



CONTEXTE

Client : IGRECA®

Secteur d'activité :
Process agroAlimentaire

Lieu : Seiches-sur-le-Loir (49)

Année : 2025

Équipements installés :
EKO.E MT BS A BS/ST/HR/EC/II 3602V

Description de l'équipement

- *Groupe froid au R290
- *Refroidissement par air
- *Récupération de chaleur
- *VFD sur les compresseurs à vis

Capacité totale

570KW | -8°C/-4°C @+35°C

LE CLIENT

IGRECA, implantée à Seiches-sur-le-Loir, fait partie des leaders européens de la production d'ovoproduits destinés aux industries agroalimentaires. Son activité repose sur des process exigeants tels que la pasteurisation, la concentration, le refroidissement rapide et le séchage des ovoproduits, afin de garantir une qualité microbiologique irréprochable. Dans ce cadre, CTA a fourni une production de froid de 570 kW à -8 / -4 °C, réalisée au fluide naturel R290, un choix en parfaite cohérence avec les enjeux actuels de performance énergétique et de réduction de l'impact environnemental.

Ce froid écologique et performant alimente les étapes critiques du process : abaissement rapide de la température après pasteurisation, maintien thermique des cuves, ou encore alimentation en froid des échangeurs associés au séchage. Grâce à cette maîtrise thermique basée sur un réfrigérant naturel, IGRECA assure une production continue, stable et conforme aux exigences de sécurité alimentaire les plus strictes tout en s'inscrivant dans une démarche industrielle durable.

