



Cas Client

Industrie

Une centrale d'air comprimé dans un conteneur

Notre client est une entreprise dynamique située en Charente-Maritime, spécialisée dans la collecte, le recyclage et la valorisation des déchets.

L'activité de notre client repose sur l'utilisation d'équipements industriels de pointe, qui sont essentiels pour garantir des opérations efficaces et sécurisées. Ces équipements nécessitent une alimentation en air comprimé qui doit être à la fois fiable et parfaitement adaptée aux besoins spécifiques de la production. La qualité de l'air comprimé est cruciale pour le bon fonctionnement des machines et la productivité des opérations.



Besoin client

Dans le cadre de l'intégration d'une nouvelle machine de tri-optique sur son site de production, notre client avait besoin d'une solution d'air comprimé performante et compacte.

L'enjeu principal était d'installer une centrale complète dans un conteneur, garantissant ainsi une installation optimisée et facilement transportable tout en garantissant un système de production d'air performant, conçu pour optimiser la consommation d'énergie tout en assurant une pression constante.

Le souhait de notre client était de réduire ses coûts opérationnels, tout en améliorant ses performances globales.



Solutions

Pour répondre à cette demande spécifique, nous avons mis en œuvre une solution clé en main comprenant :

- **Préparation et installation en agence**
 - Réception du conteneur appartenant au client et livraison sur notre site.
 - Installation complète des équipements à l'intérieur du conteneur.
- **Équipements mis en place**
 - Compresseur à vitesse variable L23RS CompAir.
 - Réservoir de 900L pour une meilleure gestion de l'air comprimé.
 - Sécheur à adsorption CompAir pour garantir un air sec et de qualité.
 - Système de filtration de l'air et traitement des condensats.
 - Installation du gainage et du réseau de distribution AIRBEL.

- **Mise en service et raccordement final**

- Une fois les raccordements réalisés en agence, le client est venu récupérer le conteneur avec un camion grue pour l'installer sur son site de production. Nous avons finalisé l'intégration en réalisant le raccordement de la centrale au réseau du client.

Cette nouvelle installation permet désormais d'alimenter efficacement la machine de tri optique, optimisant ainsi le processus de tri et valorisation des déchets.

Grâce à notre expertise en air comprimé industriel, nous avons su apporter une solution sur-mesure répondant aux exigences techniques, opérationnelles et environnementales du client.