



SOBOVIA

Réfrigération, régulation et supervision ARF



FICHE TECHNIQUE

Client final : SOBOVIA (Charcuterie industrielle)

Lieu : Obernai (67)

Enjeu du projet : nouvelle usine avec refroidissement pour Local préparation (3/4°C), Tranchage (3/4°C), Stockage produits finis, viande (1°C), Raidissage (-3°C), Ateliers de travail I (7°C), Refroidissement rapide (à 2°C) en 2h passage de +60°C à +10°C

Groupe Trane positif :

2 compresseurs à vis
Fluide R134A
Eau glycolée (MEG 30%) à (-8°C/-4°C)
P = 350kw, COP = 2,33

2 groupes négatifs:

Fluide R404A
Condensation sur bouche d'eau glycolée
Chambre négative à (-20°C):
- P = 20kw (-30°C / +0°C)
1 surgélateur -30°C:
- P = 10kw (-38°C / +0°C)

Réalisation de l'affaire : Agence Strasbourg

Livraison : octobre 2011



L'équipe ARF :

Agence de Strasbourg : (de gauche à droite)

Thomas NOCK (Chef d'agence)
J.L TRISCHLER (Chargé de Projets)
Benjamin JEANDON (Chargé d'Affaires)
Roland HIRSCHMULLER (Chef de chantier)
Michel WENDLING (Chef d'Agence adj
Automatisme et Régulation) : absent photo
Jérôme BONNET (Dir. régional) : absent photo



AVANTAGES DE L'OFFRE

Supervision conviviale et adaptée aux besoins réalisée par l'agence Automatisme et Régulation d'ARF:

- Gestion de suivi à distance via internet
- Transmission de défaut (par mail / sms / fax)
- Traçabilité normalisée
- Excellent rapport qualité / prix

Economie d'énergie :

- Récupération de chaleur sur groupe Trane pour ECS
- HP flottante



INFO CLÉ :

- Maîtrise totale de l'installation par ARF

AXIMA Refrigeration
GDF SUEZ