

# Solutions de Réfrigérants naturels

POUR L'INDUSTRIE  
ALIMENTAIRE ET  
DES BOISSONS

# Refroidissement Naturel

Nos technologies de pointe en matière de réfrigérants naturels, d'efficacité énergétique et de transition énergétique transforment l'industrie du CVCR.



# Systemes de réfrigération industrielle avec Réfrigérants Naturels pour l'industrie alimentaire et des boissons



## Solutions durables pour l'alimentation et les boissons

Enex Technologies est un leader dans le développement de systèmes de réfrigération industrielle innovants et à haute efficacité qui exploitent la puissance des réfrigérants naturels. Nos solutions minimisent l'impact environnemental tout en réduisant la consommation d'énergie pour la production alimentaire et de boissons.



## Écologique

Nous proposons une gamme complète d'équipements de réfrigération industrielle utilisant des réfrigérants naturels, une alternative sûre et durable aux options traditionnelles de réfrigérants synthétiques. Cela aide les entreprises du secteur alimentaire et des boissons à atteindre leurs objectifs environnementaux et à se conformer à des réglementations de plus en plus strictes



## Des solutions sur mesure pour tous les besoins

De la réfrigération des fruits et légumes délicats au maintien de températures précises pour la fermentation et le stockage, nous avons la solution parfaite pour chaque étape de votre processus alimentaire et de boissons. Notre vaste gamme de produits s'adresse à un large éventail d'applications, notamment:

- **Transformation de la viande et de la volaille:** conservez une fraîcheur optimale et garantissez la sécurité alimentaire grâce à un refroidissement fiable et constant.
- **Production de produits laitiers et de glaces:** obtenez un contrôle précis de la température à chaque étape, de la pasteurisation à l'emballage final.
- **Manipulation des fruits et légumes:** préservez la qualité naturelle et prolongez la durée de conservation grâce à un refroidissement doux et efficace.
- **Production de boissons:** optimisez les processus de fermentation, de refroidissement et de carbonatation avec des solutions sur mesure.



## Énergie plus intelligente, efficacité maximale

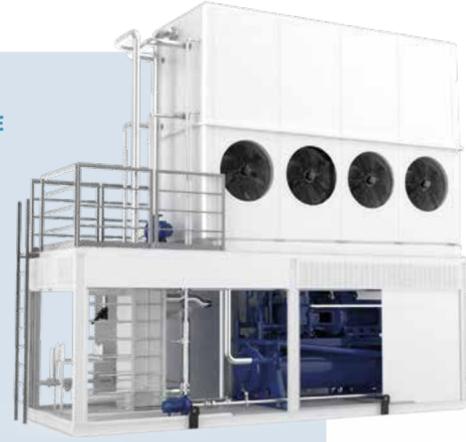
Nos systèmes de réfrigération industrielle sont conçus pour une efficacité énergétique maximale, minimisant les coûts d'exploitation et l'impact environnemental. Nous intégrons des technologies de pointe pour assurer:

- **Consommation d'énergie réduite:** optimisez votre consommation d'énergie grâce à des commandes avancées et des composants innovants.
- **Empreinte carbone réduite:** minimisez votre impact environnemental grâce à des réfrigérants naturels et des conceptions économes en énergie.
- **Économies de coûts:** bénéficiez de réductions de coûts opérationnels grâce à une consommation d'énergie réduite et à des besoins de maintenance réduits.

**REFROIDISSEUR À L'AMMONIAC SUR MESURE**

pour une utilisation en extérieur (refroidi par air, refroidi par eau ou refroidi par condenseur évaporatif).

**ENHANCED**  
by enex technologies



**CENTRAL FRIGORIFIQUE CO<sub>2</sub>**  
Centrale booster.

**CONFIRMED**  
by enex technologies



**CENTRAL FRIGORIFIQUE NH<sub>3</sub>**  
Les unités CMC Flexi sont des installations multi-compresseurs avec compresseurs à vis ouverts et architecture flexible.

**ENHANCED**  
by enex technologies



**GAS COOLER À DISTANCE**  
avec ventilateurs axiaux pour utilisation en extérieur.



**CONDENSEUR À AIR ADIABATIQUE**  
Condenseurs à haut rendement avec contrôle avancé de la consommation d'eau.

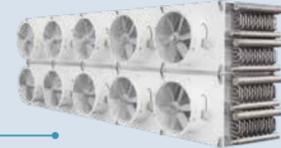
**CONGÉLATION RAPIDE ET SURGÉLATION**  
Des unités performantes, robustes et fiables garantissent des performances et une qualité optimales dans tous types de tunnels de congélation.



**CONCEPTION SPÉCIALE POUR LES CONGÉLATEURS À TUNNEL IQF**

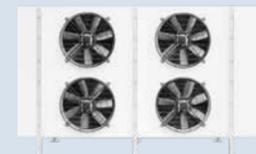
Poisson, fruits de mer, viande, volaille, baies.

**UNITÉS POUR CONGÉLATEURS À SPIRALE**  
Boulangerie, pâtisserie, pizza, croquettes.



**CONGÉLATEURS RAPIDES POUR LA PRODUCTION DE GLACES**  
Glace.

**CONGÉLATEURS RAPIDES POUR TUNNELS DE CONGÉLATION STATIQUE (CHARIOTS)**  
Poisson, fruits de mer, viande, volaille, boulangerie.



**PETITS CONGÉLATEURS RAPIDES POUR TUNNELS DE CONGÉLATION STATIQUE**  
Boulangerie et pâtisserie.

**ENTREPÔT, SALLES DE STOCKAGE ET DE TRANSFORMATION**  
Large gamme de refroidisseurs d'air standards pour entrepôts frigorifiques, entrepôts de produits réfrigérés et surgelés et salles de transformation des aliments.

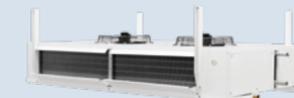


**REFROIDISSEURS D'AIR CUBIQUES**

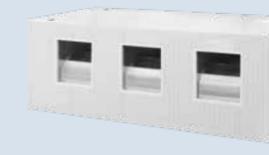
**REFROIDISSEURS D'AIR À DOUBLE SOUFLAGE**



**REFROIDISSEURS D'AIR POUR SALLES DE TRANSFORMATION ET DE TRAVAIL**



**REFROIDISSEURS D'AIR AVEC VENTILATEURS RADIAUX POUR CONDUITS D'AIR**



**REFROIDISSEURS D'AIR ISOLÉS POUR INSTALLATION EXTÉRIEURE**

**INDUSTRIE DE LA VIANDE**  
Refridisseurs d'air sur mesure pour des processus spécifiques dans l'industrie de la viande.



**REFROIDISSEURS D'AIR POUR VIANDE DE PORC**

**REFROIDISSEURS D'AIR POUR SYSTÈMES DE REFROIDISSEMENT RAPIDE**  
Bœuf, agneau, poulet.



**REFROIDISSEURS D'AIR SPÉCIAUX POUR LE MATUREMENT À VIANDE**



**REFROIDISSEURS D'AIR POUR GRANDS ENTREPÔTS FRIGORIFIQUES POUR LA CONSERVATION DE LA VIANDE SURGÉLÉE**



**SERPENTINS SPÉCIAUX POUR SÉCHOIRS À JAMBON**  
Séchoirs à jambon.

**INDUSTRIE DES FRUITS ET LÉGUMES**  
Refridisseurs d'air et serpentins sur mesure conçus pour une variété d'applications de transformation et de refroidissement des fruits et légumes.



**REFROIDISSEURS D'AIR POUR FRUITS ET LÉGUMES GRANDS ENTREPÔTS FRIGORIFIQUES**

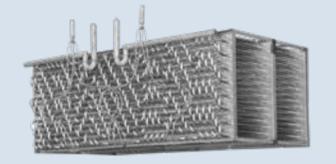
**REFROIDISSEURS DE FRUITS POUR LE STOCKAGE FRIGORIFIQUE À ATMOSPHÈRE CONTRÔLÉE**



**REFROIDISSEURS D'AIR SPÉCIAUX POUR TUNNEL DE PRÉREFROIDISSEMENT**



**SERPENTINS DE VACUUM COOLING**



**SERPENTINS D'HYDROCOOLING**



info@enextechnologies.com  
**enextechnologies.com**