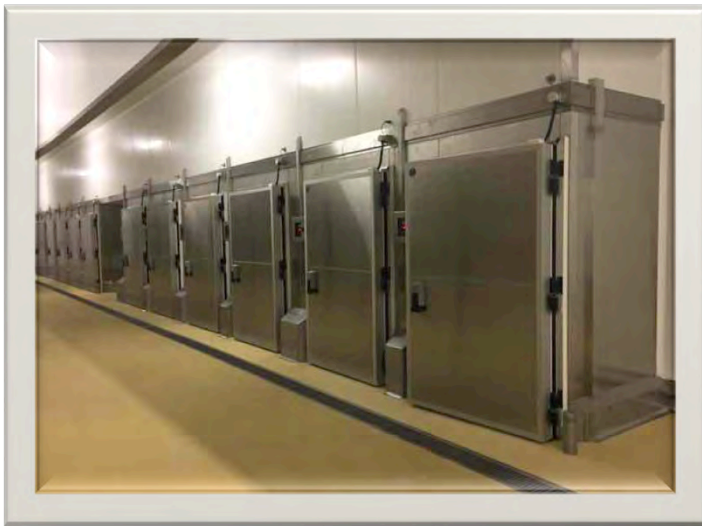


**Partenariat d'excellence et référence d'envergure,
ACFRI a résolument le vent en poupe !**

Acteur majeur du refroidissement rapide et de la surgélation en France, ACFRI affiche et revendique depuis 30 ans une capacité d'innovation intacte, stimulée à la fois par un marché exigeant et le statut de concepteur/fabricant que l'entreprise a adopté, dès la première heure. Ainsi depuis sa création, ACFRI n'a de cesse d'anticiper les mutations du marché et d'imaginer pour la filière agroalimentaire dans toute sa pluralité, des solutions d'équipement frigorifique sur mesure, qu'elle conçoit, fabrique et met en œuvre. Désormais bien rôdée, la stratégie d'ACFRI a fait la preuve de sa pertinence et de ses capacités à proposer avec souplesse et flexibilité, des solutions sur mesure, de tunnels et cellules modulables, polyvalents, performants et respectueux de l'environnement : des équipements à découvrir sur le stand.



Les tunnels mixtes TCI 600 traversants, gamme XL

Ce parti-pris volontariste et exigeant d'innovation et de solutions sur mesure, s'illustre avec force dans la fourniture et la mise en service récentes, de plusieurs tunnels de surgélation - TCI 600, gamme XL, dont ACFRI vient de doter la nouvelle usine flambant neuve du Grand Saloir Saint-Nicolas (35), spécialisée dans la production de charcuteries traditionnelles et de terroir, l'une des 7 unités de production du Groupe Lose Tradi-France.

Avec cette nouvelle référence livrée le 14 décembre dernier, ACFRI franchit un nouveau cap dans la conduite de projets de A à Z et s'affirme plus que jamais comme un partenaire de premier plan, apte à concevoir, tester et dimensionner des installations d'envergure, conçues sur mesure.



Soulignons que la société ACFRI n'en est pas à son premier partenariat industriel avec le Groupe Lose Tradi-France puisqu'elle a déjà équipé en avril 2015, une usine du groupe de 2 cellules AR 480. Un premier partenariat manifestement gagnant/gagnant.

Chronique de chantier...



Les 2 groupes frigorifiques situés sur le toit, garantissent une production de froid optimale

Située à Bréteil, au cœur du pays de Brocéliande, la nouvelle unité de production du Grand Saloir Saint-Nicolas se déploie désormais sur un site entièrement neuf qui devrait permettre à terme, d'éventuelles extensions ou agrandissements.

Depuis la mise en production progressive en décembre dernier, Le Grand Saloir Saint-Nicolas qui emploie environ 80 salariés, a progressivement atteint sa vitesse de croisière et produit chaque jour plusieurs tonnes de terrines, pâtés et charcuteries de tradition, élaborés à destination d'une cible d'artisans bouchers charcutiers et des professionnels des métiers de bouche.

A la clé, une hausse conséquente de la production quotidienne, mais aussi et surtout, un schéma d'implantation industriel ultra performant, qui autorise un fonctionnement en continu des équipements et a permis une approche optimisée des phases de refroidissement, étape capitale, avant un tranchage expert, désormais réalisable à plus haute cadence.

ACFRI - GRAND SALOIR SAINT-NICOLAS, Ecoute, flexibilité et réactivité : une collaboration sous le signe de la confiance



Laboratoire d'Essais ACFRI – Bondoufle (91)

Recueil et analyse scrupuleuse des données, multiples phases de tests et essais de refroidissement au sein du laboratoire de Bondoufle, calculs et mise au point de programmes de refroidissement spécifiquement adaptés aux spécificités des pâtés, terrines et autres spécialités charcutières produits au sein de l'usine : dans la conduite, de ce projet, toutes les compétences des équipes ACFRI dédiés ont été mobilisées.

Pas moins de 18 mois, ont été requis pour imaginer, concevoir, tester en conditions réelles, dimensionner, finaliser puis produire les tunnels répondant point par point, aux attentes du Groupe Loste Tradi-France. 18 mois d'une collaboration dense et étroite entre le service Méthode de l'Entreprise bretonne et le département Etudes et Projets d'ACFRI.



Tests de refroidissement de terrines, réalisés dans le Laboratoire d'Essais ACFRI

La solution sur mesure, signée ACFRI

En optimisant les phases de refroidissement rapide, les tunnels mixtes traversants TCI 600 d'ACFRI permettent un refroidissement optimal et sécurisé, tout en garantissant une parfaite homogénéité de la température tout au long des cycles : des critères cruciaux dans la chaîne du froid qui ont une incidence évidente sur la qualité et la vitesse de tranchage.



Par cette prescription originale qui répond en tous points aux contraintes et exigences de qualité, en termes de capacités de traitement, sécurité alimentaire et traçabilité, ACFRI a relevé le défi et conçu une installation compacte, rationnelle, ergonomique, respectueuse de l'environnement et d'une maintenance aisée au quotidien. Eco-conçus, les tunnels TCI 600 font appel à la nouvelle génération de fluides frigorigènes, le R 407 F, un mélange non azéotropique de type HFC, qui améliore l'efficacité énergétique du système tout en réduisant la consommation d'énergie et son impact sur l'environnement.



Porte sur mesure 2100 x 1200 - Sol en tôle larmée pour roulage intensif des chariots industriels et transpalettes.

Suivi draconien de la traçabilité sur l'ensemble des phases de refroidissement, garantie des qualités organoleptiques des produits, gestion ultra précise des temps de soufflage et séchage, création de programmes de refroidissement pré-enregistrés adaptés aux différentes recettes élaborées, robustesse des matériaux et équipements conçus pour une utilisation intensive : autant d'exigences auxquelles ACFRI a su apporter des solutions pertinentes. Dans la conception de ce projet d'envergure, ACFRI a passé au crible tous les critères et accordé une vigilance sans faille au moindre détail : ainsi, pour réduire au maximum l'encombrement de l'installation au sol, la largeur des portes des cellules a été spécifiquement dimensionnée.



Côté interface et régulations, les cellules mixtes traversantes TC 600 d'ACFRI offrent aux opérateurs, un pilotage simple et flexible et un fonctionnement en toute sécurité. Equipés de l'automate Simply III[®] avec sonde à piquer – un système breveté par ACFRI -, les tunnels offrent une modulation à la carte de la température des cycles en fonction de la nature des aliments à refroidir et proposent des cycles programmables multi séquencés, réglables au degré près, selon les recettes.

Connecté à internet, Simply III[®] permet la visualisation de toutes les fonctions à distance, le recueil de toutes les données et garantit ainsi une traçabilité sans faille ainsi qu'une analyse extrêmement fine de tous les cycles et de l'ensemble des process.

Caractéristiques et spécificités du tunnel à chariot TCI 600, Gamme XL

La cellule à la loupe

- Capacité : 2 chariots type industriel 1000 x 1000 x H 2000 / 2 palettes 800 x 1200
- Dimensions intérieures L1200 x P 2600 x H 2200 mm
- Dimensions extérieures : L 2170 x P 2770 x H 2800 mm
- Évaporateurs peints et traités anticorrosion
- Cycle ultra court pour pris en compte du temps de conditionnement
- Porte électrique dotée de cordons chauffants
- Ventilateurs à débit, étanchéité renforcée

La technologie ACFRI

- 2 évaporateurs verticaux ventilés
- Homogénéité verticale du refroidissement
- Ailettes horizontales directionnelles pour un effet « lame d'air » sur toute la hauteur
- Évaporateurs déportés pour limiter les pertes de charge de la ventilation
- Pas d'ailette adapté pour retarder la formation de givre
- Hauteur des évaporateurs adaptée à la taille de la cellule



ACFRI apporte au quotidien des réponses multi filières adaptées à toutes les formes de restauration. Des artisans aux acteurs de la restauration collective, des commerces de bouche à une cible semi-industrielle, des cuisines collectives à celles des grands chefs, en passant par les ténors de l'industrie agro-alimentaire, ACFRI propose

des solutions clé en mains, adaptées à toutes les applications : refroidissement rapide, surgélation, raidissage avant tranchage, croûtage, décongélation rapide... Avec plus de 15 000 installations chaque année, ACFRI poursuit avec constance son développement et entend bien intensifier sa conquête des parts de marché, notamment sur le segment des installations dimensionnées sur mesure. Bien des industriels en France et à l'étranger, font déjà confiance à l'Entreprise pour les performances avérées et la fiabilité sans faille de ses équipements : Armor Plats Cuisinés, Auchan, Bigard, Carrefour, Casino, Delpeyrat, Fleury Michon, Jean Rozé, Labeyrie, Père Dodu, Tendriade...

L'extension prochaine de l'usine de Bondoufle devrait, en lui offrant une capacité de production accrue et une logistique optimisée, largement servir ces objectifs commerciaux.

Mars 2017