

Camfil Casestudy «Schwyzer Milchhuus»

SO SCHÜTZT DAS «SCHWYZER MILCHHUUS» SEINE MITARBEITER VOR TOXISCHEN GERÜCHEN

Der beissende Geruch von Ammoniak hat den Büroangestellten des «Schwyzer Milchhuus» zugesetzt. Eine Lösung musste her.

DER KUNDE

Die Schwyzer Milchhuus AG begeistert seit über 120 Jahren den Schweizer Markt mit 15 Käsespezialitäten aus eigener Fabrikation. Mittlerweile ein Grossbetrieb, versorgt es neben der Schweiz auch Deutschland und weitere europäische Länder mit Käse, Pastmilch und Pastrahm. Trotz der fortlaufenden Expansion werden beim «Schwyzer Milchhuus» Regionalität und Swissness gross geschrieben.

AUSGANGSLAGE

Die Käsebearbeitung und -lagerung hinterlässt naturgemäss starke Gerüche. Zu den Hauptabbauprodukten beim Reifeprozess von Käse gehört Ammoniak (NH₃). Dieses Gas breitet sich schnell aus. So auch im «Schwyzer Milchhuus».

«Der durchdringende Geruch verteilte sich im gesamten Gebäude, samt Büroflächen.»

Das Problem: Ammoniak riecht nicht nur unangenehm stechend, sondern wirkt in höheren Konzentrationen toxisch.

Deshalb beauftragte das «Schwyzer Milchhuus» die Camfil AG für die Lösungsfindung: Seine Mitarbeiter sollen bei geruchsneutraler und 100-prozentig ungefährlicher Luftqualität arbeiten können.

ANALYSE DER SITUATION

Der erste Schritt zum passenden Luftfiltersystem ist die Gasanalyse. Denn beim Reifeprozess von Käse entstehen nebst Ammoniak eine Vielzahl unterschiedlicher Gasmoleküle.



Das «Technology Center of Camfil» in Trosa gehört zu den weltweit grössten Testlaboren für die Analyse von Gasen und Aktivkohle.

Es zählt zur globalen Speerspitze zur Erforschung sauberer Innenraumluft und Filtertechnologie.

«Wir mussten erst herausfinden, welcher Gasmix der Luft ihre spezielle Duftnote gab.»

Und tatsächlich: unser Molekularlabor vom «Technology Center of Camfil» fand neben Ammoniak weitere toxische Gase wie Ameisensäure, Essigsäure und Schwefeldioxid im Bürokomplex. Die kontaminierte Luft der Lagerräume strömte regelmässig durch unterschiedliche Öffnungen in die Arbeitsräume.

LÖSUNG UND ERGEBNIS

Aufgrund der Grösse und Anzahl der Büroräume entschieden wir uns für den Einsatz des «CamCleaner 2000». Dieser hat drei Vorteile:

- 1) **Die Grösse des Geräts: Es reinigt grosse Luftvolumen.**
- 2) **Es fasst grössere Mengen Aktivkohle als Alternativmodelle.**
- 3) **Bei Bedarf können bis zu sechs verschiedene Sorptionsmittel eingesetzt werden.**

Denn die eigentliche Herausforderung war die spezifische Gaszusammensetzung durch die Käselagerung.

Unsere Gasfiltrierungs-Experten nutzten die initialen Messresultate, um eine spezifische Aktivkohlemischung zu entwickeln. Sie ist präzise auf die Gerüche in den Büroräumen abgestimmt. Wir verteilten das Gemisch aus drei Arten Aktivkohle auf sechs «CamCarb-Zylinder» und installierten diese im «CamCleaner 2000».

Der Luftreiniger ist seit über einem Jahr im Dauereinsatz und hält erfolgreich den stechenden Geruch der Käselagerung fern. Die Büroangestellten vom «Schwyzer Milchhuus» sind vor toxischen Gasen geschützt und sind vollkommen zufrieden. Denn die reine Luft macht das Arbeiten so viel angenehmer und auch potenzielle Angestellte werde nicht mehr durch den Geruch abgeschreckt.

Camfil und die Aktivkohle
Das Expertenteam von Camfil arbeitet mit 10 Arten von Aktivkohle. Die schiere Auswahl zur Verfügung stehender Aktivkohlearten ist unübertroffen. Dadurch finden wir für beinahe jedes Geruchsproblem eine Lösung.



VORTEILE/ERGEBNIS

Tiefe Partikelkonzentration dank einem HEPA-Filter H13 gemäss EN1822
Geringe Umweltauswirkungen (Belastung der Atemluft durch toxische Gase)
Geruchsneutralität in den Büros
Angenehmere Arbeitsumwelt für Mitarbeiter

GENUTZTE PRODUKTE

CamCleaner 2000
CamCarb Zylinder
Vorbau für Aktivkohlezylinder

