



ZUKUNFTSWEISENDES RAUMKLIMA

Luftbefeuchtung für Büro und Produktion

Schunk Carbon Technology ist weltweit führend in der Entwicklung und Fertigung von hochwertigen Carbon-Lösungen, die zur Stromübertragung in der Automobil und Bahntechnik zum Einsatz kommen. Als Teil der weltweiten Schunk Group sorgen die rund 420 Mitarbeiter in Bad Goisern damit für Sicherheit und Komfort in Millionen von Kraftfahrzeugen und Zuverlässigkeit im Schienenverkehr.

Ein kontrolliertes Raumklima mit einer ganzjährig optimalen Luftfeuchtigkeit schützt vom Büro bis zur Produktion nicht nur die Gesundheit der Mitarbeiter, sondern sichert auch die Qualität der hochwertigen Kohlenstoffprodukte.



Großraumbüro Schunk Carbon Technology,
Bad Goisern

Luftbefeuchtung, Entfeuchtung
und Verdunstungskühlung

 **condair**

ZUKUNFTSWEISENDES RAUMKLIMA

LUFTBEFEUCHTUNG FÜR BÜRO UND PRODUKTION

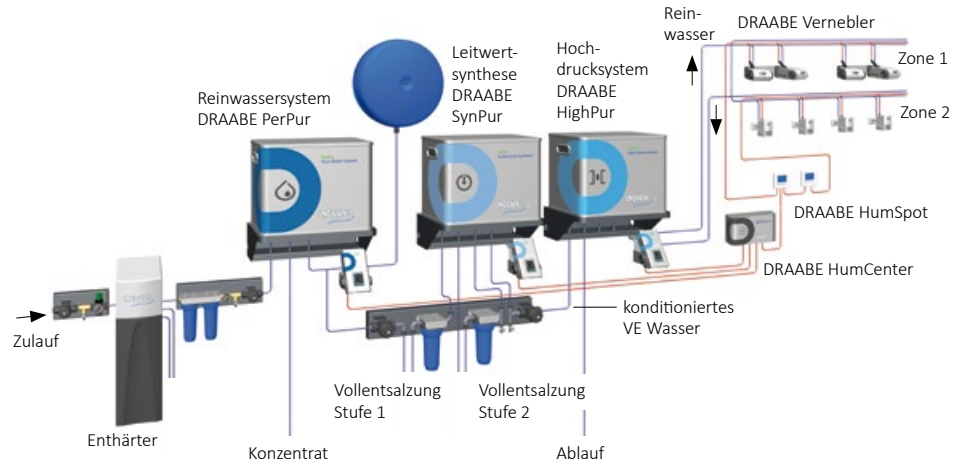
Luftfeuchte schützt die Gesundheit

Bereits 2010 begann das Technologieunternehmen ein Großraumbüro mit einer Direkt-Raumluftbefeuchtung auszurüsten, berichtet Markus Preimesberger: „Unsere Mitarbeiter beklagten sich damals über trockene Atemwege, Augenbrennen und Hautreizungen. Messungen ergaben eine relative Luftfeuchte von unter 30 Prozent, sodass wir nach Möglichkeiten suchten, die Luft zusätzlich zu befeuchten.“ Für die punktuelle Befeuchtung des Open Space Büros wählte das Unternehmen eine Direkt-Raumluftbefeuchtung mit DRAABE NanoFog Verneblern. In einer zweiten Phase wurden 2012 in den Produktionsbereichen zusätzliche DRAABE TurboFog Vernebler zur Qualitätssicherung nachgerüstet.

Qualitätssicherung und Wohlbefinden

Mit der eingesetzten Direkt-Raumluftbefeuchtung wird in allen Arbeitsbereichen gezielt eine optimale Luftfeuchte von 40 bis 45 Prozent gesichert. Beschwerden über zu trockene Luft gibt es keine mehr. Das gesunde, ganzjährig konstante Raumklima unterstreicht die große Bedeutung der Mitarbeiter-Zufriedenheit und der Qualitätssicherung für das Unternehmen. Der hohe Hygiene- und Wartungsstandard wird durch das VDI-Zertifikat und die Prüfung der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (AUVA in Österreich) dokumentiert.

Prinzipschema



Fakten	
Luftbefeuchtung:	DRAABE NanoFog Vernebler (Großraumbüro) DRAABE TurboFog Vernebler (Produktionsbereiche)
Reinwasser-/Hochdruckanlage:	1 Hochdrucksystem DRAABE HighPur 300 1 Reinwassersystem DRAABE SynPur
Räume:	Großraumbüro, Büroräume Produktionsbereich für „Kohlebürsten“
Feuchtebedarf:	40–45 % relative Luftfeuchte
Inbetriebnahmen:	Juni 2010, Erweiterungen 2012 und 2017



Markus Preimesberger, verantwortlich für das Energiemanagement



Hochdruck-Luftbefeuchter DRAABE TurboFog im Produktionsbereich