

### FICHE TECHNIQUE

**Client :** VESTEY FOODS PRODUCTION  
MORTAGNE SUR SEVRE (85)

**Installation:** NH3 en booster -43/-12/+35°C

- Production d'alcali à -41°C pour l'alimentation des tunnels, surgélateurs et chambres à -25°C
- Production d'eau glycolée à -8°C pour l'alimentation des salles de travail et des chambres à 0/+2°C
- Récupération d'énergie sur la condensation pour la production d'alcali à +20°C destinée au dégivrage de s postes négatifs

**Equipements frigorifiques:**

- Deux compresseurs à pistons 16 cyl sur la BP
- Deux compresseurs à pistons 6 cyl sur la MP
- Un condenseur évaporatif
- Un échangeur à plaques NH3/alcali -41°C alimenté en flood depuis la bouteille BP
- Un échangeur à plaques NH3/MPG -8°C alimenté en flood depuis la bouteille MP
- Un skid de récupération de chaleur NH3/MPG+30°C/alcali +20°C pour le dégivrage

**Régulation :**

- Automate télémechanique TSX 57 premium avec écran tactile pour piloter l'ensemble de l'installation.
- Variation de vitesse sur les moteurs électriques compresseurs et pompes de distribution

**Puissances frigorifiques :**

Etage BP : 310kW à -43°C  
Etage MP : 420kW à -12°C  
Etage HP (récupération d'énergie) : 300kW

**Réalisation de l'affaire :** Agence de Nantes

**Livraison :** Octobre 2008



J-M. Mallier  
F. Fleury  
M. Allais  
F. Marchais

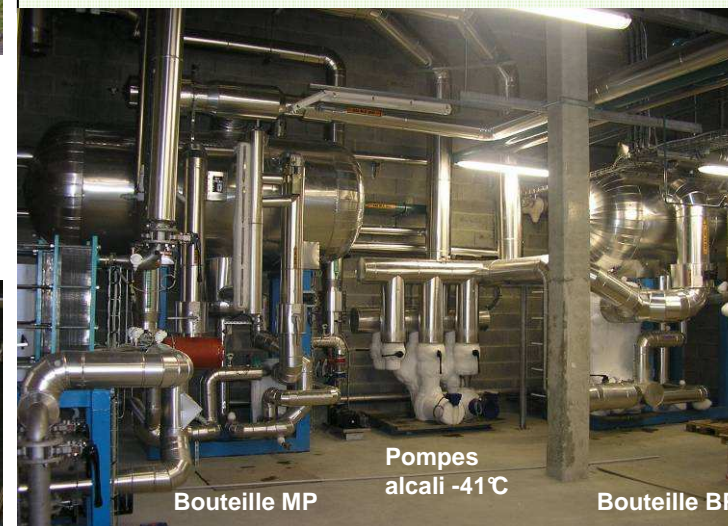
### L'équipe ARF :

Michaël ALLAIS (Commercial),  
Franck MARCHAIS (Chargé d'affaires),  
François FLEURY (Chef de chantier),  
Jean Michel MALLIER (Metteur au point)



### AVANTAGES DE L'OFFRE ARF

- Plusieurs références dans la production frigorifique basse température
- Confiance du client à la phase projet
- Variation de fréquence sur tous les moteurs électriques et récupération d'énergie



Bouteille MP

Pompes  
alcali -41°C

Bouteille BP

Confinement condenseur



Skid récupération  
d'énergie

