



CONTEXTE

Client : Brindélices

Secteur d'activité :
AGRO-ALIMENTAIRE

Lieu : Chambly

Année : 2019

Équipements installés :
RKO.E V/MT-I/HR/ST/AS 3202 V

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

Capacité totale froid :
408 kW | -7°C/-3°C @+35°C
MPG33%

Capacité totale chaud :
HR Totale : 532 kW | 40°C/45°C

LE CLIENT

Brindélices utilise un groupe froid au propane R290, un fluide frigorigène naturel garantissant performance énergétique et respect de l'environnement. Son unité de production de 5000m² en Picardie bénéficie d'un refroidissement par air et d'une récupération totale de chaleur optimisée.

Avec une capacité de froid de 408 kW (-7°C/-3°C), Brindélices assure la conservation optimale de ses produits tout au long du processus. De plus, la chaleur dégagée (532 kW à 40°C/45°C) est réutilisée pour des besoins thermiques internes, réduisant ainsi les coûts énergétiques.

Les compresseurs sont équipés de variateurs de fréquence (VFD), ajustant leur puissance selon les besoins réels et optimisant la consommation électrique. Ce système illustre l'engagement de Brindélices en faveur de la qualité et du développement durable.

