

Case study

Emorsgate Seeds

Semi di successo

I deumidificatori Munters garantiscono condizioni di stoccaggio ottimali per Emorsgate Seeds





Emorsgate Seeds è un'azienda a conduzione familiare che produce semi selvatici. Fondata nel 1980 da Donald MacIntyre, oggi coltiva semi selvatici su 800 acri ed è il più antico e grande produttore di semi selvatici delle Isole Britanniche. Titolare dal 2014 di un mandato reale per la fornitura di semi selvatici a SAR il Principe di Galles, Emorsgate fornisce semi per progetti di rinaturalizzazione e conservazione in tutto il Regno Unito, tra cui il National Trust, RSPB, autorità locali e clienti nazionali.



Perché i semi immagazzinati hanno bisogno di deumidificazione

La deumidificazione è fondamentale per aumentare la longevità dei semi e prevenire la germinazione durante lo stoccaggio. Sebbene siano state condotte molte ricerche sulla longevità dello stoccaggio dei semi in settori come quello alimentare, si è prestata meno attenzione ai semi dei fiori selvatici. Conducendo la propria ricerca, Emorsgate Seeds ha scoperto che mantenendo i semi a una temperatura di circa 5 °C e al 40-50% di umidità relativa se ne può prolungare la durata a 5-10 anni.

Prima dell'installazione dei deumidificatori, i semi erano stoccati in un magazzino di carne riconvertito, dove era difficoltoso controllare l'umidità, soprattutto nelle giornate calde.

Quando gli sportelli venivano aperti, l'aria calda e umida entrava nel magazzino e si condensava sui sacchetti di semi; in questo modo, l'umidità penetrava nei sacchetti danneggiando i semi. Le condizioni di stoccaggio erano inaffidabili, fluttuavano significativamente e spesso i livelli di umidità desiderati non venivano raggiunti a causa dei limiti della deumidificazione con raffreddamento.



La soluzione Munters

Durante una discussione all'interno di Emorsgate, è stata suggerita la deumidificazione come soluzione. Un dipendente conosceva Munters e così è stata concordata una visita in loco da parte di un commerciale tecnico Munters. L'azienda ha iniziato con un deumidificatore ad assorbimento MCS300 Munters per la propria cella frigorifera del vecchio stabilimento di Wisbech, Cambridgeshire. Compatto, efficiente e facile da trasportare, mantiene costantemente le condizioni al 45-50% di UR, entro una tolleranza di +/- 5% di UR, tutto l'anno.

Dopo il trasferimento in un'azienda agricola più grande all'interno della contea, Munters ha ispezionato il nuovo sito per assicurarsi che il sistema rimanesse la scelta ottimale, tenendo conto delle dimensioni delle celle, della frequenza di apertura delle porte, del numero di persone che utilizzano le celle, ecc. Emorsgate ha installato altri quattro deumidificatori MCS300 per mantenere le condizioni all'interno delle restanti celle frigorifere. L'uso dello stesso deumidificatore in ogni cella offre continuità d'uso, rendendo il funzionamento, la manutenzione e l'assistenza più efficienti.

Un cliente soddisfatto

Dan Campbell, Project Manager, ha dichiarato: “La prima cella è quella che lavora di più, perché viene utilizzata più spesso. Se avessimo un’unica grande cella, questo influirebbe sulle miscele. Disponendo di diverse celle frigorifere basate su raccolte, miscele e stoccaggio di rinfuse, facilitiamo il flusso dei semi, riduciamo i lavori di pulizia e massimizziamo l’efficienza.” Ciò garantisce la protezione dei semi: siano essi necessari per un uso frequente oppure conservati a lungo termine per la raccolta.

“Munters fornisce un buon servizio, molto professionale”, afferma Dan. “Quando siamo arrivati qui, l’edificio era un guscio vuoto. Lavorando con Munters, siamo riusciti a portare la produzione di semi e l’agricoltura moderna nel 21esimo secolo. Siamo soddisfatti del prodotto e dell’ottimo servizio.”

Guardando al futuro, Emorsgate Seeds spera di sviluppare un’altra delle sue aziende agricole nel sud-ovest del Regno Unito. “Questo ci aiuterebbe a migliorare ulteriormente la nostra sostenibilità”, afferma Dan.

Vendendo alcuni semi indipendenti direttamente ai clienti, l’azienda riuscirà a ridurre il trasporto, a massimizzare le risorse e a ridurre la sua impronta di carbonio.

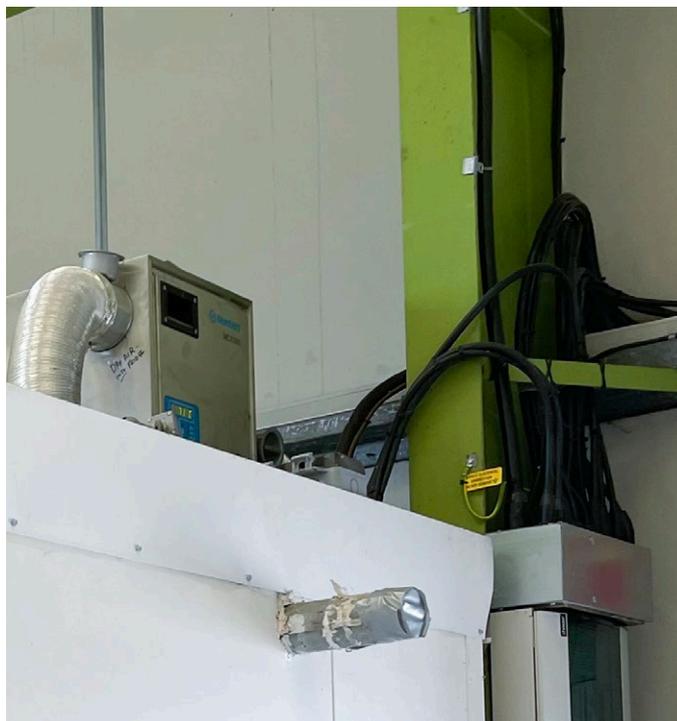
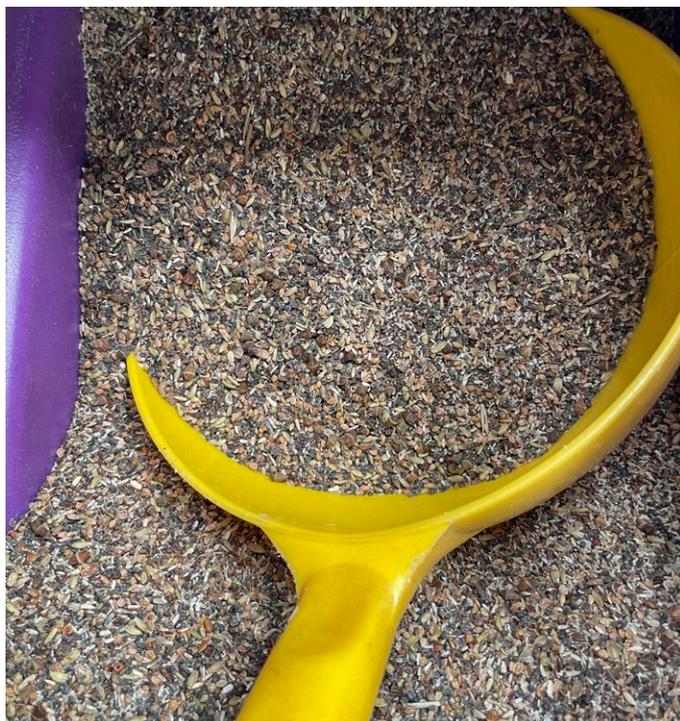
“Per qualsiasi investimento futuro, ci rivolgeremo senz’altro direttamente a Munters.”

Dan Campbell, Project Manager



Dan Campbell, Project Manager





Case study

I deumidificatori Munters aiutano Emorsgate Seeds a mantenere condizioni di stoccaggio ottimali.

Vantaggi:

- Controllo dell'umidità affidabile al 45-50% UR
- Maggiore longevità e qualità dei semi
- Soluzione economica e ad alta efficienza energetica
- Maggiore efficienza operativa con più deumidificatori

→ Volete sapere se Munters ha una soluzione anche per la vostra azienda?
In tal caso, visitate il nostro sito web www.munters.com.