



CONTEXTE

Client : CÉMOI

Secteur d'activité :
Agro-alimentaire

Lieu : Auxerre (89)

Année : 2025

Équipement installé :
NG-DX 1500

Description de l'équipement
Sécheur par réfrigération à
détente directe au fluide R513a

Capacité totale
1500 m³/h

LE CLIENT

Dans le cadre de l'optimisation de son installation d'air comprimé, CÉMOI, acteur majeur de l'industrie agroalimentaire, a choisi de faire confiance à CTA en installant un sécheur frigorifique NG-DX 1500.

Cette solution innovante, fonctionnant avec le fluide frigorigène R513a à faible impact environnemental, permet de traiter efficacement le volume d'air produit par un compresseur COMPAIR, tout en garantissant un point de rosée stable à +3°C. Une maîtrise indispensable pour alimenter de façon fiable les machines de production et les convoyeurs, tout en assurant la continuité et la qualité du process.

Avec ce choix technologique, CÉMOI améliore la fiabilité de ses équipements, tout en intégrant une démarche de performance énergétique et environnementale, en phase avec les enjeux actuels de l'industrie.

Une nouvelle preuve de l'engagement de CTA à accompagner ses clients avec des solutions durables, efficaces et adaptées aux exigences de production les plus strictes.

