

REMPACEMENT DE LA PRODUCTION DE FROID



AMÉLIORER LE RENDEMENT ÉNERGÉTIQUE GRÂCE AU PROPANE ET À LA RÉCUPÉRATION DE CHALEUR



ENTREPRISE & ACTIVITÉ

Transports Gagné Omnitrans, Gerzat (63) - Transport de produits alimentaires frais et secs sous température dirigée

PROJET

Remplacement de la production de froid existante (R404a) par une production respectueuse de l'environnement fonctionnant avec un fluide naturel : le propane.

CHALLENGE

Réduire les consommations d'énergie, garantir la continuité de l'activité pendant les travaux et réduire les émissions de CO₂.



BÉNÉFICES

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

Réduction de la consommation d'électricité conjuguée à de la récupération de chaleur pour maximiser les économies sur la mise hors gel du bâtiment de stockage adjacent.

AGIR POUR L'ENVIRONNEMENT

Réduction des émissions de CO₂ grâce au propane (R290) et à la régulation par HP/BP flottantes.

CONTINUITÉ DE L'ACTIVITÉ

Maintien de l'utilisation de la chambre froide pendant les travaux, sans coupure de froid.

SOLUTIONS TECHNIQUES

- Dépose de l'installation existante et mise en place d'un groupe d'eau glacée avec 6 frigorigères
- Récupération de chaleur installée sur le groupe froid afin de mettre hors gel le bâtiment de stockage et de minimiser l'utilisation des aérothermes gaz

CHIFFRES CLÉS

- Puissance de la production de froid : 240 kW
- Volume de l'entrepôt : 9 120 m³
- Ratio : 26,32 W/m³
- Maintien de la température intérieure à +2/+4 °C
- Puissance du système de récupération de chaleur : 250 kW