

Étude de cas
Emorsgate Seeds

Les graines de la réussite

Les déshumidificateurs Munters
garantissent des conditions de stockage
optimales pour Emorsgate Seeds





Emorsgate Seeds est une entreprise familiale qui produit des graines sauvages. Fondée en 1980 par Donald MacIntyre et cultivant aujourd'hui des graines sauvages sur 800 hectares, elle est le plus ancien et le plus grand producteur de graines sauvages des îles britanniques. Détenant un mandat royal pour la fourniture de graines sauvages au roi Charles III depuis 2014, Emorsgate fournit des graines pour les projets de ré-ensauvagement et de conservation dans tout le Royaume-Uni, y compris pour le National Trust, le RSPB, les autorités locales et les particuliers.



Pourquoi les graines stockées ont besoin d'être déshumidifiées

La déshumidification est essentielle pour augmenter la longévité des graines et prévenir la germination pendant le stockage. Si de nombreuses recherches ont été menées sur la longévité du stockage des graines dans des domaines tels que l'alimentation, les graines de fleurs sauvages, elles, ont fait l'objet de moins d'attention. En menant ses propres recherches, Emorsgate Seeds a découvert que le maintien des graines à une température d'environ 5 °C et une humidité relative de 40-50 % pouvait prolonger leur durée de vie de 5 à 10 ans.

Avant l'installation des déshumidificateurs, les graines étaient stockées dans un ancien entrepôt de viande, qui avait des difficultés à contrôler l'humidité, en particulier par temps chaud.

Lorsque les portes étaient ouvertes, l'air chaud et humide pénétrait dans le bâtiment, se condensait sur les sacs de graines et provoquait une infiltration d'humidité dans les sacs, endommageant ainsi les graines. Les conditions de stockage n'étaient pas fiables, fluctuaient considérablement et n'atteignaient souvent pas les niveaux d'humidité souhaités en raison des limites de la déshumidification par refroidissement.



La solution Munters

Lors d'une discussion au sein d'Emorsgate, la déshumidification a été suggérée comme solution. Un employé avait entendu parler de Munters, ce qui a conduit à une visite sur site d'un ingénieur commercial de Munters. Ils ont d'abord commencé par un déshumidificateur à dessicant Munters MCS300 pour leur chambre froide sur leur ancien site de Wisbech, dans le Cambridgeshire. Compact, efficace et facile à transporter, il maintient en permanence les conditions à 45-50 % d'humidité relative, avec une tolérance de +/- 5 % d'humidité relative, tout au long de l'année.

Après avoir déménagé dans une plus grande exploitation du comté, Munters a visité le nouveau site pour s'assurer que le système restait le choix optimal, en tenant compte de la taille des salles, de la fréquence d'ouverture des portes, du nombre de personnes qui y circulent, etc. Emorsgate a installé quatre déshumidificateurs MCS300 supplémentaires pour maintenir les conditions dans ses autres entrepôts frigorifiques. L'utilisation du même déshumidificateur dans chaque pièce offre une continuité d'utilisation, ce qui rend le fonctionnement, la maintenance et l'entretien plus efficaces.

Un client satisfait

Dan Campbell, chef de projet, a déclaré : « La première salle est la plus sollicitée car elle est la plus utilisée. Si nous avions un seul grand magasin, cela affecterait les mélanges. En disposant de différents entrepôts frigorifiques en fonction des collections, des mélanges et du stockage en vrac, nous facilitons le flux des graines, réduisons le nettoyage et maximons l'efficacité. » Cela garantit la protection des graines, qu'elles soient utilisées fréquemment ou stockées à long terme pour les collections.

« Munters fournit un service professionnel de qualité », déclare Dan. « Lorsque nous sommes arrivés ici, le bâtiment était vide. En travaillant avec Munters, nous avons pu faire entrer la production de graines et l'agriculture moderne dans le 21^e siècle. Nous sommes satisfaits du produit et de l'excellent service. »

À l'avenir, Emorsgate Seeds espère développer une autre de ses exploitations dans le sud-ouest du Royaume-Uni. « Cela nous aiderait à améliorer encore notre développement durable », affirme Dan.

En vendant certaines graines individuelles directement aux clients, ils pourront réduire le transport, maximiser les ressources et réduire leur empreinte carbone.

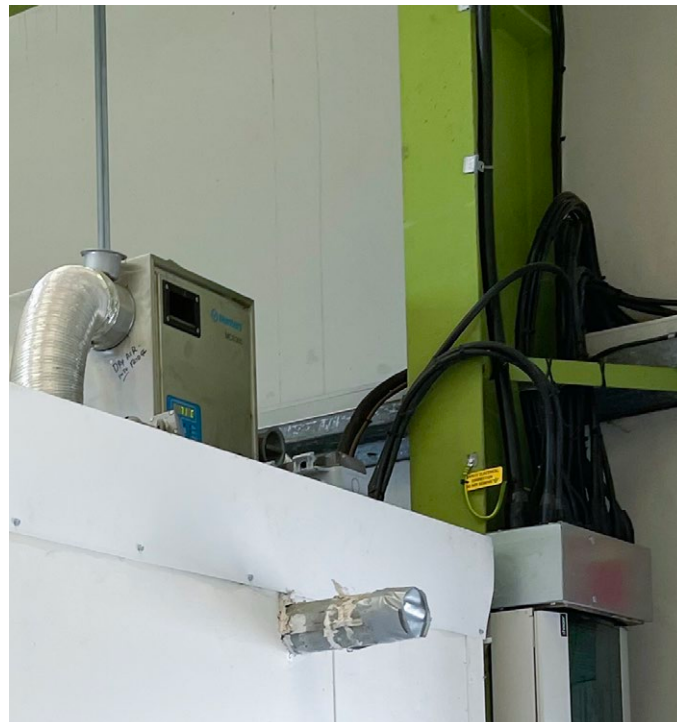
« Pour tout investissement futur, nous nous adresserons certainement directement à Munters. »

Dan Campbell, chef de projet



Dan Campbell, chef de projet





Étude de cas

Les déshumidificateurs Munters permettent à Emorsgate Seeds de maintenir des conditions de stockage optimales.

Avantages :

- Contrôle de l'humidité fiable à 45-50 % HR
- Longévité et qualité des graines améliorées
- Solution économique et économe en énergie
- Efficacité opérationnelle améliorée avec plusieurs déshumidificateurs

→ Vous souhaitez savoir si Munters a également une solution pour votre entreprise ?
Rendez-vous sur notre site web www.munters.com.