

AU-DELÀ DU FROID

Réfrigération, ingénierie, fabrication
et services pour l'industrie.

DEPUIS 1948



Expérience et engagement. Construire l'avenir depuis 1948.



Refrica est une entreprise spécialisée dans la réfrigération industrielle, qui associe réfrigération, ingénierie, fabrication et services. Forte de plus de 75 ans d'expérience, elle développe des solutions pour des processus industriels particulièrement exigeants.

Nous combinons savoir-faire technique, ingénierie interne, capacité de fabrication et services pour accompagner nos clients tout au long du cycle de vie de leurs installations.

75+
années d'expérience

5
entreprises spécialisées

24/7
service permanent

CE QUE NOUS FAISONS

Nous concevons, fabriquons et réalisons des solutions complètes de réfrigération industrielle, développées spécifiquement pour répondre aux besoins de production, aux exigences énergétiques et aux contraintes d'exploitation de chaque projet. Nous accompagnons nos clients tout au long du cycle de vie de leurs installations.

**Nous n'adaptions pas le processus à notre technologie.
Nous adaptons notre technologie au processus de nos clients.**

PLUS DE 75 ANS D'EXPÉRIENCE

Un savoir-faire et une expérience acquis depuis 1948.

INGÉNIERIE ET FABRICATION EN INTERNE

La capacité de développer des solutions spécifiques à chaque processus.

POUR QUI

Nous travaillons pour des industries dans lesquelles la maîtrise de la température, de l'humidité, de l'air et de l'énergie est essentielle pour garantir la qualité, la sécurité et l'efficacité des processus.

**Industrie alimentaire · Pharmaceutique · Chimie
Logistique et distribution · Processus industriels**

SERVICE 24/7/365

Supervision et assistance technique toute l'année.

PRÉSENCE NATIONALE ET INTERNATIONALE

Des projets et des solutions développés pour des clients de différents marchés et secteurs.

Nous comprenons le processus. Nous concevons la solution.

INGÉNIERIE POUR LES PROCESSUS INDUSTRIELS

Chaque industrie et chaque processus ont des besoins différents. C'est pourquoi nous partons d'une connaissance approfondie du processus de production pour développer la solution frigorifique la mieux adaptée en matière de performance, de fiabilité, d'efficacité énergétique, de contrôle et de disponibilité.

Nos départements d'ingénierie travaillent en étroite collaboration avec le client, de la définition initiale du projet à sa mise en service et à sa maintenance ultérieure, qu'il s'agisse d'installations complètes ou d'équipements spécifiques.

**Nous comprenons le processus. Nous concevons la solution.
Nous la réalisons.**

NUMÉRISATION ET EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

L'efficacité d'une installation ne dépend pas uniquement de sa conception, mais aussi de son fonctionnement au quotidien.

Nous surveillons et analysons son fonctionnement pour réduire la consommation d'énergie, anticiper les incidents, limiter les arrêts et améliorer sa disponibilité

Plus d'informations. Plus de contrôle. Plus d'efficacité.

AUTOMATISATION ET PROGRAMMATION EN INTERNE

Depuis 1948, nous développons en interne la programmation et l'automatisation de nos installations frigorifiques. Cette expérience nous permet de créer des systèmes avancés capables de superviser, de gérer et d'optimiser en temps réel des installations et des processus industriels complets.

Parce que nous maîtrisons la technologie qui pilote l'installation, nous pouvons adapter son fonctionnement aux besoins réels de chaque processus, intégrer différents équipements et conserver le savoir-faire technique au sein de Refrica Group.

Nous programmons l'installation que nous avons conçue, car nous savons comment elle doit fonctionner.

RÉFRIGÉRATION RESPONSABLE

Nous réduisons l'impact environnemental des installations grâce aux fluides frigorigènes naturels, à des technologies efficaces et à des stratégies d'optimisation énergétique.

Nous recherchons l'équilibre entre performance, fiabilité, consommation et durabilité afin de développer des solutions adaptées aux enjeux de demain.

Efficacité et durabilité pour une réfrigération responsable.

SECTEURS



INDUSTRIE ALIMENTAIRE

Viande · Poissons et fruits de mer ·
Produits laitiers et dérivés ·
Glaces et nougats · Fruits et légumes ·
Boulangerie, viennoiserie et pâtisserie ·
Boissons, eaux et secteur vitivinicole
Produits de 4e et 5e gamme.



INDUSTRIE PHARMACEUTIQUE ET CHIMIQUE

Des solutions pour les processus qui exigent une maîtrise précise des conditions ambiantes, thermiques et de production.



LOGISTIQUE ET DISTRIBUTION

Réfrigération pour les plateformes logistiques, les centres de distribution, la conservation et le stockage à température contrôlée.



AUTRES PROCESSUS INDUSTRIELS

Notre capacité d'ingénierie nous permet de développer des solutions spécifiques pour les processus industriels nécessitant de la réfrigération, de la climatisation ou une maîtrise des conditions ambiantes.

Ingénierie interne.

Fluides frigorigènes naturels.



Refroidisseur NH₃

Des solutions compactes conçues et fabriquées en interne, carénées, insonorisées et adaptées à une installation en extérieur.

Conçues pour offrir une efficacité élevée, un encombrement minimal, un faible impact acoustique et une mise en service rapide, sans nécessiter de salle des machines conventionnelle.



Centrales au NH₃

Nous concevons des centrales frigorifiques à l'ammoniac adaptées aux caractéristiques et aux besoins de chaque installation.

Les excellentes propriétés thermodynamiques du NH₃ permettent de développer des configurations très efficaces, fiables et performantes, aussi bien pour les systèmes noyés que pour les systèmes à détente directe, avec différentes technologies de condensation.



Centrales au CO₂

Des solutions utilisant le fluide frigorigène naturel CO₂ pour les applications nécessitant de basses températures d'évaporation.

Nous concevons chaque système en recherchant l'équilibre entre performance, sécurité, efficacité énergétique et besoins spécifiques du processus.

EFFICACITÉ · FIABILITÉ · SÉCURITÉ

Des solutions aptées

à chaque processus



Séchoirs

Nous concevons et fabriquons des systèmes de séchage assurant une maîtrise précise de la température, de l'humidité, de la vitesse et de la répartition de l'air. Des solutions autonomes ou centralisées qui garantissent la régularité, l'homogénéité, la capacité de production et la maîtrise du processus.



Chambres de maturation

Des systèmes conçus pour maîtriser avec précision les paramètres qui interviennent dans le processus de maturation. La température, l'humidité et la circulation de l'air agissent conjointement pour garantir la régularité du processus et maximiser la valeur du produit fini.



Chambres de conservation et de congélation

Des solutions adaptées à différentes températures, différents produits et différentes conditions de travail, conçues pour garantir la stabilité thermique, réduire la condensation et préserver les produits stockés.



Chambres de décongélation

Des processus de décongélation uniformes et contrôlés, conçus pour préserver les caractéristiques des produits, réduire les pertes et limiter les risques de contamination. Nous maîtrisons les paramètres du processus pour obtenir des résultats reproductibles et optimiser les temps de production.



Tunnels de congélation

Nous concevons la solution de congélation la mieux adaptée à chaque produit et à chaque capacité de production, afin d'obtenir une congélation rapide, uniforme et contrôlée qui préserve au mieux ses caractéristiques d'origine..



Salles blanches

Nous concevons des espaces à environnement contrôlé pour les processus qui exigent des conditions spécifiques de température, d'humidité, de pression, de circulation et de qualité de l'air, contribuant ainsi à protéger les produits contre les contaminations chimiques et microbiologiques.



Climatisation industrielle

Nous concevons des solutions de climatisation adaptées aux besoins des espaces industriels, de production et de service, alliant confort, maîtrise des conditions ambiantes et efficacité énergétique.

Savoir ce qui se passe. Où que vous soyez.



Nos systèmes de contrôle permettent de superviser le fonctionnement de l'installation et de disposer de données en temps réel pour anticiper les incidents, analyser son comportement et optimiser ses performances.

PLUS DE CONTRÔLE. PLUS DE DISPONIBILITÉ. PLUS D'EFFICACITÉ.

Contrôle à distance · Téléassistance · Enregistrement des températures · Alarmes · Notifications en temps réel · Analyse des données

- Supervision complète de l'installation.
- Intégration d'équipements externes.
- Alertes automatiques en cas d'écart.
- Alarmes techniques.
- Historique des données et tendances.
- Graphiques quotidiens, hebdomadaires, mensuels et annuels.
- Analyses comparatives du fonctionnement.

SERVICE 24/7/365

Quand la production ne peut pas s'arrêter, notre intervention non plus.

Notre service de téléassistance et d'assistance technique permet de superviser les installations et d'intervenir rapidement en cas d'incident. 24 heures sur 24, 365 jours par an.

Nouveau canal SAV via WhatsApp · Toujours à vos côtés

Davantage de compétences

Une réponse plus complète



SIMO INDUSTRIES

Installations et services techniques industriels.

SIMO développe et réalise des installations et des services techniques pour les environnements industriels, élargissant les compétences de Refrica Group afin d'offrir une réponse plus complète.

Son expérience couvre les installations électriques moyenne et basse tension, les tableaux électriques, l'automatisation des processus, la protection contre l'incendie, la maintenance industrielle, la plomberie et la climatisation.

De la conception et de la réalisation à la maintenance, SIMO œuvre pour des installations sûres, efficaces, fiables et adaptées aux besoins réels de chaque industrie.

ÉLECTRICITÉ · AUTOMATISATION · PROTECTION CONTRE L'INCENDIE

Maintenance industrielle · Plomberie · Climatisation



RECTIFICADORA MODERNA · DEPUIS 1942

Plus de 80 ans à donner une nouvelle vie aux compresseurs

Spécialisée dans la révision, la réparation et la reconstruction de compresseurs de réfrigération industrielle, Rectificadora Moderna apporte un savoir-faire mécanique spécialisé et une expérience multimarque.

Elle intervient sur les compresseurs à pistons et à vis, ouverts et semi-hermétiques, et propose le diagnostic, la révision complète, la reconstruction ainsi que la fourniture de pièces de rechange, de compresseurs reconstruits et d'équipements neufs.

Chaque intervention vise à rétablir les performances et la fiabilité de l'équipement, à prolonger sa durée de vie et à offrir une solution de remplacement efficace. Ses processus bénéficient de la certification qualité ISO 9001.

DIAGNOSTIC · RÉVISION · RECONSTRUCTION

Expérience multimarque · Qualité ISO 9001

Davantage de compétences. Davantage de savoir-faire spécialisé.

Des solutions industrielles complètes, fiables et efficaces.

A world map with a dark blue background. Fifteen red location pins are placed across the map, each containing the white text 'HR'. The pins are located in North America (USA, Mexico), South America (Brazil, Argentina), Europe (UK, France, Germany, Italy, Spain, Greece, Turkey), and Asia (Japan, South Korea).

T +34 618 147 871 · E marco-aurelio@refrica.com



www.refrica.com