

Camfil Case Study «Schwyzer Milchhuus»

SO SCHÜTZT DAS SCHWYZER MILCHHUUS MITARBEITER:INNEN VOR TOXISCHEN GERÜCHEN

Der beißende Geruch von Ammoniak machte den Büroangestellten im Schwyzer Milchhuus zu schaffen. Eine Lösung musste her.

DER KUNDE

Seit über 120 Jahren begeistert die Schwyzer Milchhuus AG den Schweizer Markt mit 15 Käsespezialitäten aus eigener Produktion. Mittlerweile zu einem Großbetrieb herangewachsen, beliefert sie neben der Schweiz auch Deutschland und weitere europäische Länder mit Käse, Pastmilch und Pastrahm. Trotz stetiger Expansion legt das Schwyzer Milchhuus großen Wert auf Regionalität und Swissness.

AUSGANGSLAGE

Bei der Verarbeitung und Lagerung von Käse entstehen starke Gerüche. Ammoniak (NH₃) ist eines der wichtigsten Abbauprodukte bei der Käsereifung. Dieses Gas breitet sich rasch aus. So auch im Schwyzer Milchhuus.

«Der penetrante Geruch verbreitete sich im gesamten Gebäude, auch in den Büroräumen»

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

Deshalb beauftragte das Schwyzer Milchhuus Camfil mit der Lösung: Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sollten in geruchsfreier und zu 100 Prozent ungefährlicher Luft arbeiten können.

ANALYSE DER SITUATION

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



Das Camfil Tech Center im schwedischen Trosa ist eines der weltweit größten Testlabors für Gas- und Aktivkohleanalyse. Es gehört zu den weltweit führenden Forschungseinrichtungen für saubere Innenraumluft und Filtertechnologie.

«Zuerst mussten wir herausfinden, welches Gasmisch der Luft ihre besondere Duftnote verleiht.»

Und tatsächlich: Das Molekularlabor im Camfil Tech Center fand im Bürokomplex neben Ammoniak weitere giftige Gase wie Ameisensäure, Essigsäure und Schwefeldioxid. Die kontaminierte Luft aus den Lagerräumen strömte regelmäßig durch verschiedene Öffnungen in die Arbeitsräume.

LÖSUNG UND ERGEBNIS

Aufgrund der Größe und Anzahl der Büroräume haben wir uns für den Einsatz des Luftreinigers CC 2000 entschieden. Dieser hat drei Vorteile:

- 1) **Die Größe des Gerätes: Es reinigt große Luftmengen.**
- 2) **Er enthält mehr Aktivkohle als alternative Modelle.**
- 3) **Bei Bedarf können bis zu sechs verschiedene Absorptionsmittel eingesetzt werden.**

Die eigentliche Herausforderung war die spezifische Gaszusammensetzung durch die Käselagerung. Unsere Experten für Molekularfiltration nutzten die ersten Messergebnisse, um eine spezielle Aktivkohlemischung zu entwickeln. Sie ist genau auf die Gerüche in den Büroräumen abgestimmt. Die Mischung aus drei Filtermedien haben wir auf sechs CamCarb-Zylinder verteilt und in den Luftreiniger CC 2000 eingebaut.

Der Luftreiniger ist seit über einem Jahr im Dauereinsatz und verhindert erfolgreich den stechenden Geruch der Käse-Lagerräume. Die Büroangestellten im Schwyzer Milchhaus werden vor giftigen Gasen geschützt und sind rundum zufrieden. Die saubere Luft macht das Arbeiten viel angenehmer und auch potenzielle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden nicht mehr durch den Geruch abgeschreckt.

Camfil und die Aktivkohle
Das Expertenteam von Camfil arbeitet mit 10 verschiedenen Molekularfiltermedien. Die Auswahl an verfügbaren Filtermedien ist unübertroffen. So finden wir für nahezu jedes Geruchsproblem eine Lösung.



VORTEILE/ERGEBNIS

Niedrige Partikelkonzentration durch HEPA-Filter H13 gemäß EN 1822
Geringe Umweltbelastung (Keine Belastung der Atemluft mit toxischen Gasen)
Geruchsneutralität in den Büros
Angenehmeres Arbeitsumfeld für Mitarbeiter:innen

GENUTZTE PRODUKTE

CC 2000 mit Aktivkohle-Filteraufsatz
CamCarb-Zylinder

