



ENTREPRISE

Secteur : Agroalimentaire.

Contexte : Dans le cadre de l'extension de son site, l'abattoir Chevalier à Cossé-le-Vivien, spécialisé dans l'abatage de canards, a contacté les équipes MCI pour répondre à ses nouveaux besoins en équipements frigorifiques, dans le respect des normes et de la réglementation.



NOTRE PRESTATION

- Tunnel de congélation en détente directe au R407F
 - Dimensions : 10 m x 9 m x 4 m (L x P x H)
 - Volume : 360 m³
 - Produit surgelés : Canard
 - Quantité : 36 chariots de 600kg soit 21,6 tonnes par 24h
 - Débit d'air du tunnel : 94276 m³/h
 - 2 évaporateurs cubiques industriels de marque Guntner
- Production frigorifique complémentaire au R407F
 - Marque : Bitzer
 - Gamme : compresseurs à vis semi-hermétique
 - Type : 2 x HSNE7471
 - Puissance : 125 kW à -35/+40°C

NOTRE VALEUR AJOUTÉE

- Capacité à respecter les contraintes de délais (6 semaines) et d'organisation (Maintenance des équipements en état de marche)
- Capacité de MCI à l'accompagnement à l'obtention de CEE