

OFFRE MULTI-EXPERTISE POUR LA RÉNOVATION D'UN HYPERMARCHÉ



OFFRIR UN ACCOMPAGNEMENT GLOBAL, EN GARDANT LE MAGASIN OUVERT PENDANT LES TRAVAUX



ENTREPRISE & ACTIVITÉ

E. Leclerc Frouard (54) - Hypermarché

PROJET

Dans l'objectif de développer ses rayons traditionnels, le magasin souhaitait réaliser une rénovation complète pour atteindre une surface de 13 000 m². Le remplacement de la production frigorifique était donc nécessaire et les laboratoires boulangerie et cuisine-traiteur ont été rénovés afin de répondre aux besoins de fabrication des produits traditionnels.

CHALLENGE

Remplacer une installation frigorifique vieillissante fonctionnant avec un fluide HFC par un fluide naturel à faible impact environnemental, tout en gardant la surface de vente ouverte pendant la durée des travaux.



BÉNÉFICES

SÉRÉNITÉ

Offre globale et accompagnement par un interlocuteur unique. Livraison d'une installation clé en main sur les lots froid, chauffage-ventilation-climatisation, traicteur et boulangerie-pâtisserie, avec un contrat de maintenance adapté.

ÉCONOMIES FINANCIÈRES

Coût d'entretien d'une installation au CO₂ réduit par rapport aux fluides HFC de l'installation précédente (six fois moins).

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

Récupération de l'énergie dégagée par la production de froid pour produire de l'eau chaude sanitaire et alimenter le chauffage des réserves.

FAIBLE IMPACT ENVIRONNEMENTAL

L'utilisation du CO₂ garantit une installation plus respectueuse de l'environnement en réduisant l'empreinte carbone (GWP = 1)

CONTINUITÉ DE L'ACTIVITÉ

Pas de fermeture du magasin lors des travaux, ni de nuisances pour les clients.

PÉRENNITÉ DE L'INSTALLATION

Le CO₂ permet de bénéficier d'une installation conforme à la réglementation F-Gas, mais aussi d'éviter la taxe HFC à partir de 2021.

MAÎTRISE DES COÛTS

par la valorisation des CEE (certificats d'économie d'énergie) avec la mise en place d'équipements éligibles : variateurs de vitesse sur les compresseurs, HP-BP flottants et récupération de chaleur.

SOLUTIONS TECHNIQUES

FROID

- 2 chillers au CO₂ permettant une production d'eau glacée pour le froid positif
- 2 condenseurs CO₂ à air sec
- 2 pompes pour la distribution hydraulique eau glacée (MEG)
- 2 centrales frigorifiques à détente directe au CO₂ pour le froid négatif
- Récupération de chaleur
- Système *Ice Smart* sur les bouteilles des productions positives et négatives
- Réseaux frigorifiques et hydrauliques
- Raccordement des meubles et chambres froides
- Climatisation des locaux techniques
- Système de supervision et de gestion

TRAITEUR

- Four 10 niveaux et 20 niveaux, four à pizza hybride, 2 appareils de cuisson multifonction VCC, cellule de refroidissement et table réfrigérée, armoire froide positive et armoire froide négative, pétrin à spirale et laminoir, lave-batterie

BOULANGERIE - PÂTISSERIE

- Doseur mélangeur et refroidisseur d'eau, chambre de détente manuelle, façonneuses horizontales, diviseuse bouleuse semi-automatique pour pizza, chambre de détente à balancelle, tunnel de fermentation, four à soles avec élévateur intégré, four rotatif et four ventilé, batteurs mélangeurs, machine à napper, tour réfrigéré, surgélateur et cellules

CHIFFRES CLÉS

- Puissance du groupe froid positif : 411 kW
- Puissance du groupe froid négatif : 110 kW
- Régime d'eau glacée : -8/-4 °C
- Fluide : CO₂