



# Laiterie Saint-Père pasteurise en autonomie grâce à une pompe à chaleur

*Groupe AgroMousquetaire, France*

## Challenge

- L'équipe d'ingénierie centrale du groupe aide les usines à sélectionner des solutions conformes à la directive F-Gaz.
- Le choix a été fait pour les unités de production de froid d'opter pour des fluides naturels et de mettre en place une solution de suivi énergétique.
- Le groupe prévoit de remplacer progressivement le parc existant afin d'économiser de l'énergie et de réduire l'impact environnemental.
- Basée à Saint-Père-en-Retz en Loire-Atlantique, la laiterie a été choisie comme pilote et a souhaité refondre sa production d'eau glacée et d'eau chaude.

## Solutions

L'équipe de réfrigération industrielle Johnson Controls a conçu et installé les groupes froid à base d'ammoniaque avec une pompe à chaleur haute température en surcompression.



## Résultats

- 3,5 GWh d'énergie économisée avec la suppression de la chaudière vapeur précédemment utilisée pour pasteuriser 777.000L de lait par jour
- 950 tCO2 sauvées, deviant ainsi l'empreinte carbone du site par 16
- Contrat de performance énergétique avec garantie des économies
- Monitoring en temps réels des principaux indicateurs de performance (COP machines, COP installation...)
- Expansion aux autres sites industriels du groupe