

REMODELING
MULTI-EXPERTISE
D'UN HYPERMARCHÉ



**ALLIER L'UTILISATION
D'UN FLUIDE NATUREL ET LA
RÉCUPÉRATION DE CHALEUR**



ENTREPRISE & ACTIVITÉ

E. Leclerc Ifs (14) - Hypermarché

PROJET

Mise en place d'une production frigorifique positive et négative pour répondre à l'ensemble des besoins énergétiques du magasin.

Refonte du laboratoire traiteur, de l'espace boulangerie-pâtisserie et de la cafétéria.

CHALLENGE

Réaliser le remodeling du magasin et mettre en place une organisation spécifique pour répondre aux contraintes de l'ensemble des lots.



BÉNÉFICES

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

Récupération de l'énergie dégagée par la production de froid pour alimenter le chauffage de la surface de vente.

FAIBLE IMPACT ENVIRONNEMENTAL

grâce à l'utilisation du CO₂, fluide naturel dont le potentiel de réchauffement global est nul (GWP de 1 seulement).

SÉRÉNITÉ

Offre globale et accompagnement par un interlocuteur unique. Livraison d'une installation clé en main sur les lots froid, chauffage-ventilation-climatisation, traiteur et boulangerie-pâtisserie, avec un contrat de maintenance adapté.

ÉCONOMIES FINANCIÈRES

Coût d'entretien d'une installation au CO₂ réduit par rapport aux fluides HFC de l'installation précédente (six fois moins).

CONTINUITÉ DE L'ACTIVITÉ

Pas de fermeture du magasin lors des travaux, ni de nuisances pour les clients.

FRAÎCHEUR DES PRODUITS

et augmentation de l'offre grâce à la mise en place d'équipements permettant de vendre des produits traiteurs faits maison.

MAÎTRISE DES COÛTS

par la valorisation des CEE (certificats d'économie d'énergie) avec la mise en place d'équipements éligibles : variateurs de vitesse sur les compresseurs, HP-BP flottantes et récupération de chaleur.

SOLUTIONS TECHNIQUES

FROID

- Centrale transcritique au CO₂
- Régulation HP-BP flottantes
- Groupe de condensation pour alimenter les cinq chambres de pousse
- Groupe de maintien de pression
- Comptage d'énergie
- Système de télésurveillance de l'installation (230 points de détection)
- Double régulation pour le secours de l'installation

TRAITEUR

- Appareil de cuisson multifonction VCC, four mixte, cellules de refroidissement rapide, hachoir, lave-ustensiles, lave-batteries, four à pizza, presse à pizza, four mixte, rôtissoire, machines à glace, vitrine et tour réfrigérées, meuble salad'bar, trancheuse, diviseuse, batteur-mélangeur, équipements de cuisson en cafétéria

BOULANGERIE - PÂTISSERIE

- Cellules de fermentation et chambre de blocage, groupe automatique (peseuse, balancelle et façonneuse), deux fours à chariots rotatifs, pétrins à spirale et à axe oblique, batteur-mélangeur, four à soles bi-énergie avec élévateur et enfourneur intégré

CHIFFRES CLÉS

FROID

- Puissance du groupe froid positif : 370 kW
- Puissance du groupe froid négatif : 75 kW
- Six compresseurs pour le froid positif et quatre compresseurs pour le froid négatif, avec variateurs de vitesse
- Quatre gas coolers au CO₂
- 100 meubles linéaires positifs
- 50 évaporateurs

TRAITEUR

- Capacité de production des machines à glace : 1 300 kg / 24 h
- Température ajustable de la tour réfrigérée : -18 °C / +10 °C
- Four mixte avec 350 programmes
- Capacité de production du four à pizza : 200 pièces / jour

BOULANGERIE - PÂTISSERIE

- Quatre cellules tunnels de fermentation
- Une cellule tunnel de blocage