



*Solução
completa
chave na mão
para a REWE*

Refrigeração, congelamento e aquecimento modernos combinados

A loja REWE em Lonnerstadt, Alemanha, foi desenvolvida como um projeto de construção nova em um terreno baldio. Desde o início, o objetivo era implementar uma solução de refrigeração que atendesse aos mais altos padrões de eficiência energética, confiabilidade operacional e facilidade de manutenção — todos critérios essenciais no competitivo ambiente atual do varejo alimentício. Para atingir esses objetivos, a AHT Cooling Systems Germany forneceu uma solução de sistema completa, totalmente baseada em refrigerantes naturais. O projeto contou com a instalação do mais recente sistema SPI (Semi Plug-in) da AHT, projetado com uma arquitetura de circuito duplo para maximizar a confiabilidade do sistema.

Além disso, a AHT forneceu os novos racks de refrigeração BOREA e integrou um sistema de recuperação de calor, que foi combinado com bombas de calor DAIKIN Altherma para cumprir integralmente os requisitos de construção da REWE. Para refrigeração, o sistema funciona com R290 (propano), enquanto a bomba de calor utiliza refrigerante R32.

A AHT forneceu todos os componentes de refrigeração essenciais para o projeto. As unidades de refrigeração principais instaladas incluíram os armários verticais SPI e os congeladores plug-in da AHT — todos alinhados com a necessidade da loja de um resfriamento eficiente e flexível para várias categorias de produtos.

_Ano de instalação

2025

_Sistema instalado

- _Sistema semi-plug-in da AHT
- _BOREA CHILL
- _KALEA FREEZE
- _Unidades Zanotti Cold Room
- _ATHEN XL
- _KINLEY X5
- _SPI CIRCUMPOLAR
- _Bombas de calor DAIKIN Altherma
- _Serviço ao balcão

_Requisitos do projeto

Sistema com máxima confiabilidade, manutenção simples e alta eficiência energética.

AHT PLUS
SEMI PLUG-IN

a member of **DAIKIN** group

Solução completa SPI/Waterloop com recuperação de calor

A simplicidade e o design inteligente da solução resultaram em um processo de instalação direto, que foi muito apreciado pela empresa de instalação envolvida no projeto. A arquitetura do sistema também permite baixos custos de manutenção contínua — uma vantagem operacional significativa para a loja.

O desempenho ambiental foi um fator fundamental no projeto. Ao utilizar refrigerantes naturais e evitar sistemas centralizados complexos, a solução oferece um impacto ambiental mínimo, garantindo ao mesmo tempo a conformidade com as regulamentações futuras.

O operador da loja REWE Lonnerstadt expressou grande satisfação com o novo sistema. A experiência positiva e o desempenho já ajudaram a inspirar novos projetos dentro da rede REWE e com outros parceiros de varejo.

O projeto demonstra claramente que a tecnologia SPI da AHT — combinada com a recuperação de calor inovadora e o design modular do sistema — oferece aos varejistas uma solução escalável, energeticamente eficiente e preparada para o futuro, tanto para novas lojas como para projetos de remodelação.

