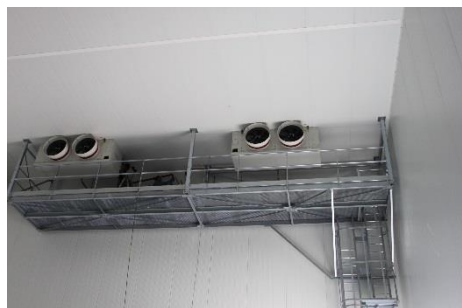




ENTREPRISE

Secteur : Agroalimentaire

Contexte : Valmeat, entreprise de transformation de la viande, a souhaité réhabiliter une usine existante avec le contrôle et la mise en service d'une production positive existante au R 404a à l'arrêt depuis trois ans (chambre froides positives et laboratoire), et l'installation d'une production NH3 BOOSTER circulation par pompes neuve pour le surgélateur et les chambres froides négative.



NOTRE PRESTATION

- Puissance 380 KW -40 +45C
- Etage BP :
 - 3 compresseur à vis BITZER OSNA 8591-K moteur 90 KW avec variation de vitesse.
 - 1 bouteille BP à -40 °C avec deux pompes de distribution et réintégration d'huile automatique par Ejecteur.
 - 1 séparateur d'huile horizontal et 1 refroidisseur d'huile
- Etage MP :
 - 3 compresseurs à piston BOCK F 16-1751 NH 3 moteur 55 KW avec variation de vitesse
 - 1 bouteille MP verticale avec station de détente.
 - 1 séparateur d'huile horizontal
- Condenseur à air ALFA LAVAL.
- Equipement des deux chambres négatives évaporateurs ALFA LAVAL dégivrage gaz chauds.

NOTRE VALEUR AJOUTÉE

- Respect des contraintes de délai.
- Solution technique apportée par les équipes