

FALLSTUDIE

WO TRADITION AUF REINE DRUCKLUFT TRIFFT

Wie die Schumacher Altbier-Manufaktur mit ölfreier CompAir Druckluft Brautradition, Produktqualität und Prozesssicherheit verbindet

Wenn in Düsseldorf Altbier gebraut wird, geht es um mehr als nur um ein Getränk:

Es geht um Tradition, Handwerk und den unverwechselbaren Geschmack eines echten Klassikers. In der Schumacher Altbier-Manufaktur, der ältesten Altbier-Brauerei Düsseldorfs, treffen historische Braukunst und moderne Technologie aufeinander. Damit aus ausgewählten Rohstoffen ein reines, charaktervolles Bier entstehen kann, muss jeder Prozessschritt zuverlässig funktionieren – vom Sudhaus bis zur Abfüllung. Eine zentrale Rolle spielt dabei Druckluft: Sie steuert Ventile, unterstützt Reinigungsprozesse und sorgt dafür, dass Fass-, Dosen- und Flaschenabfüllung reibungslos laufen. Weil schon kleinste Verunreinigungen die Qualität des Bieres beeinflussen könnten, setzt Schumacher auf wassereingespritzte, ölfreie Schraubenkompressoren von CompAir.



Das Projekt im Überblick

► Kunde	Schumacher Altbier-Manufaktur, Düsseldorf
► Branche	Brauerei / Food & Beverage
► Anwendungen	Ventilsteuerung, Reinigung sowie Fass-, Keg-, Dosen- und Flaschenabfüllung
► Lösung	Zwei wassereingespritzte, ölfreie CompAir Schraubenkompressoren



Tradition und Qualität aus Düsseldorf

Die Schumacher Altbier-Manufaktur steht für traditionelle Düsseldorfer Braukunst.

Noch heute lassen sich viele Schritte des Brauprozesses unmittelbar erleben: Malz, Hopfen und Brauwasser werden im Sudhaus zur Würze verarbeitet, bevor diese gekühlt und anschließend im Gärkeller mit der eigenen Kulturhefe vergoren wird.

Die Kombination aus traditioneller Herstellung und sorgfältiger Prozessführung trägt dazu bei, einen gleichbleibenden charakteristischen Geschmack zu erzielen.

Nach der Gärung erhält das Bier mehrere Wochen Lagerzeit, bevor es weiterverarbeitet wird.

Dabei versteht sich Schumacher bewusst als Biermanufaktur. Das Bier bleibt ein möglichst ursprüngliches Naturprodukt. Bestandteile, die Geschmack, Vollmundigkeit und Schaumbildung unterstützen, werden bewusst im Bier belassen.



Ohne Druckluft steht die Produktion

Druckluft wird bei Schumacher praktisch im gesamten Produktionsprozess eingesetzt.

Bereits im Sudhaus werden zahlreiche Ventile pneumatisch betätigt. Magnetventile steuern die Druckluft zu den jeweiligen Ventilsitzen und ermöglichen so, dass die Würze zwischen den einzelnen Prozessstufen transportiert werden kann.

Auch in weiteren Bereichen der Brauerei übernimmt Druckluft wichtige Aufgaben – insbesondere bei Reinigungsprozessen sowie der Fass-, Keg-, Dosen- und Flaschenabfüllung.

Eine zuverlässige Versorgung ist damit keine Komfortfrage, sondern eine wesentliche Voraussetzung für einen störungsfreien Brauereibetrieb.

„Ohne verlässliche Druckluftversorgung stehen in der Produktion sämtliche Anlagen.“

Sascha Brunow,
Braumeister, Schumacher Altbier-Manufaktur



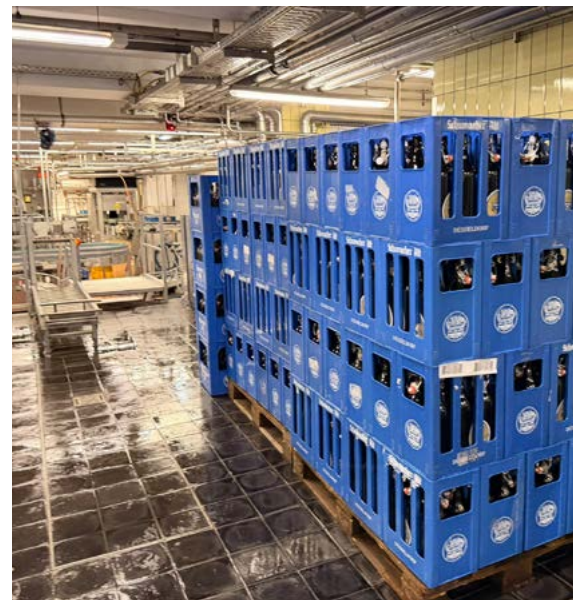
Ölfreiheit ist keine Option, sondern Voraussetzung

Für Schumacher stand bei der Auswahl der Drucklufttechnologie fest, dass ausschließlich ölfreie Druckluft infrage kommt.

Schon kleinste Ölverunreinigungen könnten sich negativ auf das Bier und insbesondere auf dessen Schaumbildung auswirken.

„Ölgeschmiert – absolutes No-Go.“

Gemeinsam mit der Hermann Mönichs Drucklufttechnik GmbH, CompAir Premiumhändler für ölfreie Druckluft und langjähriger Partner der Brauerei, entschied sich Schumacher für wassereingespritzte, ölfreie Schraubenkompressoren von CompAir.



„Reine Luft für unser
reines Produkt.“

Sascha Brunow,
Braumeister, Schumacher Altbier-Manufaktur

PureAir
ISO CLASS: ZERO PLUS SILICONE FREE



Die CompAir Lösung

Die Anforderungen an die Druckluftversorgung sind bei einer kleineren Brauerei besonders anspruchsvoll, denn der Luftbedarf ist nicht konstant.

Unterschiedliche Produktionsschritte führen zu einem stark schwankenden, intermittierenden Druckluftbedarf.

Neben der geforderten Ölfreiheit waren deshalb gute Regelbarkeit, Energieeffizienz und hohe Betriebssicherheit entscheidende Kriterien. Die CompAir Lösung unterstützt Schumacher dabei, die Druckluft bedarfsgerecht bereitzustellen, Produktionsprozesse zuverlässig abzusichern und den Wartungsaufwand gegenüber der zuvor eingesetzten Kolbenkompressortechnologie zu reduzieren.

Der erste CompAir Kompressor wurde bereits 2013 von der Firma Mönnichs verkauft und installiert.

Mit mehr als 46.000 Betriebsstunden ist er bis heute Teil des Maschinenparks und steht exemplarisch für die Zuverlässigkeit der Lösung. Sascha Brunow, Braumeister bei Schumacher, beschreibt die Druckluftstation als weitgehend störungsfrei und ausgesprochen verlässlich.

Die moderne Schraubenkompressortechnologie löste ältere Kolbenkompressoren ab, die einen höheren Wartungsaufwand verursachten, kostenintensiver waren und nicht über die entsprechenden Möglichkeiten der Drehzahlregelung verfügten.



Gute Erfahrungen führen zur zweiten CompAir Anlage

Die langjährige positive Erfahrung mit der ersten Maschine überzeugte Schumacher, auch bei der nächsten Investition auf CompAir zu setzen.

Vor rund zwei Jahren wurde eine zweite, neuere Generation eines wassereingespritzten Schraubenkompressors installiert – erneut betreut durch die Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH.

Die Steuerung wurde gegenüber der ersten Generation weiterentwickelt, während Schumacher weiterhin auf das bewährte Prinzip der wassereingespritzten, ölfreien Verdichtung setzt.

Ausschlaggebend war vor allem die Erfahrung aus dem laufenden Betrieb: Die erste Anlage hatte ihre Zuverlässigkeit über viele Jahre bewiesen. Zusätzlich verbesserte eine Förderung zum damaligen Zeitpunkt die Wirtschaftlichkeit und Amortisation der Investition.



Zukunftsperspektive: Stickstoff als interessantes Thema

Auch Stickstoff ist für Brauereien ein interessantes Thema, insbesondere wenn es darum geht, sensible Prozesse zuverlässig zu unterstützen und Produktqualität langfristig zu sichern. CompAir bietet hierfür entsprechendes Equipment zur Stickstofferzeugung und unterstützt Kunden mit passenden Lösungen für die bedarfsgerechte Versorgung.



Eine Partnerschaft über Generationen

Die Zusammenarbeit geht weit über die reine Lieferung von Kompressoren hinaus.

Im Video-Interview spricht Mark Mönnichs, Geschäftsführer der Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH, CompAir-Händler und verantwortlich für Verkauf und Installation der Kompressoren, mit Sascha Brunow, dem Braumeister bei Schumacher. Beide beschreiben eine generationenübergreifende Zusammenarbeit, die von persönlicher Betreuung, gegenseitigem Vertrauen und einem tiefen Verständnis für die Anforderungen der Brauerei geprägt ist.

Gerade bei einer Versorgung, von der praktisch die gesamte Produktion abhängt, ist diese Verlässlichkeit entscheidend. Sascha Brunow betont die hohe Betriebssicherheit der Anlagen; Mark Mönnichs ordnet die technischen Gründe für die Wahl der wassereingespritzten, ölfreien und gut regelbaren CompAir-Technologie ein. Die guten Erfahrungen mit der ersten Anlage waren deshalb ein wesentlicher Grund, auch bei der zweiten Maschine wieder auf CompAir zu setzen.

