

ORSAY, FRANCE, 29 AOUT 2025

# Réfrigération agroalimentaire et solutions ABB Motion : réduction de la consommation énergétique et fiabilité assurées

- Jusqu'à 25 % d'économies d'énergie sur le système de réfrigération grâce aux solutions ABB
- Transformation des coûts énergétiques en réduction des dépenses, fiabilité et durabilité
- Retour sur investissement en 18 à 36 mois, tout en simplifiant l'installation et la maintenance

## La réfrigération, un défi énergétique stratégique pour l'industrie agroalimentaire

Dans l'industrie agroalimentaire, la réfrigération peut représenter jusqu'à 70 % de la consommation d'énergie d'un site de production. À l'heure où les entreprises sont confrontées à des coûts énergétiques élevés, à des exigences de durabilité accrues et à la nécessité de garantir sécurité alimentaire et continuité de production, la question de l'optimisation des équipements frigorifiques devient stratégique.

Pourtant, nombre d'installations souffrent encore de technologies obsolètes, de multiplicité de fournisseurs, de processus d'installation complexes, voire de manque de compatibilité à long terme.

## Les solutions ABB rendent la réfrigération plus intelligente

ABB propose une approche intégrée pour optimiser la performance énergétique des systèmes de réfrigération dans le secteur de l'agroalimentaire, sans compromis sur la qualité ni sur la sécurité. Cette stratégie repose sur une combinaison cohérente de technologies avancées, parfaitement adaptées aux exigences du secteur.

Les variateurs de vitesse intelligents, tels que les ACS580 ou ACS880, permettent ainsi d'ajuster avec précision la vitesse des compresseurs et ventilateurs en fonction de la demande réelle, contribuant à une réduction significative de la consommation d'énergie. Ces équipements sont couplés à des moteurs à haut rendement, notamment ceux de la gamme SynRM IE5, qui minimisent les pertes énergétiques tout en prolongeant la durée de vie des installations.

Pour renforcer encore l'efficacité du système, ABB intègre des automates programmables (API) et des capteurs connectés, qui assurent un pilotage en temps réel, facilitent la maintenance prédictive et permettent une gestion proactive des performances.

Cette chaîne technologique est complétée par les solutions Ultra Low Harmonics (ULH), qui réduisent les perturbations sur le réseau électrique et contribuent à la durabilité globale des infrastructures.

L'ensemble de ces technologies est conçu pour s'intégrer facilement aux infrastructures existantes. Elles simplifient les installations, réduisent les temps d'intervention et garantissent une compatibilité durable avec les évolutions futures des systèmes industriels.

### Des bénéfices concrets

Grâce à l'expertise d'ABB, il devient simple d'optimiser les performances industrielles tout en réalisant des économies significatives. En modulant la vitesse des moteurs en fonction de la charge réelle, il est ainsi possible de réduire la consommation d'énergie de 15 à 25 % — par exemple, en ajustant la vitesse à 1 498 tr/min au lieu de 3 000. Cette maîtrise énergétique s'accompagne d'une amélioration de la fiabilité des installations, rendue possible par des équipements robustes et des outils de diagnostic intelligents qui limitent les temps d'arrêt.

Au-delà de la performance technique, ABB facilite également la mise en œuvre de ses solutions. Grâce à des systèmes plug-and-play et une architecture ouverte, l'installation s'intègre aisément dans des environnements variés, réduisant les contraintes pour les équipes sur le terrain.

Cet accompagnement global s'inscrit dans une démarche de long terme : ABB propose des technologies durables, parfaitement alignées avec les objectifs RSE et les exigences énergétiques de demain. Enfin, cette approche intégrée permet d'optimiser la rentabilité des investissements, avec un retour estimé entre 18 et 36 mois selon les cas clients — un atout décisif pour conjuguer performance industrielle et responsabilité environnementale.

« Trop souvent, la réfrigération est vue comme un poste de dépense incontournable. Chez ABB, nous pensons qu'elle peut devenir un **véritable levier de performance et de durabilité**. Grâce à nos variateurs de vitesse, moteurs IE5 SynRM et solutions de contrôle numérique, nous aidons les acteurs de l'agroalimentaire à **reprenre le contrôle**, à **réduire le gaspillage énergétique** et à garantir une production fiable, sûre et conforme aux exigences de demain. » déclare la direction ABB Motion

Voir la vidéo : [https://campaign-mo.abb.com/FBMythsExplained?utm\\_source=youtube&utm\\_medium=organic&utm\\_campaign=myth+busters#educationalvideos](https://campaign-mo.abb.com/FBMythsExplained?utm_source=youtube&utm_medium=organic&utm_campaign=myth+busters#educationalvideos)

**ABB** est un leader mondial des technologies d'électrification et d'automatisation, qui rend possible un futur plus durable et économe en ressources. En associant son expertise en ingénierie et en digital, ABB accompagne les industries à atteindre un haut niveau de performances, tout en devenant plus efficaces, productives et durables. Chez ABB, nous nommons cette ambition : "Engineered to Outrun" ("Quand l'ingénierie se surpasse"). ABB s'appuie sur 140 ans d'histoire et plus de 110 000 employés dans le monde. Les actions d'ABB sont cotées à la SIX Swiss Exchange (ABBN) et au Nasdaq Stockholm (ABB). [www.abb.com](http://www.abb.com)

**ABB Motion**, leader mondial des moteurs et des variateurs, accélère vers un avenir plus productif et durable. Nous innovons et repoussons les limites de la technologie pour contribuer à des solutions écoénergétiques, décarbonées et circulaires pour nos clients, les industries et les sociétés. Avec nos variateurs et moteurs connectés et nos services, nous aidons nos clients et partenaires à atteindre de meilleures performances, sécurité et fiabilité. Pour aider les industries mondiales à aller plus loin – de manière plus efficace et plus propre, nous proposons des solutions motorisées pour une large gamme d'applications dans tous les segments industriels. Fort de plus de 140 ans d'expertise dans le domaine des transmissions électriques, nos plus de 23 000 employés répartis dans 100 pays apprennent et s'améliorent chaque jour. [go.abb/motion](http://go.abb/motion)

—