



ANNEXE 3



Certificats d'économies d'énergie

Opération n° IND-UT-129

Presse à injecter tout électrique ou hybride

1. Secteur d'application

Industrie.

2. Dénomination

Mise en place d'une presse à injecter tout électrique ou d'une presse à injecter hybride (électrique et hydraulique) neuve ou transformation d'une presse à injecter hydraulique existante en presse à injecter hybride par l'installation d'un kit d'hybridation.

Une presse à injecter est dite « hybride 1 » lorsque seule la fonction dosage est réalisée par des moteurs électriques sans recourir à la force hydraulique. Une presse « hybride 1 » peut résulter de l'installation d'un kit d'hybridation sur une presse à injecter hydraulique existante.

Une presse à injecter est dite « hybride 2 » lorsque, *a minima*, deux fonctions parmi le dosage, l'injection et la fermeture sont réalisées par des moteurs électriques sans recourir à la force hydraulique. Une presse « hybride 2 » peut résulter de l'installation d'un kit d'hybridation sur une presse à injecter hydraulique existante.

Une presse à injecter est dite « tout électrique » lorsque les fonctions de dosage, d'injection et de fermeture de la presse sont réalisées par des moteurs électriques sans recourir à la force hydraulique.

3. Conditions pour la délivrance de certificats

La mise en place est réalisée par un professionnel.

La preuve de la réalisation de l'opération mentionne la mise en place d'une presse à injecter tout électrique ou d'une presse à injecter hybride de type 1 ou de type 2 ou d'un kit d'hybridation en presse hybride 1 ou en presse hybride 2 et dans le cas de la mise en place d'une presse à injecter tout électrique ou hybride, sa puissance électrique nominale.

A défaut, la preuve de réalisation de l'opération mentionne la mise en place d'un équipement avec ses marque et référence et elle est complétée par un document issu du fabricant indiquant que l'équipement de marque et référence mis en place est une presse à injecter tout électrique ou une presse à injecter de type hybride 1 ou de type hybride 2 ou un kit d'hybridation en presse hybride 1 ou en presse hybride 2. Dans le cas de l'installation d'une presse à injecter tout électrique ou hybride, ce document précise la puissance électrique nominale de la presse.

4. Durée de vie conventionnelle

15 ans pour l'installation d'une presse à injecter tout électrique ou hybride de type 1 ou 2.

10 ans pour la transformation d'une presse à injecter hydraulique en presse à injecter hybride de type 1 ou 2.



5. Montant de certificats en kWh cumac

La puissance électrique nominale d'une presse à injecter correspond à sa puissance électrique nominale seule, hors équipement. Ainsi, la puissance électrique nominale de la presse à injecter hors équipement désigne la puissance nominale des servomoteurs qui gèrent les fonctions clés de la presse (ouverture/fermeture, éjection, injection/dosage, avance et recul du groupe d'injection) et le chauffage du fourreau. Les puissances des équipements périphériques et accessoires ajoutés à la presse à injecter (prises, robots, canaux chauds...) ne sont pas prises en compte dans le calcul de la puissance électrique nominale.

La puissance électrique nominale P est reprise de la plaque signalétique de la presse à injecter si celle-ci indique les puissances nominales des servomoteurs qui gèrent les fonctions clés de la presse et le chauffage du fourreau ou à défaut elle est fournie par un document issu du fabricant de la presse à injecter et détaillant les puissances des servomoteurs et du chauffage du fourreau.

Mise en place d'une presse à injecter tout électrique :

Mode de fonctionnement du site	Montant en kWh cumac par kW	X	Puissance électrique nominale de la presse tout électrique neuve en kW
1x8h	12 000		X
2x8h	26 300		
3x8h avec arrêt le week-end	36 000		
3x8h sans arrêt le week-end	50 300		

Mise en place d'une presse à injecter hybride 2 :

Mode de fonctionnement du site	Montant en kWh cumac par kW	X	Puissance électrique nominale de la presse hybride neuve en kW
1x8h	7 700		X
2x8h	17 000		
3x8h avec arrêt le week-end	23 100		
3x8h sans arrêt le week-end	32 400		

Mise en place d'une presse à injecter hybride 1 :

Mode de fonctionnement du site	Montant en kWh cumac par kW	X	Puissance électrique nominale de la presse hybride neuve en kW
1x8h	4 500		X
2x8h	9 900		
3x8h avec arrêt le week-end	13 500		
3x8h sans arrêt le week-end	18 900		



Transformation d'une presse à injecter hydraulique existante en presse à injecter hybride 2 par l'installation d'un kit d'hybridation :

Mode de fonctionnement du site	Montant en kWh cumac par kW	X	Puissance électrique nominale de la presse hydraulique existante en kW
1x8h	4 200		P
2x8h	9 200		
3x8h avec arrêt le week-end	12 600		
3x8h sans arrêt le week-end	17 600		

Transformation d'une presse à injecter hydraulique existante en presse à injecter hybride 1 par l'installation d'un kit d'hybridation :

Mode de fonctionnement du site	Montant en kWh cumac par kW	X	Puissance électrique nominale de la presse hydraulique existante en kW
1x8h	2 800		P
2x8h	6 200		
3x8h avec arrêt le week-end	8 400		
3x8h sans arrêt le week-end	11 700		



**Annexe 1 à la fiche d'opération standardisée IND-UT-129,
définissant le contenu de la partie A de l'attestation sur l'honneur**

A/ IND-UT-129 (v. A32.3) : Mise en place d'une presse à injecter tout électrique ou d'une presse à injecter hybride (électrique et hydraulique) neuve ou transformation d'une presse à injecter hydraulique existante en presse à injecter hybride par l'installation d'un kit d'hybridation

*Date d'engagement de l'opération (ex : date d'acceptation du devis) :

Date de preuve de réalisation de l'opération (ex : date de la facture) :

Référence de la facture :

*Nom du site des travaux :

*Adresse des travaux :

Complément d'adresse :

*Code postal :

*Ville :

*Secteur de réalisation de l'opération : Industrie : OUI NON

*Nature de l'opération (une seule case à cocher) :

Installation d'une presse à injecter tout électrique neuve

Installation d'une presse à injecter hybride 1 neuve

Installation d'une presse à injecter hybride 2 neuve

Transformation d'une presse à injecter hydraulique existante en presse à injecter hybride 1 par l'installation d'un kit d'hybridation

Transformation d'une presse à injecter hydraulique existante en presse à injecter hybride 2 par l'installation d'un kit d'hybridation

NB1 : une presse à injecter est tout électrique lorsque le dosage, l'injection et la fermeture sont réalisés directement par des moteurs électriques sans recourir à la force hydraulique.

NB2 : une presse à injecter est dite « hybride 1 » lorsque seul le dosage est réalisé par des moteurs électriques sans recourir à la force hydraulique.

NB3 : une presse à injecter est dite « hybride 2 » lorsque, *a minima*, deux fonctions parmi le dosage, l'injection et la fermeture sont réalisées directement par des moteurs électriques sans recourir à la force hydraulique.

À ne remplir que si l'opération concerne l'installation d'une presse à injecter tout électrique ou hybride 1 ou 2 :

*Puissance électrique nominale de la presse à injecter P (en kW) :

À ne remplir que si les marque et référence de la presse ne sont pas mentionnées sur la preuve de réalisation de l'opération :

*Marque de la presse :

*Référence de la presse :

À ne remplir que si l'opération concerne la transformation d'une presse à injecter hydraulique en presse hybride 1 ou 2 par l'installation d'un kit d'hybridation :

*Puissance électrique nominale de la presse à injecter hydraulique existante P (en kW) :

À ne remplir que si les marque et référence du kit d'hybridation ne sont pas mentionnées sur la preuve de réalisation de l'opération :

*Marque du kit d'hybridation :

*Référence du kit d'hybridation :

NB : La puissance électrique nominale d'une presse à injecter correspond à sa puissance électrique seule, hors équipement. Ainsi, la puissance électrique nominale de la presse à injecter hors équipement désigne la puissance nominale des servomoteurs qui gèrent les fonctions clés de la presse (ouverture/fermeture, éjection, injection/dosage, avance et recul du groupe d'injection) et le chauffage du fourreau. Les puissances des équipements périphériques et accessoires ajoutés à la



presse à injecter (prises, robots, canaux chauds...) ne sont pas prises en compte dans le calcul de la puissance électrique nominale.

La puissance électrique nominale P est reprise de la plaque signalétique de la presse à injecter si celle-ci indique les puissances nominales des servomoteurs qui gèrent les fonctions clés de la presse et le chauffage du fourreau ou à défaut elle est fournie par un document issu du fabricant de la presse à injecter et détaillant les puissances des servomoteurs et du chauffage du fourreau.

*Mode de fonctionnement du site :

- 1x8
- 2x8
- 3x8 avec arrêt le week-end
- 3x8 sans arrêt le week-end