SUCCESS STORY
Froid Industriel

SECTEUR
Agro Alimentaire

Fromagère de la BRIE

CONTEXTE

Client : FROMAGERE DE LA BRIE

Secteur d'activité :
AGROALIMENTAIRE

Lieu : St REMY LA VANNE
Année : 2022

Équipements installés :
EKO.E MT-B/HE/HR 1802 V

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

Capacité totale froid :
220 KW | -2°C/-6°C @+38°C

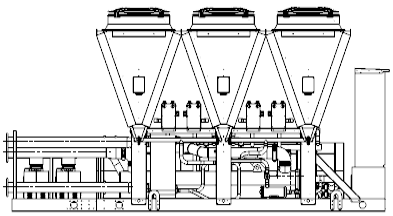
Capacité totale chaud :
HR Totale : 330 kW 40°C/45°C

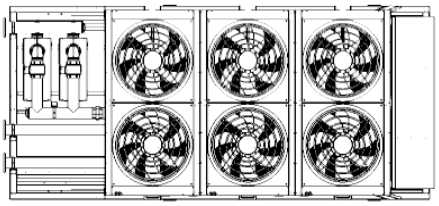
LE CLIENT

La Fromagère de la Brie transforme chaque année plus de 10 millions de litres de lait avec 65 collaborateurs, affirmant son ancrage local et artisanal. Pour garantir une gestion thermique précise et durable, l'entreprise remplace une unité défectueuse par le groupe froid EKO.E MT-B/HE/HR 1802 V. Fonctionnant au propane R290, un fluide naturel à faible impact environnemental, ce système assure une puissance frigorifique de 220 kW et une récupération totale de chaleur de 330 kW.

Ce nouvel équipement joue un rôle central dans l'optimisation énergétique du site. Il permet de récupérer l'énergie issue des différentes étapes de production, y compris la fermentation des fromages, et de la réinjecter dans les circuits de chauffage. Grâce à ses compresseurs à vitesse variable, il adapte en continu sa puissance aux besoins réels, limitant ainsi les consommations inutiles. Cette installation s'inscrit pleinement dans la démarche d'amélioration continue de l'entreprise, au service d'une production à la fois performante, durable et fidèle à ses valeurs.

Elle permet également de renforcer la maîtrise des températures dans l'ensemble des zones sensibles de production, tout en assurant une stabilité et une fiabilité accrues. L'entreprise consolide ainsi sa compétitivité énergétique sans compromis sur la qualité de ses fromages.





 ©2025 CTA, tous droits réservés