

REMODELING COMPLET D'UN HYPERMARCHÉ



ASSURER LA GESTION DE L'ENSEMBLE DES LOTS GRÂCE À UNE ORGANISATION SPÉCIFIQUE



ENTREPRISE & ACTIVITÉ

E. Leclerc Yvetot (76) - Hypermarché

PROJET

Refonte de la production frigorifique du magasin et du laboratoire traiteur.

Renouvellement des évaporateurs en chambres froides, ainsi que des vitrines pour les rayons traditionnels et le libre-service.

CHALLENGE

Accompagner le magasin dans une solution globale soucieuse de l'environnement, alliant économies d'énergie et qualité de fabrication.



BÉNÉFICES

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

Récupération de l'énergie dégagée par la production de froid pour alimenter le chauffage de la surface de vente et de l'eau chaude sanitaire.

FAIBLE IMPACT ENVIRONNEMENTAL

grâce à l'utilisation du CO₂, fluide naturel dont le potentiel de réchauffement global est nul (GWP de 1 seulement).

SÉRÉNITÉ

Offre globale et accompagnement par un interlocuteur unique. Livraison d'une installation clé en main sur les lots froid, chauffage-ventilation-climatisation, traiteur 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).

FRAÎCHEUR DES PRODUITS

et augmentation de l'offre grâce à la mise en place d'équipements permettant de vendre des produits traiteurs faits maison.

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 flottantes et récupération de chaleur.

SOLUTIONS TECHNIQUES

FROID

- Groupe frigorifique monobloc au CO₂ pour le froid positif et négatif
- Régulation HP-BP flottantes
- Récupération de chaleur par deux échangeurs
- Groupe de maintien de pression
- Vitrines positives et négatives dans les espaces libre-service et les rayons traditionnels
- Chambres froides positives
- Groupe de condensation autonome pour les tunnels de fermentation
- Système de télésurveillance de l'installation (150 points de détection)

TRAITEUR

- Appareil de cuisson multifonction VCC, table support avec soubassement aménagé, coupe légumes, four à pizza, presse à pizza, fours rotatifs, façonneuses, lave-vaisselle, tour réfrigérée, friteuses, balancelle

BOULANGERIE - PÂTISSERIE

- Renouvellement du matériel de façonnage
- Système de télésurveillance de l'installation

CHIFFRES CLÉS

FROID

- Puissance du groupe froid positif : 380 kW
- Puissance du groupe froid négatif : 56 kW
- Six compresseurs pour le froid positif et quatre pour le froid négatif, avec variateurs de vitesse
- Puissance des échangeurs de récupération de chaleur : 130 kW et 30 kW
- Deux gas coolers en toiture avec des rampes adiabatiques
- 109 vitrines positives et négatives
- 42 évaporateurs positifs et négatifs
- Capacité de production de la machine à glace : 1 000 kg en 24 h

TRAITEUR

- Capacité utile de l'appareil de cuisson multifonction VCC : 2 x 25 litres