

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

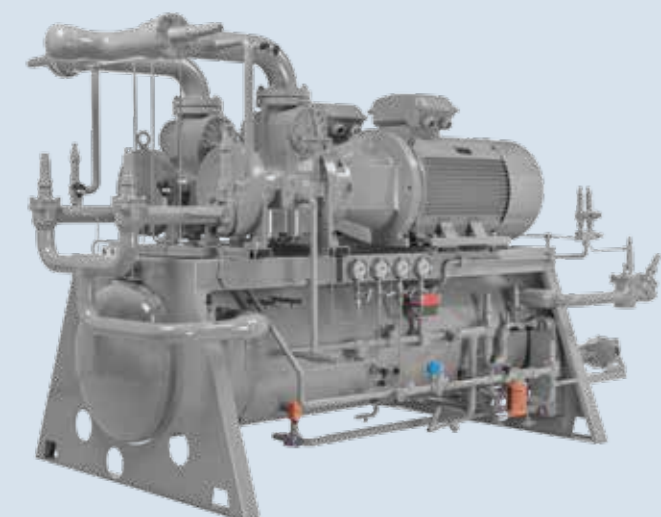
pour une utilisation en extérieur (refroidi par air, refroidi par eau ou refroidi par condenseur évaporatif).



CENTRAL FRIGORIFIQUE CO₂
Centrale booster.



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

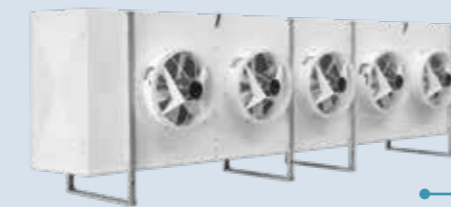


CENTRAL FRIGORIFIQUE NH₃
Les unités CMC Flexi sont des installations multi-compresseurs avec compresseurs à vis ouverts et architecture flexible.



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

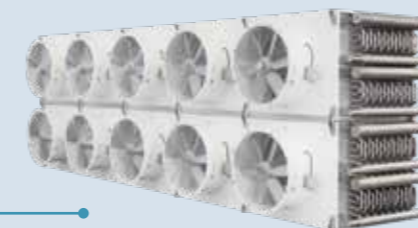
CONGÉLATION RAPIDE ET SURGÉLATION
Des unités performantes, robustes et fiables garantissent des performances et une qualité optimales dans tous types de tunnels de congélation.



CONCEPTION SPÉCIALE POUR LES CONGÉLATEURS À TUNNEL IQF

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

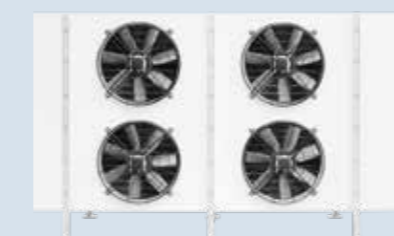
UNITÉS POUR CONGÉLATEURS À SPIRALE
Boulangerie, pâtisserie, pizza, croquettes.



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

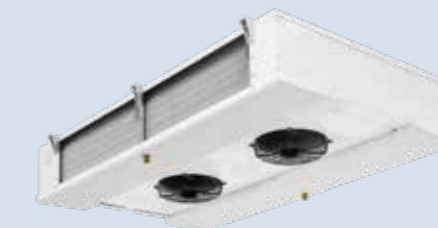
Boulangerie et pâtisserie.

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.

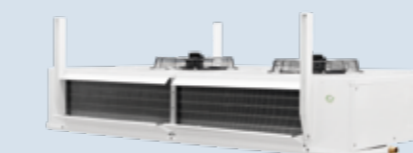


REFROIDISSEURS D'AIR CUBIQUES

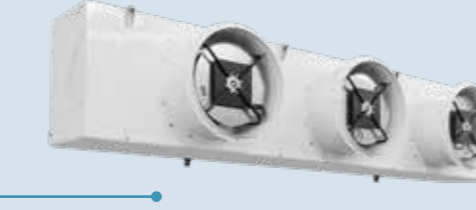
REFROIDISSEURS D'AIR À DOUBLE SOUFFLAGE



REFROIDISSEURS D'AIR POUR SALLES DE TRANSFORMATION ET DE TRAVAIL



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



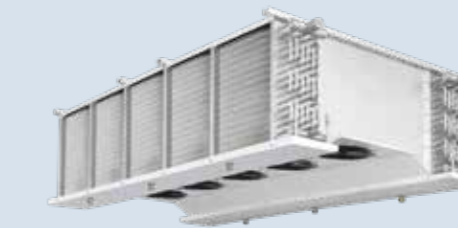
REFROIDISSEURS D'AIR ISOLÉS POUR INSTALLATION EXTÉRIEURE

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 MATURATION À VIANDE

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



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

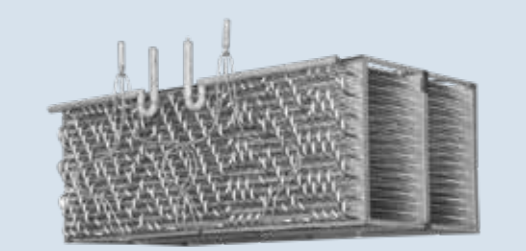
REFROIDISSEURS DE FRUITS POUR LE STOCKAGE FRIGORIFIQUE À ATMOSPHÈRE CONTRÔLÉE



REFROIDISSEURS D'AIR SPÉCIAUX POUR TUNNEL DE PRÉREFROIDISSEMENT



SERPENTINS DE VACUUM COOLING



SERPENTINS D'HYDROCOOLING



info@enextechnologies.com
enextechnologies.com