

Projet n°315

Apport de refroidissement pour la production de produits laitiers

Lorsqu'une entreprise de production de produits laitiers a rencontré une panne de son système de refroidissement au sein de sa chaîne de production, les responsables nous ont contactés pour que nous leur trouvions une solution temporaire. Ayant déjà travaillé sur des projets similaires avec d'autres agriculteurs et producteurs alimentaires, nous avons rapidement compris les besoins de notre client et les conséquences d'un système défectueux comme celui-ci. Avec une implication régulière dans les produits sensibles comme le fromage, nos techniciens reconnaissent l'importance et la différence entre une climatisation localisée et une climatisation générale.

Le client a établi sa réputation dans le domaine de la production laitière en tant que producteur très réputé de fromages spéciaux et tenait absolument à agir rapidement pour assurer la qualité de ses produits. Nous avons déjà travaillé avec eux à plusieurs reprises donc nous connaissions déjà leur domaine, leurs critères et leurs attentes. Avec ceci à l'esprit, nous avons fourni plusieurs refroidisseurs par air/eau FC45 et FC90 afin de respecter les critères stricts de l'industrie.

Ces refroidisseurs mobiles ont été choisis pour ce domaine particulier car ils sont efficaces, économes en énergie et faciles à installer. Les utilisateurs peuvent également contrôler facilement la température grâce au thermostat réglable, ce qui est idéal si les conditions internes venaient à changer. Ils permettent de refroidir jusqu'à -10°C et leurs flexibles mesurent 10 mètres ce qui permet de ne pas avoir à installer les unités internes à proximité des fenêtres. Chez Andrews Sykes, nous savons qu'un système de climatisation inefficace peut provoquer une panne, affectant la productivité et augmentant les coûts de production. C'est pourquoi nous concevons des systèmes de refroidissement sur mesure car deux projets ne sont jamais les mêmes.

Dans ce cas présent, l'équipement que nous avons fourni a permis à la société de suivre le rythme imposé par la demande croissante pour ce secteur. En maintenant la production en état de marche complète, le client a été ainsi capable d'atteindre ses objectifs de production malgré la panne rencontrée.



Capacité frigorifique 26.3 kW
Tension d'alimentation 415 V 50 Hz
Niveau sonore interne 60 dBA à 3 mètres
Niveau sonore externe 70 dBA à 1 mètre
Poids unité interne 497 kg
Poids unité externe 360 kg
Dimensions unité interne 1730 x 1250 x 1600 mm
Dimensions unité externe 1196 x 1032 x 1616 mm
Type de prise 32A 3 ph N+E
Longueur set de flexibles 15m (max 2 = 30 mètres)
Commandes Programmateur électronique
Plage de température -10°C à $+30^{\circ}\text{C}$



LOCATION VENTE INSTALLATION 24H/24 7J/7

0800 150 100

andrewssykes.fr