

## Ranson

### Solutions de réfrigération pour les ingrédients de boulangerie

Ranson est une PME dont l'activité a évolué d'un simple grossiste en boulangerie à un distributeur et producteur de produits pour Bakery, Chocolate, Horeca, Ice Cream et l'industrie alimentaire. Avec toujours un accent mis sur la valeur ajoutée, à savoir la qualité et le service.

Depuis 75 ans, l'entreprise poursuit son évolution. Avec son nouveau bâtiment à Harelbeke et une nouvelle installation de réfrigération, elle a jeté les bases d'une croissance future.

Chaque projet est unique, mais les principaux paramètres de design sont :

- Fiabilité opérationnelle
- Efficacité énergétique
- Coût total de possession (TCO), qui prend en compte l'investissement initial, la consommation d'énergie et les coûts de maintenance.

Sur la base de ces paramètres, nous avons opté pour une installation combinée NH<sub>3</sub>/CO<sub>2</sub>, avec circulation de CO<sub>2</sub> pour le circuit de refroidissement positif et d'ammoniac (NH<sub>3</sub>) pour le circuit négatif. Nous avons assuré la redondance en choisissant plusieurs compresseurs pour chaque niveau de pression.

Pour surveiller l'installation 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7, un programme **PLC sur mesure** a été développé et visualisé dans un système SCADA. Cela nous permet de surveiller à distance chaque paramètre, évitant ainsi les déplacements inutiles.

Le client bénéficie d'un plan de service personnalisé, dans lequel la maintenance est réalisée en collaboration avec le client à l'aide de listes de contrôle. Les interventions sont également passées en revue régulièrement. Ainsi, nous gardons un œil constant sur le fonctionnement de l'installation, tout en maintenant les coûts sous contrôle.

Chez Sabcobel, nous partons toujours des besoins spécifiques du client et créons des solutions sur mesure, ce qui rend chaque installation unique.

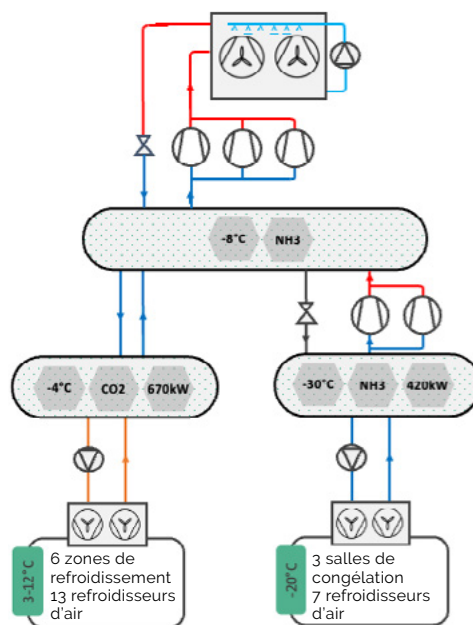
[Voir le projet en chiffres »»](#)

## Le projet Ranson en chiffres :

- Refroidissement positif** : Le refroidissement des zones de réfrigération et de préparation des commandes est assuré par un système en cascade NH<sub>3</sub>/CO<sub>2</sub> :

  - Séparateur NH<sub>3</sub> : 2 316 litres
  - Séparateur de pompe CO<sub>2</sub> : 3 000 litres
  - Régime de température : NH<sub>3</sub> : -8 °C, CO<sub>2</sub> : -4 °C
  - Compresseurs : 3 compresseurs à piston, chacun avec une puissance électrique de 110 kW
- Refroidissement négatif** : Le refroidissement négatif est assuré par un système de pompage direct d'ammoniac :

  - Séparateur NH<sub>3</sub> : 2 316 litres
  - Régime de température : -30 °C
  - Compresseurs : 2 compresseurs à piston, chacun avec une puissance électrique de 55 kW
- Capacité de refroidissement** : L'installation offre une capacité de refroidissement impressionnante de 1 100 kW
- Pompe CO<sub>2</sub>** : 670 kW pour les espaces de refroidissement positif
- Pompe NH<sub>3</sub>** : 420 kW pour les espaces négatifs



Avez-vous un défi en matière de réfrigération ?  
Nous sommes là pour vous aider. Contactez-nous via

info@sabcobel.be où +32 (0)3 780 77 77