

FICHE TECHNIQUE

Client final : LE PETIT CUISINIER

Lieu : Vitry en Artois (62)

Enjeu du projet :

Nouvelle usine HQE d'élaboration de plats cuisinés frais sous vide destinés aux restaurants FLUNCH et à la GMS.

Caractéristiques techniques :

PRODUCTION

- 1 production frigorifique de 1800 kW NH₃ :
- 3 groupes moto-compresseurs HOWDEN: 600kW
- Régime de fonctionnement : -10°C/-1°C/+35°C

1 Production frigorifique CO₂ :

- 1 centrale de compression PROFROID
- Régime de fonctionnement : -38/-6°C

DISTRIBUTION

- Positif :Eau glacée P = 600 kW à +1°C/+6°C pour alimentation de salles de travail et d'équipements de process (Autoclaves, cuves ...)
- Négatif MPG -8°C/-4°C P= 1200 kW pour alimentation d'un ensemble de frigorifères et CTA pour traitement d'air des salles de process.
- Négatif CO₂ à -38°C: P = 360 kW pour alimentation de 2 chambres froides de stockage matières premières - 25°C et d'un tunnel spirale de surgélation - 36°C

Réalisation de l'affaire : SERIACO Dept. IAA.

Livraison : Septembre 2009

L'équipe SERIACO : (de gauche à droite)

Alain DUBOIS (Directeur commercial)
Jean-Marc DENOUAL (Chargé d'affaires)
Nicolas RENARD (Chargé d'affaires NORD)
André BOUILLET (Chef de chantier)
Christophe CADORET (Metteur au point)



Vue générale



Compresseur NH₃



Station pompes



Skid CO₂



SERIACO

AVANTAGES DE L'OFFRE

- **Optimisation énergétique** par la mise en place de variateurs de fréquence sur les compresseurs, les ventilateurs des aéroréfrigérants et les pompes.
- Récupération d'énergie pour production d'eau chaude sanitaire à +40°C(600kW).
- Utilisation de **fluides naturels** : NH₃ et CO₂
- Elimination du risque de légionellose par utilisation d'aéroréfrigérants

CHIFFRES CLÉS :

- Economie planète : 1500 T éq. CO₂/an
- Charge de NH₃ réduite : 800 kg

AXIMA Refrigeration
GDF SUEZ