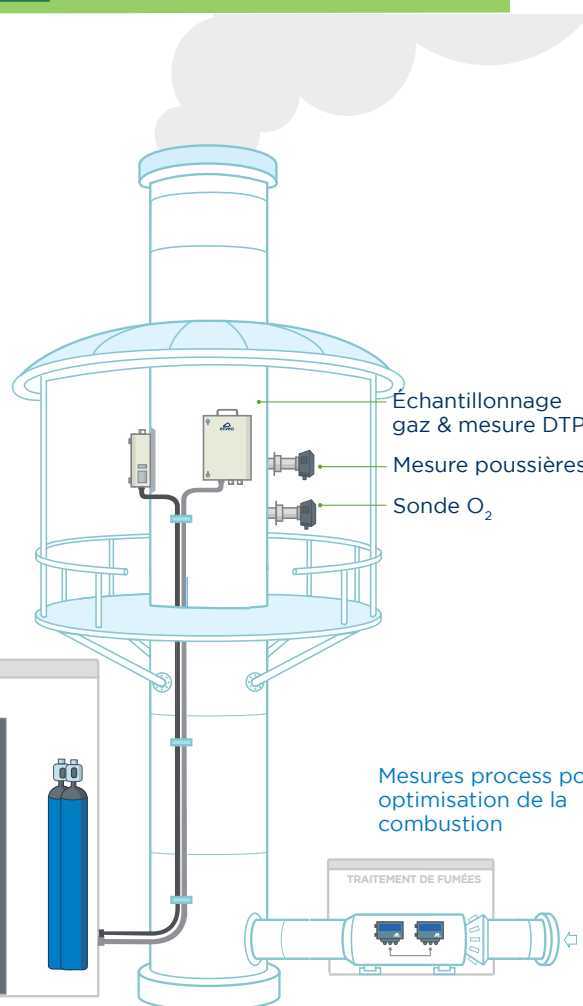


ENVEA Connect™



Automate Usine
(ModBus)

Analyseur gaz MIR 9000e
Module SMART-QAL3®
& Multiplexage
Boîtier contrôle poussière
Service box IQ Link®
(maintenance à distance)
Groupe froid



Notre solution globale inclut des technologies conformes aux exigences réglementaires, avec d'une part des instruments de mesure certifiés comme :

> La nouvelle Baie Combustion « MIR9000e » intégrant les fonctionnalités de QAL3 automatique &/ou pilotable à distance, un **AMS certifié QAL1 dans son ensemble** :

- Le système d'échantillonnage
- Le groupe froid
- Le convertisseur NOx
- L'analyseur de gaz MIR 9000e

> Les sondes de mesure de débit & poussières de dernière génération du Groupe avec en particulier l'analyseur de poussière QAL991, le plus précis du marché.

... et d'autre part,

> Notre **solution de suivi réglementaire XR-ENERGY®** ou Service Web XR Cloud®, répondant à l'ensemble de vos besoins de suivi & sécurisation des données environnementales. Certifié MCERTs selon la norme EN 17255-1 et développé sur la base du WEX incinération d'ENVEA, ce logiciel est spécifiquement conçu pour le domaine des chaufferies. Basé sur des architectures éprouvées (Oracle, Linux...), il garantit la conformité avec les réglementations actuelles et futures et l'archivage des données sur plus de 5 ans.

Notre approche sur cette nouvelle baie combustion « LCP/MCP » s'est basée sur l'écoute de vos besoins et la mise en application du Guide Combustion FEDENE-GIMELEC et des fiches techniques Combustion de l'INERIS. Elle allie simplicité d'utilisation, d'exploitation et de diagnostic et conformité aux exigences réglementaires :



Arrêté ministériel «Combustion»
du 3 Août 2018



Exigences QAL 1
des AMS selon l'EN 15267-3



Fiches techniques
Combustion



Guide du GIMELEC-FEDENE

ANALYSEUR MULTI-GAZ



MIR 9000e

Instrument éco-conçu, ultra-compact, intelligent et connecté, offrant des performances métrologiques supérieures pour la mesure simultanée de plusieurs gaz: NO_x, SO₂, CO, O₂, H₂O résiduel, CO₂, CH₄ et N₂O (gaz à effet de serre).

Bénéfices utilisateur :

- ✓ Certifié QAL1 sur les gammes les plus basses du marché, surtout sur les NO_x et le SO₂
- ✓ Gestion étalonnages QAL 2 & QAL 3 sur l'analyseur ou pour une voie AMS
- ✓ Fonctionnalités de contrôle de l'analyseur et de l'AMS 1 voie directement à l'écran : contrôle de l'échantillonnage, injection de gaz, contrôle de la pompe externe, affichage des alarmes du système...

MODULE DE MULTIPLEXAGE ET D'ÉTALONNAGE SMART-QAL3®



SMART-QAL3

Pour des architectures supérieures à une voie, ENVEA propose un Module SMART-QAL3® type rack, intégré dans la baie d'analyse pour l'étalonnage en sonde ou sur l'analyseur. Doté d'une interface conviviale et intuitive directement accessible à l'écran, le module permet de comprendre et piloter en toute simplicité l'ensemble de l'AMS : Prélèvement, Multiplexeur, Groupe froid, Four NO_x, et Analyseur.

Bénéfices utilisateur :

- ✓ Émulation complète et maintien à jour de l'ensemble de l'AMS
- ✓ Gestion étalonnages QAL 2 & QAL 3 en limitant la consommation de gaz étalons
- ✓ Gestion du multiplexage, modulable selon la saison de chauffe
- ✓ Pilotage depuis l'écran tactile du module ou à distance

MESURE DE POUSSIÈRES



QAL 991 / QAL 181

Analyseur de poussières certifié QAL1 selon l'EN 15267-3 et l'EN 14181 pour des mesures de faibles concentrations de particules après un traitement sec de filtration de poussière par filtre à manches, filtres à cartouches, cyclones ou quel que soit le traitement.

Bénéfices utilisateur :

- ✓ Maintenance réduite et très simple à réaliser
- ✓ Ne nécessite pas d'air comprimé
- ✓ Enregistrement automatique des contrôles de calibration et zéro et des tests QAL3

MESURE DE DÉBIT, TEMPÉRATURE ET PRESSION



Stackflow 200 / Stackflow 100

Débitmètre de fumées par pitot moyenné certifié QAL 1 ou par micro-venturi pour la mesure de DTP dans les conduits de rejets des effluents gazeux (cheminées ou carnaux) pour les corrections CNTP de flux et déterminer le débit volumique des polluants rejetés.

Bénéfices utilisateur :

- ✓ Module d'étalonnage intégré en boîtier séparé, pour le contrôle manuel du zéro et de l'étalonnage QAL3 (Stackflow 200)
- ✓ Utilisation du même piquage que la bride de prélèvement de gaz

Exigences réglementaires & avantages utilisateurs	Normes et Certifications applicables	Solution ENVEA
Baie d'analyse AMS « Baie Combustion CEMS » (certifiée QAL1 / QAL3)		
Toute la chaîne de mesure (AMS) certifiée QAL1* (et non l'analyseur seul, qui ne serait pas conforme à la norme !)	EN 15267-3	✓
AMS conforme QAL2 / QAL3* (QAL3 automatique ou Pilotage à distance possible)	EN 14181, EN 15267-3, FDX 43-132	✓
Accès à distance de la supervision Baie par accès 3G/5G/VPN (via l'application Web Browser ou Envea Connect™)		✓
Analyseur MIR9000e (certifié QAL1 / QAL3)		
Gamme CO à 75 mg/m ³ certifiée QAL1*	EN 15267-3	✓
Gamme NOx à 100 mg/m ³ certifiée QAL1*	EN 15267-3	✓
Gamme SO ₂ à 75 mg/m ³ certifiée QAL1*	EN 15267-3	✓
Sonde O ₂ Zircone certifiée QAL1* (sans consommables, contrairement aux sondes électrochimiques)	EN 15267-3	✓ sans consommable !
Test QAL3 intégré dans l'analyseur* (en cours de certification TUV par injection de gaz dans la cellule)	EN 15267-3	✓
Vraie mesure H ₂ O résiduelle, garantie d'efficacité du Groupe Froid		✓
Ajout possible de canaux de mesure pour polluants supplémentaires (CO ₂ , CH ₄ et N ₂ O) sans passer par l'usine		✓ nous consulter
Mesure de poussière QAL991 ou QAL181 (certifiés QAL1 / QAL3)		
Gamme de Poussière à 7,5 mg/m ³ certifiée QAL1* (instrument très précis, certifié sur la plus basse gamme sur le marché)	EN 15267-3	✓
Test QAL3 intégré aux capteurs de poussières*	EN 15267-3	✓
Mesure de débit Stackflow 200 (certifié QAL1 / QAL3)		
Mesure QAL1 avec test QAL3 intégré à la sonde*	EN 16911	✓
Mesures de Pression, Température et Débit dans la même sonde		✓
Un même piquage pour la sonde de débit et le prélèvement gaz		✓
Logiciel d'acquisition et Reporting XR Energy® / XR Cloud® (certifié MCERTs)		
Traitement des données conforme à la réglementation	EN 17255-1 & -2	✓
Traitement des OTNOC	Guide FEDENE GIMELEC	✓
Reporting des données	Guide FEDENE GIMELEC	✓
* Obligation réglementaire		

Baie Combustion CEMS-FR - 22022022 - Le Groupe ENVEA a une politique d'amélioration continue de ses produits et nous nous réservons le droit de mettre à jour ou de modifier les spécifications sans préavis.

ACQUISITION, TRAITEMENT ET REPORTING DE DONNÉES



XR-ENERGY®

Le logiciel XR-ENERGY® est destiné au traitement de données relatif à la mesure des émissions industrielles dans le domaine des chaufferies. Il s'occupe de tout : acquisition et traitement de données, supervision par polluant ou par chaudière, suivi graphique en temps réel des données, contrôle des données & Assurance Qualité (QAL 2 & QAL 3)... il génère même les rapports DREAL et GEREP.

Bénéfices utilisateur :

- ✓ Conforme au Guide Combustion FEDENE-Gimelec
- ✓ Possibilité d'utilisation directement dans le Cloud, sans nécessiter de PC DREAL dédié



ENVEA FRANCE
111 Bd Robespierre - CS 80004
78300 Poissy - Cedex 4 - FRANCE
✉ info@envea.global ☎ +33(0)1 39 22 38 00

Pour plus de détails, rendez-vous sur
notre site web :
www.envea.global/baie-combustion

