

# Cas Client

## Viticole

### Bienvenue dans le vignoble Sancerrois

La région viticole du Centre, située au cœur de la France, est un terroir exceptionnel connu pour ses vins de qualité, notamment ceux de Pouilly-Fumé et de Sancerre. Ce territoire bénéficie d'une géographie unique avec des coteaux orientés plein sud, des sols calcaires et un climat propice à la culture du Sauvignon Blanc. C'est ici que naissent des vins raffinés et complexes, qui expriment toute la richesse de leur environnement.

Dans un tel environnement exigeant, le choix de compresseurs de haute qualité et une gestion optimale de l'air comprimé sont essentiels pour préserver la pureté et la précision tout au long du processus de vinification, du pressurage à la mise en bouteille. Ces spécificités techniques sont fondamentales pour maintenir l'intégrité des produits tout en respectant les standards élevés de la région.

### Besoin client

Notre client recherchait une solution adaptée à ses opérations viticoles dynamiques et saisonnières. Leur besoin portait principalement sur un compresseur mobile capable de garantir une efficacité énergétique, une grande mobilité, et une fiabilité dans des environnements de travail parfois difficiles.

De plus, ils souhaitaient un équipement facile à entretenir, offrant une haute capacité de stockage pour les outils pneumatiques, tout en respectant les normes environnementales strictes, telles que la filtration des particules diesel.

Le défi était de trouver un compresseur qui non seulement réponde à ces exigences techniques, mais qui soit également capable de résister aux conditions de travail exigeantes propres aux domaines viticoles.



## Solutions

La solution que nous avons recommandée pour ce domaine viticole est le compresseur mobile **C76 de CompAir**. Ce modèle a été choisi pour ses caractéristiques exceptionnelles qui répondent précisément aux besoins du client :

- Mobilité et Fiabilité : Le C76 est conçu pour offrir une excellente mobilité tout en étant suffisamment robuste pour fonctionner dans des environnements difficiles.
- Efficacité énergétique : Ce compresseur a été optimisé pour une faible consommation d'énergie tout en assurant des performances élevées.

Conformité aux normes environnementales : Il dispose d'une filtration des particules diesel conforme à la norme Stage V, garantissant une faible émission de polluants.

Plage de pression étendue et stockage pour outils :

Il permet d'alimenter deux outils pneumatiques simultanément, ce qui est crucial pour les travaux sur le terrain.

Durabilité accrue : Grâce à la double filtration d'air et aux points de révision judicieusement placés, ce compresseur est conçu pour durer dans le temps.

“ Une équipe très professionnelle et une installation performante  
Le compresseur génère 8000 litres d'air à 7,7 bars en 10 minutes ! ”

Responsable de maintenance