

CESBRON

## Le CO<sub>2</sub> cohabite avec l'ammoniac

Afin de ne pas augmenter la quantité d'ammoniac présente sur le site, mais d'accroître cependant sa capacité de production, la société Favid à Parthenay a opté pour une centrale au CO<sub>2</sub>. Une installation signée Cesbron.



La SN Favid à Parthenay (Deux-Sèvres) est spécialisée dans le traitement des viandes (cruës ou cuites) destinées aux plats préparés (farces, bouchées, pizzas...) et à la fabrication de charcuteries-salaisons (saucisses cuites ou crues, saucissons, pâtés...). Elle traite chaque semaine près de sept cents tonnes de matières premières fraîches en provenance exclusivement des Régions Poitou-Charentes et Pays de la Loire. Désireuse d'accroître sa capacité de production, la société a investi dans un second tunnel de surgélation à plaques automatiques. La question s'est alors posée de la technologie à mettre en œuvre pour la production de froid de cet équipement, sachant que le premier faisait appel à l'ammoniac. En raison des quantités de NH<sub>3</sub> déjà présentes sur le site, Favid n'a pas souhaité augmenter cette quantité. Les produits à traiter nécessitent de travailler à des températures d'évaporation de -50 °C, ce que l'ammoniac n'autorisait pas. D'où la préconisation du bureau d'études de Cesbron et de son agence de Cholet de s'orienter vers le CO<sub>2</sub> et d'installer un Skid



### Côté technique

- ➔ Puissance frigorifique du Skid Sabroe : 470 kW (type cascade).
- ➔ Étage BP au CO<sub>2</sub> (-52 °C / -20 °C).
- ➔ Étage HP ammoniac réutilisé (-25 °C / +35 °C).

complet du constructeur danois Sabroe (puissance frigorifique : 470 kW). Un équipement capable « d'encaisser » les pressions de 40 bar demandées. La particularité aussi de cette installation type cascade est de travailler avec l'ammoniac pour le premier étage, cette utilisation autorisant des économies substantielles d'énergie. Cesbron signe là sa première installation au CO<sub>2</sub>.