



Pierre Schmidt : La sécurité alimentaire, une priorité !

Pierre Schmidt : Production de 7 000 t/an de charcuteries et de plats traiteurs.

FICHE TECHNIQUE

Client Final : Pierre Schmidt

Lieu : Weyersheim (67)

Maitre d'œuvre : OTE

Mise en service : Août 2005

2 Centrales de traitement d'air :

- Puissance frigo : 2 x 70 kW
- Débit : 30 000 m³/h
- Renouvellement en air neuf : 18 volumes/h
- T° du local : +5°C

Fluide frigorigène : R404A

- T° évaporation : -5°C
- T° condensation : +45°C

Réalisation affaire et contrat maintenance :

- Agence de Strasbourg



Y. Roesch

M. Rieb

C. Goetz



Centrale de traitement d'air

L'équipe technico-commerciale d'ARF* :

Yves Roesch (Resp. froid commercial ag. Strasbourg), Michel Rieb (Chargé d'affaires), Christian Goetz (Chef de chantier), Enock Teach (Monteur).

AVANTAGES DE L'INSTALLATION ARF*

- Création d'une surpression dans la zone conditionnement d'un volume total de 1 600 m³ pour éviter la pénétration de contaminants.
- Filtration très fine jusqu'à 95 % des particules de 0,3 microns.
- Utilisation de gaine textile à diffusion surfacique qui rend la diffusion de l'air plus homogène et améliore les conditions de travail du personnel en évitant les sensations de courant d'air.
- La nuit, pendant la phase de nettoyage, seule l'extraction de l'air humide est assurée ce qui permet de sécher l'atmosphère ambiante avant aseptisation des locaux.
- Automate de régulation et de contrôle conçu par ARF* qui déclenche une alarme lorsqu'un des 3 filtres (gravimétrie, opacimétrie, absolu) est encrassé.

