



CONTEXTE

Client : SOKOD'AIL
Secteur d'activité :
AGRO-ALIMENTAIRE

Lieu : France
Année : 2019

Équipement installé :
UTAC 0920
MPE-N 125
DA 09 HYGRO

Description de l'équipement :
Unité de traitement de l'Air
Comprimé
*Filtrations CF115M,P,S
*Séparateur eau/huile EPE15
*Coffret de commande été/hiver
* Tuyauterie INOX

Capacité totale :
UTAC 0920 920 M³/H

LE CLIENT

SOKOD'AIL, filiale du Groupe « Les Aulx du Sud-Ouest », est implantée à Cadours (31), au cœur du principal bassin de production d'ail. Spécialisée dans le conditionnement, l'entreprise propose une large gamme d'ail blanc, violet et rose, répondant aux exigences des marchés nationaux et internationaux.

L'air comprimé joue un rôle essentiel dans son processus de production, intervenant à plusieurs étapes clés telles que le nettoyage, le séchage et le conditionnement des bulbes. Consciente de l'importance d'une installation performante et économe en énergie, SOKOD'AIL a choisi une solution hybride combinant un sécheur frigorifique et un sécheur à adsorption avec sonde hygrométrique.

Ce système permet d'optimiser la consommation énergétique en réduisant l'absorption d'air comprimé à moins de 4 %, tout en garantissant une qualité d'air optimale pour préserver l'intégrité des produits et la fiabilité des équipements. L'intégration d'un dispositif de secours assure une continuité de production sans risque d'arrêt, un élément clé pour répondre aux impératifs de rendement et de qualité. Cette modernisation s'inscrit dans la volonté de l'entreprise d'améliorer son efficacité industrielle tout en maîtrisant ses coûts d'exploitation.

