



LACTALIS Rognac

« Innovation ARF au cœur de la tradition laitière »



FICHE TECHNIQUE

Client : Lactalis : site de ROGNAC (13)
LACTALIS (groupe familial basé à Laval et présent dans 148 pays)

Enjeu du projet :

Extension de la plateforme logistique de 1400m² (12000m³).
Aménagement en chambre froide de la zone réserve (400m²).

Production d'Eau Glycolée :

Groupe frigorifique MEG de marque TRANE.
Puissance frigo / abs : 600kw / 300kw.
Régime : -8°C / -4°C.
Fluide frigorigène : R134A. Caloporteur : MEG 33%.
3 compresseurs à vis.
Ballon tampon 5000 litres.

Equipement des Chambres Froides :

Evaporateurs cubiques et plafonniers de marque PROFROID
Régulation par vannes trois voies, 1 sous-station par poste.

Réalisation de l'affaire : Agence d'Aubagne (13)

Livraison : Octobre 2009

CHIFFRES CLÉS :

- Réduction de 75% de la charge de réfrigérant.



L'équipe ARF :

Frédéric Pellegrin (Chargé d'Affaires), Wesley Terrier (Responsable Commercial)
Non présents sur la photo : Pierre Guglielmo (Technicien BE), Didier Thomann (Metteur au point), Van Nong (Metteur au point) et Cyril Laurent (Metteur au point).

AVANTAGES DE L'OFFRE ARF

- Réduction de la charge de réfrigérant.
 - Variante AXIMA avec une machine fonctionnant au R134A (279kgs) par rapport au CCTP initial décrivant une machine fonctionnant au R404A (1200kgs).
- Garantie totale des compresseurs sur 5 années.
 - 5 ans de garantie sur les compresseurs Trane 2009.
- Anticipation du changement de production existante (R22)
 - Production surdimensionnée qui prend en compte le remplacement futur des groupes R22 de l'installation initiale.

