



Le refroidissement rapide, la surgélation

**Innovations et référence d'excellence :
À l'aube de ses 30 ans, ACFRI est sur tous les fronts !**

Prospective et nouveautés à découvrir au SIRHA : Stand 5A83



Spécialiste du refroidissement rapide et de la surgélation, ACFRI s'est imposé au fil des années comme un acteur incontournable sur le marché de la restauration et de l'industrie agro-alimentaire dans toute sa pluralité. À l'aube de son 30^{ème} anniversaire, l'entreprise qui a capitalisé dès sa création, sur des valeurs d'innovation, d'anticipation et d'une politique de services visant l'excellence, poursuit avec constance sa politique de développement. Dotée d'un réel sens du marché, l'entreprise a érigé l'anticipation en vertu cardinale et œuvre chaque jour pour proposer aujourd'hui, les matériels de demain... En témoignage, l'actualité

dense de l'entreprise tant sur le plan du développement de nouveaux produits et technologies pour s'adapter à l'évolution des normes, que sur le front des réalisations d'envergure : des références à découvrir à l'occasion du SIRHA, le RV mondial incontournable des professionnels de la filière hôtellerie/restauration.

Eco Concept II : une gamme aux idées larges



Expert du refroidissement rapide et de la surgélation, ACFRI n'a de cesse de développer des gammes complètes de tunnels et cellules modulables qui garantissent à la filière professionnelle, la conservation des qualités organoleptiques des aliments, une grande polyvalence du matériel, une interface simple et sécurisée tout en réduisant parallèlement l'impact des équipements sur l'environnement, par une baisse tangible de leur consommation d'énergie.

ACFRI apporte au quotidien des réponses multi filières adaptées à toutes les formes de restauration.

De l'artisan (boucher, pâtissier, boulanger) aux acteurs de la restauration collective, des traiteurs à une cible semi-industrielle tels les EFS, des restaurants traditionnels aux géants de l'industrie agro-alimentaire, ACFRI propose des solutions clé en mains adaptées à toutes les applications : refroidissement rapide, surgélation, raidissage avant tranchage, décongélation rapide...

Si la PME a su s'imposer sur un marché concurrentiel et réalise chaque année près de 1 500 installations de matériels, c'est qu'elle a su anticiper les mutations du marché, s'adapter avec flexibilité aux attentes de ses clients et proposer des solutions innovantes et performantes, parmi lesquelles la gamme Eco-Concept II, largement présentée sur le stand en démonstration, à travers 6 cellules mixtes de refroidissement rapide/surgélation qui illustrent la variété des solutions et la profondeur des gammes.

Adaptés aux différents segments de la restauration, ces matériels en démonstration ont en dépit de leurs différences en termes de tailles et de capacités, un dénominateur commun : un fonctionnement ultra performant et sécurisé allié à une conception éco responsable qui garantit l'augmentation des capacités, la réduction de la consommation énergétique et des installations compactes.

Répondre avec profit et même avec une longueur d'avance à la législation en vigueur tout en améliorant les critères de qualité et la polyvalence de ses matériels, c'est aussi le défi constant que relève la direction d'ACFRI qui consacre chaque année, des investissements conséquents en R&D, en modernisation de son outil de production et attache une importance toute particulière au respect scrupuleux de son exigeante politique RSE.

Pour toutes ces raisons, ACFRI qui s'est vue attribuer le label PM'up en 2016 par la Région Ile-de-France pour la pertinence de sa stratégie et sa contribution au projet de développement de la région, travaille déjà depuis de nombreux mois à l'adaptation de ses différentes gammes de matériels, aux fluides dits de 4^{ème} génération, les HFO (hydro-fluoro-oléfinés) qui représentent des alternatives intéressantes et combinent efficacité énergétique et réduction de leur impact sur l'environnement.

A découvrir notamment sur le stand, la cellule mixte AR 480, série XL déjà compatible avec les fluides HFO. Cet équipement hautes performances est doté de caractéristiques et technologies similaires à celles du modèle AR640 dont ACFRI vient d'équiper la cuisine centrale de Thiais (94) gérée par le Groupe Elios : une réalisation d'envergure qui illustre ses capacités d'adaptation et sa flexibilité.

Démonstration des capacités d'innovation d'ACFRI : la cuisine centrale de Thiais (94) fait peau neuve !



ACFRI s'est récemment vu confier la refonte complète de la cuisine centrale de Thiais (94), gérée par Elios, N°1 français de la restauration collective, dans le cadre d'une Délégation de Service Public. Cette cuisine centrale approvisionne 10 cantines scolaires dans tout le département du Val-de-Marne et la totalité des crèches d'Ile-de-France, représentant au total 13 000 repas quotidiens. Avec cette installation flambant neuve, redimensionnée et adaptée en tous points aux

contraintes et exigences de qualité et de sécurité alimentaire du spécialiste de la restauration collective, ACFRI fait une nouvelle fois la démonstration de sa capacité d'innovation et prouve sa faculté à répondre avec profit et pertinence à un cahier des charges particulièrement draconien comme à un calendrier exigeant.

Cuisine Centrale de Thiais : arrêt sur images



Permettre la fourniture quotidienne de 13 000 repas d'écoliers et de gammes de purées à destination des cantines scolaires et crèches en augmentant de plus de 60 % la capacité de refroidissement de la cuisine centrale : c'est le pari gagné de la nouvelle installation signée ACFRI réalisée, en 4 jours seulement sur le long week-end du 11 novembre dernier, sans perturbation, ni perte d'activité pour Elior.

Parmi les multiples contraintes figuraient la dépose et le stockage du matériel en place et la réutilisation des 3 groupes frigorifiques externes existants. A noter que l'installation originelle avait déjà été réalisée en 2006 par ACFRI mais s'avérait une décennie plus tard, insuffisamment dimensionnée aux nouveaux objectifs de production et de traitement.

Initialement composée de 2 cellules de refroidissement rapides AR240 et d'une cellule AR160 simples caissons, la cuisine centrale était constituée de 8 socles, d'une capacité de chacun 80 kg, permettant ainsi le traitement de 640 kg de plats cuisinés par cycle de 2 heures environ.

Plutôt que d'adjoindre des cellules complémentaires à cette installation, ACFRI en a totalement revu le dimensionnement et imaginé un schéma d'implantation innovant, garant d'une capacité optimale de traitement et ce, au sein d'une installation particulièrement compacte, rationnelle et ergonomique.

ACFRI a ainsi préconisé la mise en place de 2 tunnels mixtes de refroidissement rapide et de surgélation AR640 Double Caisson, série XL, juxtaposés et reliés par une cloison commune : une solution techniquement aboutie, compacte au sol et originale qui renforce la fiabilité et la sécurité de l'installation par la présence démultipliée de ventilateurs renforcés (16 par tunnel de 3 410 m³/h chacun) et permet un travail en continu, sans perte de température.

Pour le confort d'usage et de manipulation des opérateurs, la largeur des portes a été amenée à 1 mètre.

Ainsi que l'exigeait le cahier des charges d'Elior, les 3 groupes frigorifiques existants ont été réutilisés et reliés à l'un des tunnels ; un nouveau groupe GRD/25 CV d'une puissance frigorifique de 28 500 watts à -20°C a été raccordé au second, garantissant ainsi une production de froid, optimale et sécurisée de tous les instants.

Dans la conception de cette installation, ACFRI a privilégié les critères de performances et de sécurité sur tous les points et accru la capacité de production en jouant essentiellement sur 2 leviers : une augmentation sensible du nombre de cycles réalisables quotidiennement et en parallèle une réduction du temps de refroidissement, permettant ainsi des cycles complets réduits à 80 mn chrono.

A la clé, une installation fonctionnelle ultra performante, compacte, rationnelle et conçue sur mesure, pour une utilisation intensive au quotidien.

L'équipement mis en place dans la cuisine centrale de Thiais : Cellule mixte refroidissement rapide/surgélation, AR640, P1000, Double Caisson, Série XL

Chariots non fournis



Capacité : 8 piles de cagettes 600 x 400
4 chariots GN 2/1 - 20 niveaux
4 chariots 600 x 800 - 20 niveaux
2 palettes 1200 x 800
Compatible avec chariots GN 2 / 1 Capic, Frima, Bourgeois, Convothem
Dim. L 2170 x P 2770 x H 2380 mm
Fluide frigorigène (404A) sans CFC

Refroidissement rapide : 640 kg par cycle de 80 mn (de +65°C à +10°C à cœur)

Surgélation rapide : 600 kg par cycle de 120 mn (de +3°C à -18°C à cœur viande crue ép. 4 mm)

Capacité conforme à la norme NF dans les conditions les plus pénalisantes : purée de pommes de terre, ép. 4,5 cm (+10°C à cœur, +3°C moy. produit)

Caractéristiques

Dim. L 2170 x P 2770 x H 2380 mm

Passage de porte : largeur 1000 x H 1900 mm

Epaisseur d'isolation polyuréthane : 85 mm

Structure en tôle d'acier galvanisée lisse d'épaisseur 0,5 mm, laquée polyester 25 microns, extérieur gris, intérieur blanc.

Finition carrosserie tôle polymérisée à chaud

Au cœur des performances

2 mannequins frigorifiques comprenant :

- 4 évaporateurs verticaux ventilés, montés sur viroles, peints et traités anticorrosion : puissance frigorifique maximale et optimisation de la puissance des flux d'air
- 16 ventilateurs renforcés de 3 410 m³ / h chacun, à très haut rendement
- Fluide frigorigène (404A) sans CFC
- Alimentation électrique à installer cellule : 17A

La technologie ACFRI : un concept exclusif pour des cycles à séquences et programmables à ultra basses températures

- Evaporateur à tubes verticaux
- Homogénéité verticale de la température de soufflage
- Cycle ultra court pour prise en compte du temps de conditionnement
- Ailettes horizontales directionnelles pour un effet « lame d'air » sur toute la hauteur
- Evaporateurs déportés pour limiter les pertes de charge de la ventilation
- Hauteur des évaporateurs précisément adaptée à la taille de la cellule
- Grille de ventilateur en inox

Côté interface et régulations, les cellules mixtes AR 640 Double Caisson offrent une immense souplesse et se pilotent au doigt et à l'œil, en toute sécurité.

Equipées en série de l'automate Simply III®, - un système breveté par ACFRI -, les tunnels offrent une modulation simple et rapide de la température des cycles en fonction de la nature des aliments chargés et proposent des cycles programmables : jusqu'à 10 recettes réglables au degré près, multi séquencées.

Ergonomiques et simples d'utilisation pour les opérateurs, les tunnels sont équipés d'un régulateur programmable doté de 4 touches avec sonde à piquer et d'ambiance indépendantes.

Connecté à internet, Simply III® permet la visualisation de toutes les fonctions à distance, le recueil des données et garantit de fait une analyse très fine de tous les cycles et de l'ensemble des process.

Parallèlement au développement de nouveaux équipements, ACFRI veille aussi à imaginer des solutions de pilotage toujours plus innovantes, en phase avec la transition numérique. Ainsi est présenté sur le stand en situation le prototype de l'automate Simply III® en version tactile : une innovation de taille qui devrait rencontrer un large écho auprès de tous les acteurs de la filière par l'interface simplifiée et la facilité d'usage qu'elle garantit.

Autre dispositif à découvrir en démonstration : ACFRIVISU, un dispositif de pilotage et de traçabilité par sonde sans fil, depuis un PC.



- Affichage en temps réel des sondes sans fil
- Identification des produits à l'introduction du chariot
- Enregistrement sur mémoire interne
- Export des données et édition de courbes sur écran
- Affichage de 1 à 8 sondes sans fil
- Signal sonore température à cœur

L'ensemble de ces informations est récupéré par le logiciel ACFRISOFT qui permet l'enregistrement et l'archivage des données sur PC. De nombreux paramètres permettent une surveillance très fine et totalement sécurisée des équipements : seuil d'alarme modifiable, affichage de la durée de cycle automatique, connexion possible de tous matériels de cuisine.

Parmi les multiples projets que nourrit ACFRI en ce début d'année, figure l'évolution de son site internet qui devrait poursuivre sa mue sur un mode plus convivial et intuitif : il offrira une expérience de navigation simplifiée avec toujours en toile de fond, la volonté d'offrir des fonctionnalités pratiques et de vrais services de proximité.

Enfin, l'extension de son usine de Bondoufle (91) prévue au cours du 1^{er} semestre est un événement majeur qui concorde avec les 30 ans de l'Entreprise : un temps fort auquel la PME se prépare depuis de nombreux mois et dont nous vous reparlerons.

Autant de projets qui attestent de la vitalité d'ACFRI et témoignent de sa capacité à s'adapter dès aujourd'hui aux enjeux de demain.

A suivre...

www.acfri.com

**Service de presse - Véronique Salaün - 06 71 83 46 00
vero.salaun@gmail.com**

Visuels, textes, visites d'usine et entretiens avec les équipes ACFRI, sur simple demande

Janvier 2017