



## CONTEXTE

**Client :** SAVEL®

**Secteur d'activité :**  
Agro-Alimentaire

**Lieu :** La Séguinière

**Année :** 2020

**Équipement installé :**  
EKO.E B/SP/HR 5604 V

**Description de l'équipement :**  
Groupe froid au Propane R290  
Refroidissement par air  
\*Récupération de chaleur  
\*VFD sur les compresseurs

**Capacité totale :**  
700KW | -4°C/-8°C @+35°C

## LE CLIENT

Implanté historiquement en Bretagne, fort d'une longue expérience et d'une véritable vision du métier de volailler, le Groupe SAVEL s'est imposé comme spécialiste du Coquelet, de la Pintade et du Poulet Jaune. L'entreprise maîtrise l'ensemble de la filière, de la sélection et l'élevage à la transformation et la distribution, en garantissant des produits de petites volailles de qualité.

Dans le cadre de l'optimisation de son process de refroidissement rapide des volailles sur son site de La Séguinière, en Maine-et-Loire, le Groupe SAVEL nous a fait confiance pour la mise en place d'une nouvelle production de froid. Le groupe froid est équipé d'une récupération de chaleur totale, permettant ainsi, lors des cycles de refroidissement, le préchauffage de l'ensemble de la production d'eau chaude sanitaire du site.

Afin d'améliorer encore davantage la performance énergétique et l'impact environnemental de son installation, le Groupe SAVEL a entrepris le remplacement de sa production de froid à détente directe en fluide HFC par une production d'eau glacée CTA au R290, garantissant ainsi une solution plus fiable, économique et respectueuse de l'environnement.

