

SOLUTIONS THERMIQUES INNOVANTES

CONÇUES
POUR
VOUS



CONÇUES POUR VOS BESOINS. FONDÉES SUR L'EXPÉRIENCE.

Depuis plus d'un siècle, CIMCO fournit des solutions thermiques pour des secteurs où la performance, la sécurité et la fiabilité ne sont pas négociables. Des patinoires aux usines alimentaires, en passant par les immeubles commerciaux, les réseaux de chauffage et de refroidissement urbains, nos solutions et nos systèmes sont conçus pour livrer une performance optimale en tout temps. Grâce à la plus grande équipe de spécialistes thermiques en Amérique du Nord et à ses ressources internes en ingénierie, fabrication, construction et service, CIMCO met à disposition un savoir-faire bâti au fil du temps, qui saura répondre à tous vos besoins.

Fondée en
1913

19 bureaux à travers
l'Amérique du Nord

+1500
employés

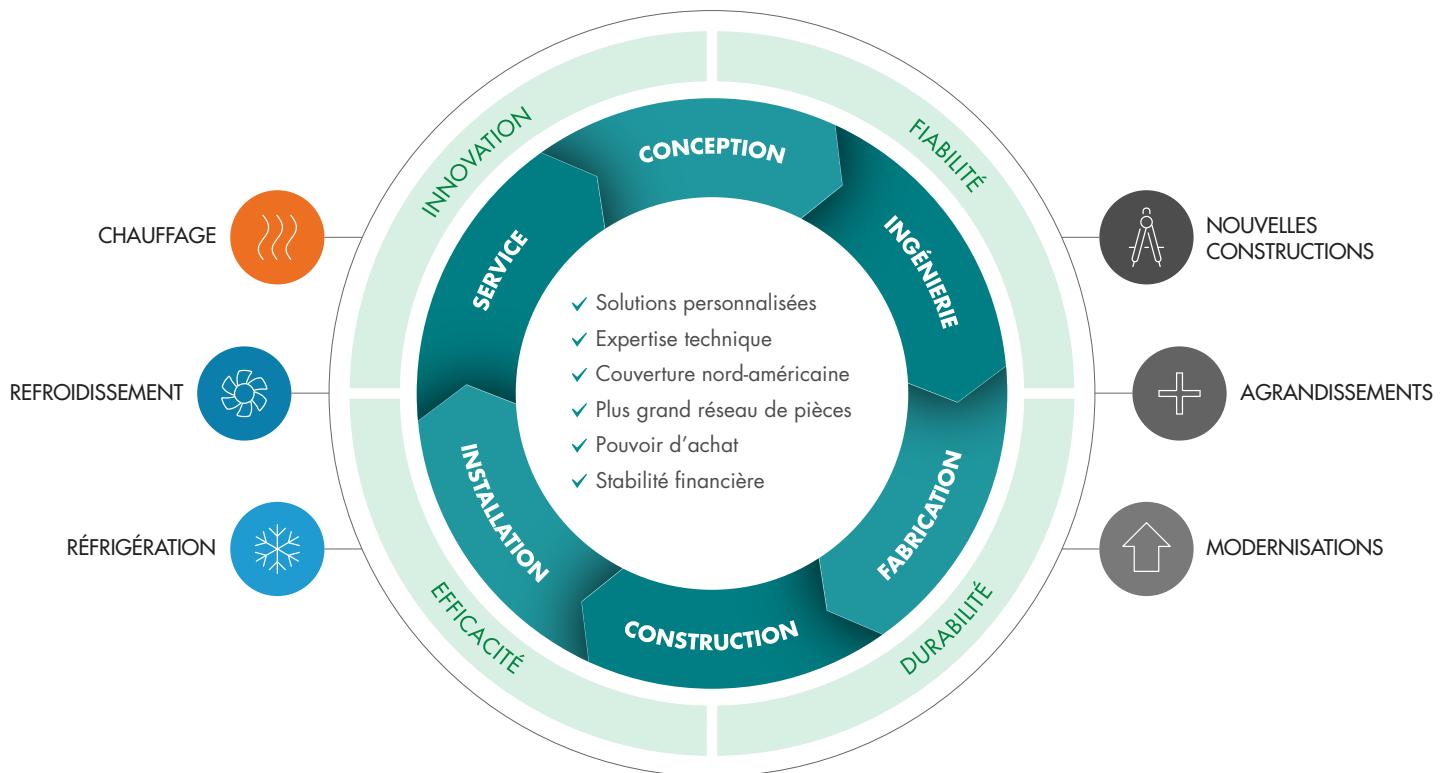
+1600 contrats de service actifs
avec un taux de renouvellement de **98 %**

**LE PLUS GRAND
NOMBRE D'APPLICATIONS
INDUSTRIELLES UTILISANT LE
CO₂ ET
L'AMMONIAC**
en Amérique du Nord

CONÇUES POUR LES DÉFIS THERMIQUES LES PLUS EXIGEANTS

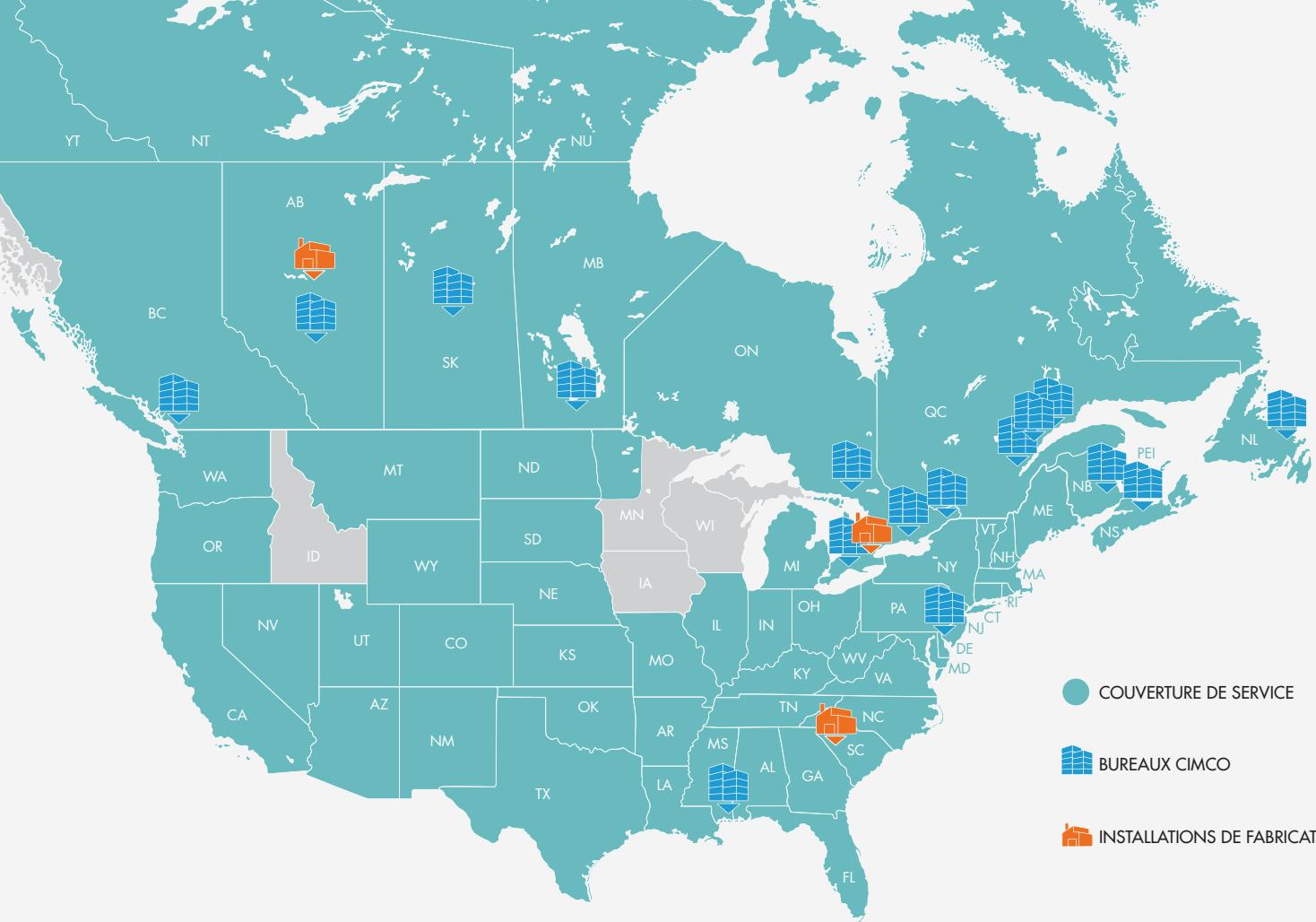
**CONÇUES
POUR
VOUS**

Lorsque vos opérations sont critiques et qu'aucune interruption n'est envisageable, nous sommes là. Nous concevons, élaborons, fabriquons et entretenons des systèmes thermiques conçus pour résister aux conditions les plus exigeantes. Du concept à la mise en service et au-delà, nous offrons des solutions personnalisées, efficaces dans une large plage de températures – de la réfrigération au chauffage haute performance.



TOROMONT

Réfrigération CIMCO est fière de faire partie des Industries Toromont Ltée, un important groupe industriel bien implanté en Amérique du Nord. En tant que filiale à part entière, nous bénéficions de la solidité financière, de la stabilité et de l'infrastructure corporative de Toromont, tout en opérant de façon autonome comme fournisseur spécialisé de solutions thermiques. Ce partenariat nous permet d'offrir innovation, service et valeur à long terme à nos clients – avec l'appui de l'une des entreprises industrielles les plus respectées au Canada.

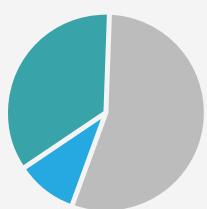


COUVERTURE NORD-AMÉRICaine

Depuis plus d'un siècle, CIMCO est à l'avant-garde de l'innovation thermique en Amérique du Nord, avec 19 bureaux, plus de 500 techniciens de service et 3 installations de fabrication.

MARCHÉS PRINCIPAUX

PATINOIRES
35 %



COMMERCIAL
10 %

INDUSTRIEL
55 %

Aliments et boissons
Produits de la mer
Produits laitiers
Transformation alimentaire
Mines
Brasseries
Entreposage frigorifique

MARCHÉS ÉMERGENTS



RÉSEAUX ÉNERGÉTIQUES DE QUARTIER

Des solutions thermiques durables au service des milieux de vie locaux et urbains



CENTRES DE DONNÉES

Des solutions à fluides frigorigènes naturels pour répondre aux besoins numériques de demain



PHARMACEUTIQUE

Des solutions fiables et performantes pour respecter la chaîne du froid lors du stockage et de la manutention



CONÇUES POUR LA FIABILITÉ. CONÇUES POUR LA PERFORMANCE.

Avec trois installations de fabrication et dix-neuf bureaux stratégiquement situés à travers l'Amérique du Nord, nous sommes prêts à répondre à la demande croissante en solutions thermiques haute performance. Nos installations à la fine pointe de la technologie garantissent une qualité supérieure, une production accélérée et une sécurité sans compromis – renforçant ainsi notre engagement envers l'excellence à chaque étape de vos projets. Où que vous soyez et quel que soit le défi, nous sommes prêts à répondre avec des solutions thermiques adaptées à vos besoins.



EDMONTON, ALBERTA



BURLINGTON, ONTARIO



DUNCAN, CAROLINE DU SUD



PORTÉE NATIONALE, EXPERTISE LOCALE

Avec l'un des plus vastes réseaux de services dans le domaine de la réfrigération industrielle en Amérique du Nord, Réfrigération CIMCO garantit le bon déroulement de vos opérations, où que vous soyez. Nos équipes locales connaissent les réglementations régionales, réagissent rapidement en cas d'urgence et optimisent vos relations avec les fournisseurs afin de réduire les coûts tout en améliorant le service.

VOTRE RÉUSSITE EST NOTRE PRIORITÉ



UNE EXPERTISE DE CONFIANCE

Notre expertise technique approfondie repose sur des années d'expérience dans la gestion de projets industriels de réfrigération complexes et personnalisés. Nous ne faisons pas que résoudre des problèmes – nous concevons, optimisons et livrons des systèmes alignés sur vos objectifs d'affaires à long terme, allant des économies d'énergie à la planification d'actifs.



DES RESSOURCES INÉGALÉES

Avec la plus grande équipe thermique et le soutien financier le plus solide du secteur de la réfrigération en Amérique du Nord, nous sommes prêts à relever vos projets les plus ambitieux. Que vous ayez besoin de délais d'intervention rapides, d'une couverture nationale ou d'un savoir-faire en ingénierie complexe, nous avons les ressources pour soutenir vos activités, peu importe l'ampleur de vos besoins.



UNE QUALITÉ SUR LAQUELLE VOUS POUVEZ COMPTER

La fiabilité n'est jamais une option. Nos installations personnalisées sont conçues pour garantir une performance optimale et réduire les risques pour vos opérations. Avec CIMCO, vous investissez dans une solution qui mise autant sur l'efficacité à court terme que sur la stabilité à long terme.



UN POUVOIR D'ACHAT STRATÉGIQUE

En tant que plus important fournisseur pour de nombreux fabricants d'équipement d'origine, CIMCO met à profit son pouvoir d'achat pour garantir des économies, offrir un meilleur service, accélérer les délais de livraison et accéder plus facilement aux ressources essentielles – autant d'avantages qui se traduisent par une plus grande valeur pour votre entreprise.



LE SAVIEZ-VOUS ?

L'équipe spécialisée en chauffage, ventilation et climatisation de CIMCO propose désormais des solutions complètes pour les installations commerciales et industrielles.

Qu'il s'agisse d'unités de toiture, de commandes, de rénovations complètes ou de projets d'investissement, nous adaptons chaque solution aux besoins spécifiques de votre bâtiment. Grâce à nos équipes internes de conception, d'ingénierie, de fabrication et de construction, ainsi qu'à nos techniciens formés en usine, vous bénéficiez d'un service plus rapide, de moins de délais et d'une personne-ressource unique du début à la fin.

LES PRODUITS DE FABRICATION CIMCO

CONÇUS POUR ATTEINDRE VOS OBJECTIFS EN MATIÈRE DE COÛTS, DE PERFORMANCE ET D'ÉMISSION DE CARBONE

SÉRIES VERTES

Notre gamme de produits Séries Vertes est conçue pour offrir un excellent rendement du capital investi grâce à un rendement énergétique maximal, des coûts d'exploitation réduits et des économies à long terme. Ces solutions soutiennent non seulement la rentabilité, mais aident aussi nos clients à répondre aux normes environnementales en constante évolution, sans compromettre la performance. Qu'il s'agisse de réduire les émissions de carbone ou d'assurer une gestion thermique durable, nos produits vedettes sont conçus pour maximiser les retombées financières et opérationnelles.

PRODUITS VEDETTE



Pompes à Chaleur Industrielles



LE SYSTÈME THERMAL FORCE ONE: CHAUFFAGE, REFROIDISSEMENT ET CLIMATISATION TOUT-EN-UN, AU SERVICE DE LA CARBONEUTRALITÉ

Le système *Thermal Force One* (TF1) est une solution tout-en-un développée pour faire évoluer les pratiques en gestion thermique. Il offre un échange thermique performant à plusieurs niveaux de température, maximise l'efficacité énergétique et réduit de manière significative la dépendance au gaz naturel, facilitant ainsi une transition fluide vers la carboneutralité.

Doté de technologies de réfrigération avancées, le TF1 répond à vos besoins de chauffage, de refroidissement et de climatisation dans un ensemble intégré et efficace. Il élimine le besoin de chauffe-eau séparés et d'équipements autonomes, réduisant la complexité et les coûts.

Conçu pour une grande polyvalence, le TF1 intègre des sources de chaleur naturelles ou renouvelables – intégrées ou externes – incluant une option géothermique, pour des économies accrues. Avec ses capacités de chauffage et de refroidissement à températures multiples, un chauffage électrique de secours et une installation simplifiée, il est conçu pour la fiabilité, la performance et l'avenir des patinoires.

CONÇU POUR VOTRE AVENIR CARBONEUTRE

LE PLAN D'ACTION DE CIMCO POUR LA DÉCARBONATION

Atteindre la carboneutralité n'est pas qu'un idéal – c'est un objectif concret. Nous collaborons avec vous pour concevoir et mettre en œuvre des feuilles de route de décarbonation personnalisées qui équilibrivent performance, coûts et durabilité. Notre programme éprouvé en trois étapes rend le tracé clair et réalisable.



IDENTIFIER

ANALYSER LES ÉTUDES DE FAISABILITÉ EXISTANTES

Nous commençons par examiner vos analyses énergétiques existantes afin d'identifier les opportunités de réduction des coûts et les améliorations potentielles en matière d'efficacité. Si vous n'en avez pas, nous pouvons réaliser une étude de faisabilité complète pour vous.



PRIORISER

CIBLER LES BONS PROJETS

Nous identifions les projets ayant le plus grand impact – réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES), baisse de la consommation énergétique et des coûts d'exploitation. Nous priorisons la modernisation des équipements vieillissants pour optimiser le rendement.



MOBILISER

MONTER LE DOSSIER D'AFFAIRES ET PASSER À L'ACTION

Nous vous aidons à passer du plan à la mise en œuvre avec un montage financier solide :

- Financement direct offert par CIMCO et Toromont
- Options de location alignées sur les économies d'énergie
- Toutes les opérations d'entretien et de garantie sont incluses pendant la durée du contrat
- Modalités flexibles jusqu'à 15 ans
- Aucun seuil minimal de réduction des GES requis

**QUE VOUS FASSIEZ VOS PREMIERS PAS OU SOYEZ PRÊT À Y ALLER À FOND,
NOTRE PROGRAMME DE DÉCARBONATION EST CONÇU POUR S'ADAPTER
À VOTRE RÉALITÉ ET VOUS PERMETTRE DE RÉALISER VOS OBJECTIFS.**

CONÇU POUR LA TRANQUILLITÉ D'ESPRIT. SOUTENU PAR LA STRATÉGIE.

UN PROGRAMME DE SERVICE INTELLIGENT POUR VOTRE SYSTÈME THERMIQUE



L'ENTENTE DE SERVICE IER

Inspection. Entretien. Remplacement. Conçue pour bien plus que garder votre système en marche, l'entente IER vise à réduire vos coûts totaux de propriété, prolonger la durée de vie de vos équipements et vous offrir une tranquillité d'esprit en toute saison.

L'INSPECTION : VOTRE PREMIÈRE LIGNE DE DÉFENSE

Les inspections préventives permettent de repérer les petits problèmes avant qu'ils ne deviennent majeurs. Nous personnalisons votre plan d'inspection en fonction de :

- Votre équipe, de la nôtre, ou des deux
- L'âge et des risques liés à l'équipement
- Vos priorités opérationnelles



LE RÉSULTAT :

Un niveau de supervision adapté qui réduit les arrêts imprévus et maximise le rendement du capital investi.

L'ENTRETIEN : UN INVESTISSEMENT STRATÉGIQUE

L'entretien n'est pas un poste de dépense – c'est un moteur d'économies. Nous assurons l'entretien et l'optimisation de votre système afin de vous garantir des performances optimales et une efficacité maximale. Nous offrons deux options distinctes :

① Entretien planifié

Prix fixe, service programmé, transparence complète

② Entretien à la demande

Pour les imprévus, avec tarifs préférentiels



POURQUOI EST-CE IMPORTANT :

Un entretien planifié peut réduire **jusqu'à cinq fois** vos coûts de réparation par rapport à une approche réactive.

LE REMPLACEMENT : ANTICIPER PLUTÔT QUE SUBIR

Aucun équipement n'est éternel. Mais avec une stratégie de remplacement, vous ne serez jamais pris au dépourvu. Cette stratégie comprend :

- Planification des actifs en fin de vie utile
- Prévisions budgétaires et de modernisation
- Couverture optionnelle de l'équipement



COMMENT ÇA FONCTIONNE :

Voyez-y une approche de planification budgétaire intégrant la notion de service – pour vous assurer un contrôle total.



EN RÉSUMÉ

Négliger l'entretien préventif aujourd'hui, c'est souvent payer le prix fort demain. Notre entente IER est une approche proactive pour réduire vos coûts globaux de propriété – avec moins de stress, moins de mauvaises surprises, et une disponibilité accrue.

TÉMOIGNAGES DE CLIENTS SATISFAITS

LA RÉFRIGÉRATION AU CO₂ DE L'ARÉNA NATIONWIDE



L'aréna Nationwide, domicile des Blue Jackets de Columbus, a procédé à l'installation du tout premier système de réfrigération au CO₂ (R744) de la LNH. Ce projet novateur remplace l'ancien système au HFC-22 (R22), réduisant considérablement les émissions de gaz à effet de serre tout en renforçant la durabilité environnementale.

Les Blue Jackets de Columbus établissent ainsi une nouvelle norme de durabilité dans la LNH. Ce système novateur, conçu pour l'avenir, est à la fois performant, efficace et respectueux de l'environnement. Il permet de réduire significativement les coûts d'exploitation tout en éliminant les risques associés aux réfrigérants fluorés. Fort de résultats concluants en Europe et d'une intégration réussie chez les Monsters de Cleveland, club-école des Blue Jackets, ce projet garantit une qualité de glace de premier ordre et une fiabilité opérationnelle exceptionnelle. Il marque un jalon important dans les efforts environnementaux de la ligue.

SPÉCIFICATIONS CLÉS

FLUIDE FRIGORIGÈNE :

CO₂ (R744)

CAPACITÉ DU SYSTÈME :

Deux systèmes transcritiques au CO₂ de 200 TR

REDONDANCE :

Redondance complète (100 %) pour assurer la continuité opérationnelle

PERFORMANCE :

Qualité de glace supérieure et ajustements rapides des températures pour répondre aux exigences de performance élevée

TÉMOIGNAGES DE CLIENTS SATISFAITS

LE CHAUFFAGE, LA RÉFRIGÉRATION ET LA CLIMATISATION AU CO₂ AVEC THERMAL FORCE ONE DE LA MUNICIPALITÉ DE GUYSBOROUGH



[Regarder la vidéo](#)

La municipalité du district de Guysborough, en Nouvelle-Écosse, a installé un système intégré de chauffage, de réfrigération et de climatisation au CO₂ (R744) dans le complexe communautaire Chedabucto. Ce projet novateur représente une avancée majeure en matière de durabilité et de développement local.

Le complexe Chedabucto a établi une nouvelle norme en infrastructure durable grâce à l'installation du système Thermal Force One (TF1) au CO₂. Cette solution tout-en-un répond aux besoins thermiques du complexe tout en incarnant un engagement envers la responsabilité environnementale. Sa conception permet la récupération de chaleur résiduelle, réduisant la dépendance aux combustibles fossiles et diminuant les coûts d'exploitation. Le complexe – qui comprend une patinoire de hockey improvisé, un sentier de patinage, un terrain de soccer, un centre de conditionnement physique et plus encore – est conçu pour une utilisation communautaire à l'année. Ce projet prouve que même les petites collectivités rurales peuvent réaliser des aménagements durables et générer des retombées positives à la fois pour l'environnement et pour la qualité de vie locale.

SPÉCIFICATIONS CLÉS

FLUIDE FRIGORIGÈNE :

CO₂ (R744)

CAPACITÉ DU SYSTÈME :

Système Thermal Force One (TF1) au CO₂ de 150 TR

CARACTÉRISTIQUES :

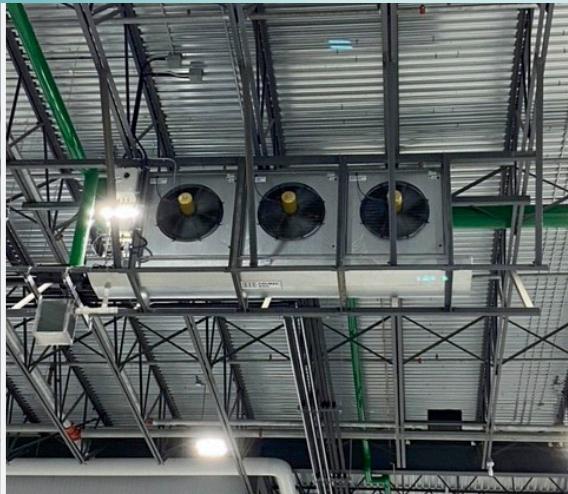
Système intégré de thermopompe, climatisation et réfrigération avec récupération de chaleur

PERFORMANCE :

Rendement énergétique accru et capacité de stockage thermique améliorée

TÉMOIGNAGES DE CLIENTS SATISFAITS

L'ENTREPÔT FRIGORIFIQUE AU CO₂ DE CONESTOGA COLD STORAGE



Conestoga Cold Storage a installé un système de réfrigération industrielle personnalisé au CO₂ (R744) pour son entrepôt frigorifique de Calgary, en Alberta. Ce projet marque une transition importante des systèmes traditionnels à l'ammoniac vers des solutions au CO₂ plus efficaces et respectueuses de l'environnement.

Avec cette installation, Conestoga établit un nouveau standard en matière de réfrigération industrielle. Le système novateur offre un rendement énergétique supérieur et une fiabilité opérationnelle accrue, le plaçant en tête des choix durables face aux technologies classiques à l'ammoniac. Le choix du CO₂ s'explique notamment par sa capacité à fonctionner en mode subcritique la majeure partie de l'année, grâce aux conditions climatiques avantageuses de l'Alberta – ce qui entraîne des économies d'énergie considérables. Ce projet améliore à la fois la capacité de stockage et les opérations logistiques de l'installation, tout en élevant les standards en matière de réfrigération industrielle durable.

SPÉCIFICATIONS CLÉS

FLUIDE FRIGORIGÈNE :

CO₂ (R744)

CAPACITÉ DU SYSTÈME :

Température élevée de 45 TR

Température basse de 250 TR

CARACTÉRISTIQUES :

- Quai réfrigéré et capacités de congélation par jet d'air
- Congélateur à grande hauteur avec système de prélèvement robotisé entièrement automatisé

PERFORMANCE :

Rendement énergétique accru et fiabilité opérationnelle améliorée

TÉMOIGNAGES DE CLIENTS SATISFAITS

LA POMPE À CHALEUR CARBONEUTRE DE BLATCHFORD DISTRICT ENERGY

Edmonton

La communauté de Blatchford, à Edmonton (Alberta), a installé une pompe à chaleur à l'ammoniac (R717) dans le cadre de son ambitieux objectif de devenir carboneutre. Ce projet fait partie intégrante du système énergétique collectif de Blatchford, conçu pour offrir des solutions durables de chauffage, de refroidissement et de production d'eau chaude.

Blatchford redéfinit les standards de la vie urbaine durable grâce à l'installation de ce système de pompe à chaleur à l'ammoniac novateur. Intégré au système énergétique collectif, il utilise un champ géothermique pour emmagasiner et distribuer l'énergie thermique. La pompe à chaleur élève la température de l'énergie extraite pour répondre aux besoins de chauffage en hiver, tandis que la chaleur excédentaire est stockée pour une utilisation ultérieure. Ce projet réduit considérablement les émissions de gaz à effet de serre et les coûts d'exploitation, tout en s'alignant avec la vision de Blatchford d'une communauté 100 % renouvelable et carboneutre. Sa réussite démontre le potentiel des solutions énergétiques durables dans les projets de développement urbain.

SPÉCIFICATIONS CLÉS

FLUIDE FRIGORIGÈNE :

Ammoniac (R717)

CAPACITÉ DU SYSTÈME :

- Capacité maximale : 4 GJ de chaleur
- Débit géothermique : 780 gpm US
- Refroidissement saisonnier : Jusqu'à 3 120 MBH à pleine capacité

CARACTÉRISTIQUES :

- Récupération de chaleur résiduelle, partage d'énergie entre bâtiments
- Intégrées à un champ géothermique pour le stockage de l'énergie thermique

PERFORMANCE :

Efficacité énergétique accrue et réduction des émissions de gaz à effet de serre

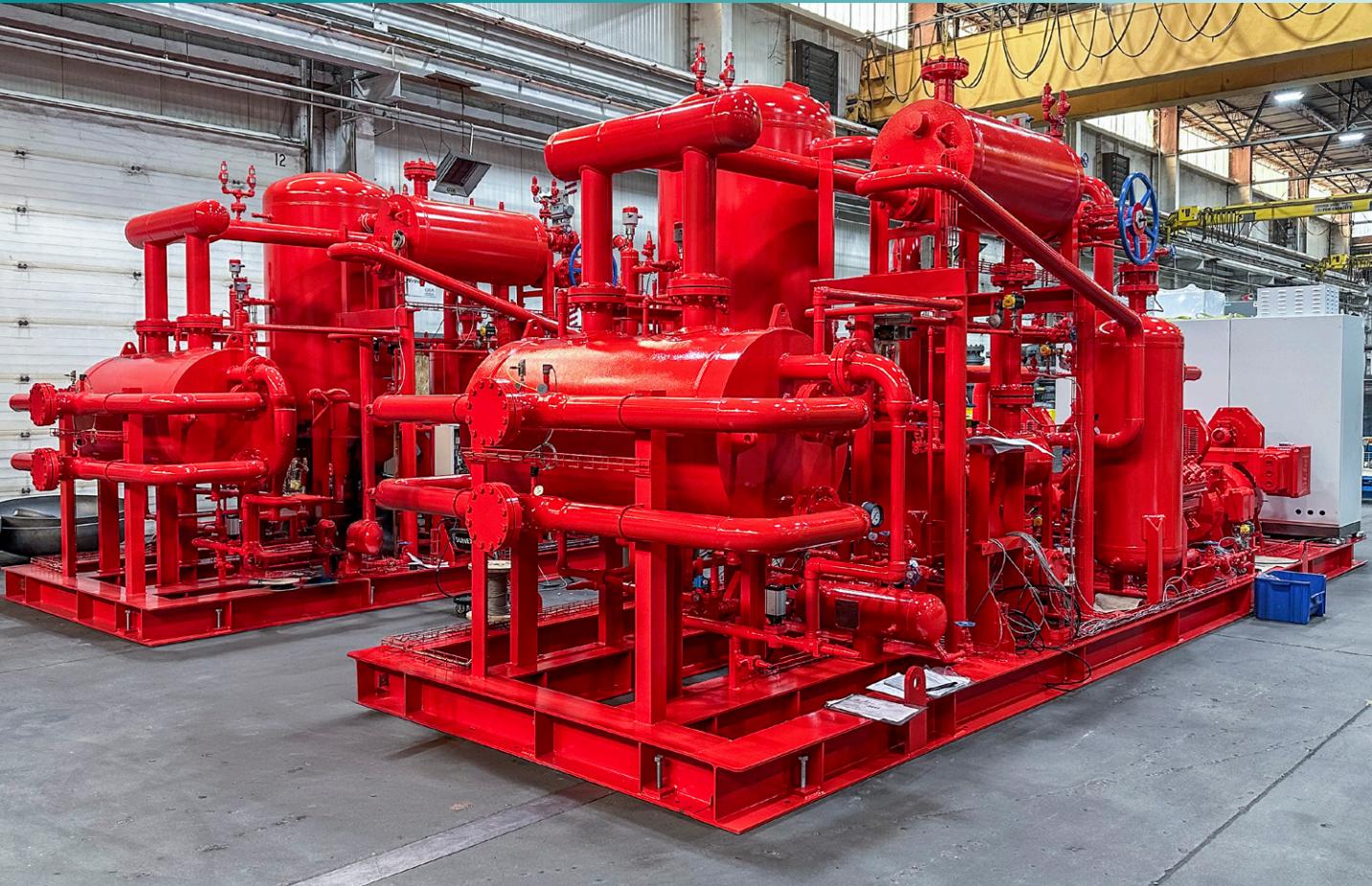


Regarder la vidéo



TÉMOIGNAGES DE CLIENTS SATISFAITS

LA POMPE À CHALEUR À L'AMMONIAC DE MARKHAM DISTRICT ENERGY



Markham District Energy (MDE) a installé des pompes à chaleur à l'ammoniac au sein de son système énergétique de quartier, améliorant ainsi la performance énergétique du réseau et la résilience environnementale de la collectivité.

MDE se positionne en chef de file de l'infrastructure urbaine durable grâce à l'intégration de pompes à chaleur à haut rendement dans son réseau énergétique. Ce projet tire parti de la récupération de chaleur résiduelle pour optimiser l'efficacité énergétique, tout en réduisant de manière significative les émissions de gaz à effet de serre et les coûts d'exploitation. Cette approche innovante soutient non seulement les objectifs environnementaux de la ville de Markham, mais garantit également des solutions énergétiques fiables et rentables pour l'ensemble de la communauté. La réussite de cette initiative confirme l'engagement de MDE envers la durabilité et établit une nouvelle norme pour les systèmes d'énergie de quartier.

SPÉCIFICATIONS CLÉS

FLUIDE FRIGORIGÈNE :

Ammoniac (R717)

CAPACITÉ DU SYSTÈME :

Pompes à chaleur à haut rendement de 4 MW intégrées au système énergétique collectif

CARACTÉRISTIQUES :

- Récupération de la chaleur résiduelle, optimisée pour le chauffage et le refroidissement
- 215 bâtiments desservis

PERFORMANCES :

Réduction significative des émissions de gaz à effet de serre et des coûts d'exploitation

TÉMOIGNAGES DE CLIENTS SATISFAITS

L'USINE DE TRANSFORMATION DE VOLAILLE MAPLE LEAF FOODS



L'usine de transformation de volaille ultramoderne de Maple Leaf Foods à London, en Ontario, représente une réalisation historique dans le domaine de l'ingénierie de la réfrigération industrielle. D'une superficie de 660 000 pieds carrés et représentant un investissement de 722 millions de dollars, cette installation met en avant une technologie de réfrigération à l'ammoniac (R717) de pointe, conçue pour soutenir des opérations de transformation alimentaire à haute capacité.

Le projet Maple Leaf Foods démontre des capacités d'ingénierie exceptionnelles dans le domaine de la réfrigération industrielle à grande échelle. L'équipe de CIMCO a développé un système sophistiqué de réfrigération à l'ammoniac à températures multiples, capable de prendre en charge la production de jusqu'à 450 poulets par minute. Le champ d'application de l'ingénierie comprenait des centaines de plans de construction, une modélisation 3D avancée et une coordination complexe entre plusieurs parties prenantes. Malgré les conditions liées à la pandémie et un calendrier accéléré, l'équipe a fourni des solutions techniques complètes qui répondaient à des exigences opérationnelles strictes. L'infrastructure de réfrigération de l'installation prend en charge plusieurs zones de température essentielles à un traitement efficace de la volaille, de la réception à l'emballage. Ce projet a remporté le prix « Projet de l'année » en 2022, récompensant l'innovation technique, l'exécution précise et l'engagement à fournir des systèmes de réfrigération industrielle complexes dans des circonstances difficiles.

SPÉCIFICATIONS CLÉS

FLUIDE FRIGORIGÈNE :

Ammoniac (R717)

CARACTÉRISTIQUES :

- Capable de conjuguer avec trois niveaux de température différents
- Toits hygiéniques, compresseurs à vis à ammoniac, grands systèmes de refroidissement à air, tunnels de congélation en spirale, entrepôts frigorifiques

CAPACITÉ DE TRANSFORMATION :

Jusqu'à 450 poulets par minute



CIMCOREFRIGERATION.COM