

### FICHE TECHNIQUE

**Client :** MONTEIL  
**Lieu :** Uzer (07110)

#### Installation :

- Une chambre de congélation de 3500 m<sup>3</sup>
- Une chambre de travail et/ou de stockage en froid positif de 900 m<sup>3</sup>
- Un sas de livraison en froid positif de 200 m<sup>3</sup>
- Salle des machines rafraîchie.

#### Matériel installé pour CF - :

- Une centrale PROFROID type CB3SHS 120ZC  
Puissance frigorifique : 75 kW à -34°CMD4SL
- Un condenseur à air PROFROID C7AH
- Deux évaporateurs PROFROID de type MIB 237+
- Un évaporateur pour la salle des machines de marque PROFROID de type BP 145

#### Matériel installé pour le SAS

- Un groupe GSB.ZB 75  
Puissance frigorifique 16Kw à -10°C
- Un évaporateur DFI 286 6P,
- Un condenseur à air de marque PROFROID de type C7AH 1MS

#### Matériel installé pour la CF + :

- Un groupe GSB.R 4DH250X 35Kw à -10°C
- Un condenseur à air PROFROID C7AH 2MS4SL
- Un évaporateur DFRI 5386-6P

**Réalisation de l'affaire :** Agence d'Aubenas

**Livraison :** Mai 2007



#### L'équipe ARF :

Gilles Reynaud (Responsable des travaux), Mickaël Fabre (Technicien), Cédric Auzas (Technicien)



### AVANTAGES DE L'OFFRE ARF

- Client possédant déjà des installations réalisées par notre société.
- Choix de ce système d'installation en raison de voisinage très proche nécessitant un maintien sonore très bas pour l'environnement
- Disponibilité et rapidité de l'installation

