

Caso práctico

Emorsgate Seeds

# Las semillas del éxito

Los deshumidificadores de Munters garantizan unas condiciones de almacenamiento óptimas a Emorsgate Seeds





Emorsgate Seeds es una empresa familiar que produce semillas silvestres. Fundada en 1980 por Donald MacIntyre, cultiva semillas silvestres en más de 320 hectáreas y es la empresa productora más antigua y grande de semillas silvestres del archipiélago británico. Emorsgate posee una Royal Warrant para el suministro de semillas silvestres a Su Majestad el Príncipe de Gales desde 2014 y suministra semillas para proyectos de repoblación y conservación en todo el Reino Unido, incluidos la National Trust, la Royal Society for the Protection of Birds (RSPB), autoridades locales y clientes nacionales.



### **Por qué las semillas almacenadas necesitan deshumidificación**

La deshumidificación es crucial para aumentar la longevidad de las semillas y evitar la germinación en el almacenamiento. Aunque se han realizado muchos estudios sobre la longevidad de las semillas durante su almacenamiento en ámbitos como la alimentación, se ha prestado menos atención a las semillas de plantas silvestres. Tras realizar su propio estudio, Emorsgate Seeds descubrió que al mantener las semillas a unos 5 °C y con una humedad relativa del 40-50 % se puede prolongar su vida útil hasta 5-10 años.

Antes de la instalación de los deshumidificadores, las semillas se guardaban en un almacén de carne recondicionado, en el que resultaba difícil controlar la humedad, especialmente en los días más calurosos.

Al abrir las puertas del almacén, entraba aire caliente y húmedo, que se condensaba en las bolsas de semillas y provocaba que la humedad penetrase en ellas, dañando las semillas. Las condiciones de almacenamiento no eran fiables, variaban mucho y, a menudo, no alcanzaban los niveles de humedad deseados debido a las limitaciones de la deshumidificación con refrigeración.



### La solución de Munters

Durante un debate que tuvo lugar en Emorsgate, se sugirió que la deshumidificación podría ser la solución. Un empleado conocía Munters a través de contactos en común, lo que llevó a que un ingeniero de ventas de Munters visitase las instalaciones. Comenzaron con un deshumidificador desecante MCS300 de Munters para su cámara frigorífica en su antigua planta de Wisbech, Cambridgeshire. Compacto, eficiente y fácil de transportar, mantiene unas condiciones constantes de humedad relativa del 45-50 %, dentro de una tolerancia del +/- 5 %, durante todo el año.

Tras el traslado de la empresa a una finca más grande del condado, Munters realizó un estudio de las nuevas instalaciones para garantizar que el sistema siguiera siendo la mejor opción, teniendo en cuenta el tamaño de las salas, la frecuencia de apertura de las puertas, el número de personas que utilizaban las salas, etc. Emorsgate instaló otros cuatro deshumidificadores MCS300 para mantener unas condiciones óptimas en el resto de sus cámaras frigoríficas. El uso del mismo deshumidificador en todas las salas ofrece continuidad de uso, lo que hace que el funcionamiento, el mantenimiento y el servicio sean más eficientes.

### Un cliente satisfecho

Dan Campbell, jefe de proyectos, afirmó: «La primera sala es la que más trabaja, ya que se utiliza con más frecuencia. Si estuviésemos en un gran almacén, eso afectaría a las mezclas. Al tener diferentes cámaras frigoríficas basadas en conjuntos, mezclas y almacenamiento a granel, contribuimos al flujo de las semillas, reducimos la necesidad de limpieza y maximizamos la eficiencia». Esto garantiza que las semillas estén protegidas tanto si se utilizan con frecuencia como si se almacenan durante un tiempo prolongado.

«Munters ofrece un servicio excelente y profesional», afirma Dan. «Cuando llegamos, el edificio estaba vacío. Trabajando con Munters, hemos sido capaces de llevar la producción de semillas y la agricultura moderna al siglo XXI. Estamos satisfechos con el producto y con el excelente servicio».

En el futuro, Emorsgate Seeds espera producir en otra de sus fincas situada en el suroeste del Reino Unido. «Eso nos ayudaría a mejorar aún más nuestra sostenibilidad», afirma Dan.

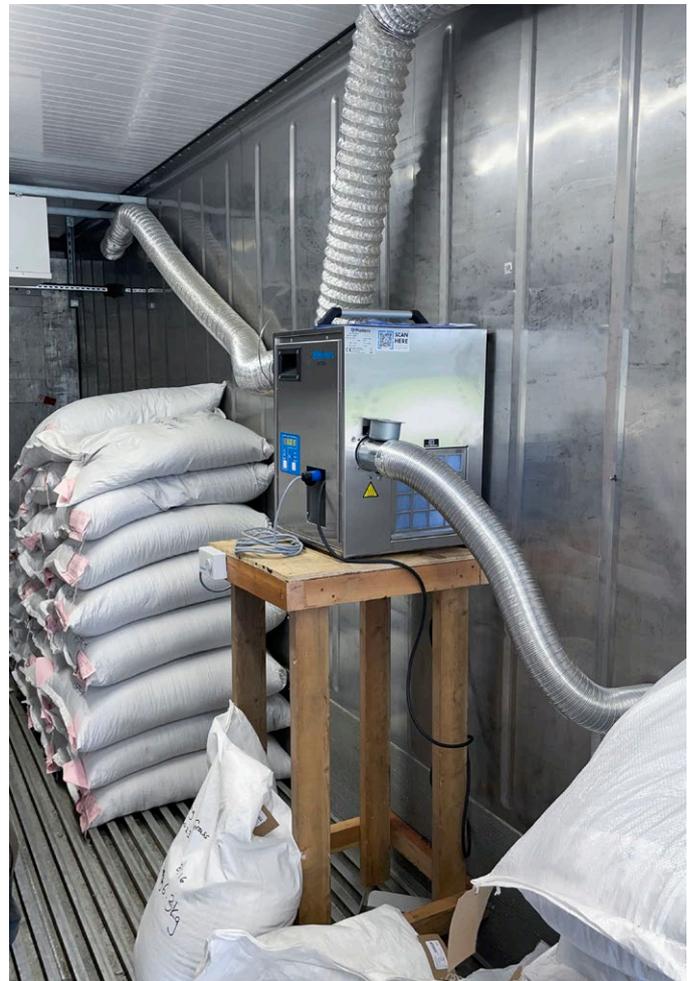
Al vender algunas semillas independientes directamente a los clientes, podrán reducir el transporte, maximizar los recursos y disminuir su huella de carbono.

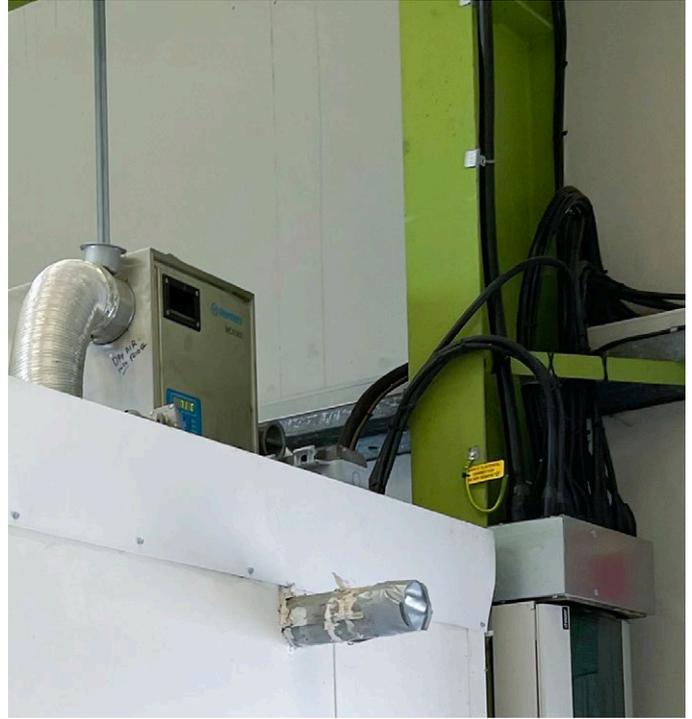
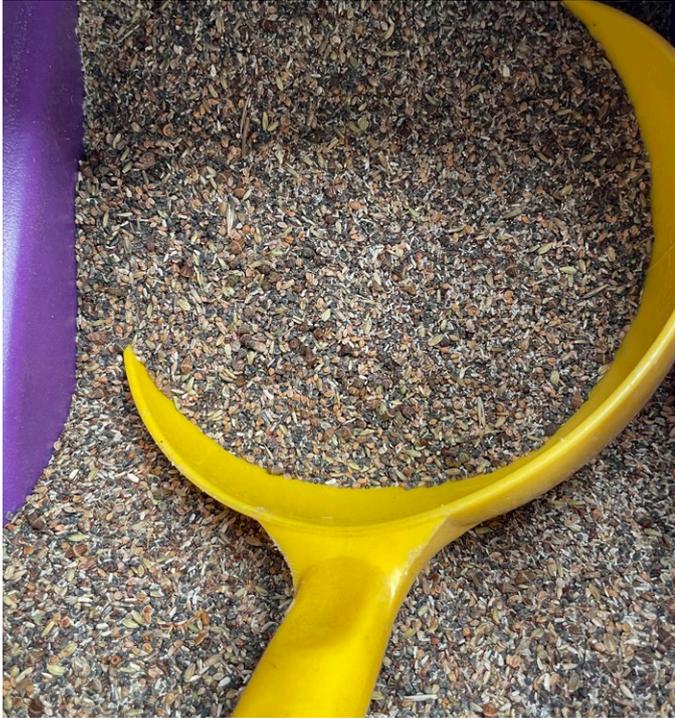
*«Cuando realicemos cualquier inversión en el futuro, sin duda acudiremos directamente a Munters»*

Dan Campbell, jefe de proyectos



Dan Campbell, jefe de proyectos





## Caso práctico

Los deshumidificadores de Munters ayudan a Emorsgate Seeds a mantener unas condiciones de almacenamiento óptimas.

### Benefits:

- Control de la humedad fiable con un 45-50 % de HR
- Mayor longevidad y calidad de las semillas
- Solución energéticamente eficiente y rentable
- Eficiencia operativa mejorada con varios deshumidificadores

→ ¿Les gustaría saber si Munters tiene una solución también para su empresa?  
Visiten nuestro sitio web [www.munters.com](http://www.munters.com).