



SUCCESS STORY
Air comprimé



SECTEUR
Tertiaire



CONTEXTE

Client : HMY MONETEAU

Secteur d'activité :
Fabrication équipements pour les
espaces commerciaux

Lieu : Auxerre (89)

Année : 2022

Équipement installé :
MPE-N 300

Description de l'équipement :
Sécheur à réfrigération R407c
*filtration CF 300 P-S

Capacité totale :
2160 m³/h

LE CLIENT

Dans une démarche de performance et de rationalisation énergétique, HMY MONETEAU a choisi de faire confiance à CTA pour moderniser son installation d'air comprimé. L'entreprise a remplacé son ancien sécheur DONALDSON par un sécheur frigorifique MPE-N 300, conçu pour offrir un traitement de l'air optimal tout en réduisant la consommation d'énergie.

Cette nouvelle installation alimente en air comprimé les outils pneumatiques ainsi que les machines à commande numérique dédiées à la fabrication de meubles. Grâce au sécheur MPE-N 300, HMY MONETEAU bénéficie d'un air de qualité constante, assurant la fiabilité du process de production et la protection des équipements sensibles, tout en maîtrisant les coûts d'exploitation.

Un projet qui illustre la capacité de CTA à proposer des solutions sur-mesure, fiables et économes en énergie, au service des industriels exigeants.

