



CONTEXTE

Client : STEF BELGIQUE

Secteur d'activité :
Entrepôt frigorifique

Lieu : Saintes

Année : 2025

Équipement installé :

EKO.E MT HE A BS/LN/HR/EC/II 3202V

Description de l'équipement :

- *Groupe Froid au Propane R290
- *Refroidissement par Air
- *Récupération de chaleur

Capacité totale :

657kW | 0°C/-4°C @ 35°C
Récupération de chaleur : 897Kw |
38°C/45°C

LE CLIENT

STEF, leader européen du transport et de la logistique sous température contrôlée, assure l'acheminement de produits alimentaires frais, surgelés ou thermosensibles dans des conditions optimales de sécurité sanitaire. Avec plus de 18 000 collaborateurs et près de 240 sites dans 7 pays européens, le Groupe réalise un chiffre d'affaires supérieur à 3 milliards d'euros.

Le site STEF Transport Saintes, situé à 25 km de la capitale, a augmenté sa capacité de 50 %, portant sa plateforme en froid positif (+2°C / +4°C) à 7 500 m². L'extension de 2 500 m² améliore la fluidité entre les activités de distribution nationale et d'exportation vers l'Europe, tout en offrant un espace de stockage supplémentaire en +2°C / +4°C. Cette modernisation permet d'optimiser les flux logistiques et de renforcer la qualité de service pour les clients.

Dans le cadre de sa démarche écoresponsable, le site a remplacé son groupe froid existant par une solution bas carbone. La solution propane a été la seule à répondre à l'ensemble des contraintes techniques et énergétiques, offrant une performance optimale tout en réduisant l'impact environnemental. Ce projet illustre l'engagement de STEF à allier innovation, efficacité et respect de l'environnement dans toutes ses activités.

