



CONTEXTE

Client : Chanel

Secteur d'activité :

Parfumerie

Lieu : Venette (60)

Année 2024-2025

Équipement installé :

x1 EKO.E MT HE A P/SL/EC/II 051 SE

x2 EKO.E MT HE A P/SL/EC/II 302 SE

x2 EKO.E MT HE A P/SL/EC/II 502 SE

Description de l'équipement :

1 unité de 13 kW : Poste de garde.

2 unités de 67 kW chacune : Bat D1

2 unités de 86 kW : Bat D2

Les unités sur les BAT D1 et D2 fonctionnent en Normal/Secours

Capacité totale :

Capacité frigorifique totale

installée : 319 kW | 7°C/12°C @35°C

LE CLIENT

Le nouveau site de Parfumerie CHANEL, d'une superficie de 41 600 m², a été conçu pour intégrer des solutions favorisant une production énergétique durable. Le bâtiment principal de 30 000 m² regroupe les lignes de production, le conditionnement, le stockage ainsi que les services administratifs.

Avec un investissement total de 150 millions d'euros, le site devrait générer environ 300 emplois. Cette opération marque le transfert de la production de parfums depuis la ZAC Mercières, active depuis les années 1980, tandis que le site de Mercières sera désormais dédié exclusivement aux produits de beauté.

Dans le cadre de ce projet, les salles Data Center et les salles électriques sensibles ont été équipées d'une solution CTA performante pour assurer climatisation et rafraîchissement. Deux circuits indépendants fonctionnant en Normal/Secours pour les unités D1 et D2 garantissent la sécurité et la continuité des installations critiques, tandis que seule l'unité du poste de garde n'est pas sécurisée.

Grâce à cette solution CTA, le site bénéficie d'un environnement stable pour ses équipements essentiels, combinant fiabilité, efficacité énergétique et protection optimale des opérations.

