

CASO DE ESTUDIO

AIRE COMPRIMIDO FIABLE PARA LA ELABORACIÓN TRADICIONAL DE CERVEZA

Privatbrauerei Jacob Stauder confía en un suministro de aire comprimido CompAir controlado en función de la demanda

La familia Stauder elabora cerveza en Essen desde 1867; hoy, en su sexta generación, combina la elaboración tradicional con una tecnología de producción moderna y fiable.

El aire comprimido desempeña un papel central y da soporte a numerosos procesos, desde el control de válvulas y los accionamientos neumáticos hasta el llenado y el envasado. Para aplicaciones sensibles próximas al producto, Privatbrauerei Jacob Stauder confía en la tecnología CompAir exenta de aceite, respaldada por su larga colaboración con Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH, CompAir Premium Partner para aire comprimido exento de aceite.



El proyecto de un vistazo

▶ Cliente	Privatbrauerei Jacob Stauder GmbH & Co. KG, Essen
▶ Sector	Cervecería / Alimentación y bebidas
▶ Aplicaciones	Control de válvulas, accionamientos neumáticos, llenado, envasado, tecnología de medición, control y automatización, así como limpieza y mantenimiento
▶ Instalación CompAir	2 × CompAir D75 HRS y 1 × CompAir D22 HRS, 1 × CompAir SmartAir Master
▶ Valor añadido	Aire comprimido exento de aceite para procesos sensibles, control automatizado en función de la demanda, redundancia y altos niveles de fiabilidad y disponibilidad



Resumen

Privatbrauerei Jacob Stauder confía en un suministro de aire comprimido CompAir fiable y controlado en función de la demanda para su producción.

Dos compresores CompAir D75 HRS y un CompAir D22 HRS suministran aire comprimido exento de aceite para aplicaciones sensibles. Al mismo tiempo, la conexión y desconexión automáticas y la redundancia integrada proporcionan un alto nivel de seguridad de suministro.

Tras unos seis años de funcionamiento, la solución sigue destacando por su fiabilidad, disponibilidad y por la asistencia de confianza prestada por Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH.



Cervecería familiar desde 1867

La historia de Privatbrauerei Jacob Stauder comenzó en Essen en 1867.

Lo que comenzó como una pequeña cervecería doméstica se convirtió en una empresa familiar que actualmente dirige la sexta generación. Axel Stauder y el Dr. Thomas Stauder están al frente de la cervecería desde 2005. Más de 100 empleados trabajan conjuntamente para combinar un fuerte arraigo regional, relaciones personales con los clientes y un compromiso absoluto con la calidad.

La calidad ocupa un lugar central en la filosofía de la empresa. Stauder combina la elaboración tradicional con materias primas cuidadosamente seleccionadas; sus cervezas utilizan cinco variedades de lúpulo aromático procedentes de regiones productoras como Hallertau, Tettnang, Spalt y Saaz. Al mismo tiempo, la cervecería invierte continuamente en tecnología de producción moderna y eficiente en el uso de los recursos. Ya en 2020 puso en servicio una línea de llenado de bajo consumo energético.



El aire comprimido como columna vertebral de la producción

Stauder utiliza aire comprimido en numerosos puntos de su proceso de producción.

Controla y acciona válvulas, alimenta accionamientos neumáticos y da soporte a los sistemas de llenado y envasado, así como a los equipos de medición, control y automatización. También se utiliza para trabajos de limpieza y mantenimiento.

Por tanto, el suministro de aire comprimido está directamente ligado a la fiabilidad de la producción: una avería puede detener los equipos. Por ello, son esenciales un dimensionamiento fiable de los compresores, el secado, el almacenamiento y la distribución, junto con una capacidad suficiente.



La calidad y la higiene son lo primero

Los requisitos son especialmente estrictos allí donde el aire comprimido puede entrar en contacto directo o indirecto con el producto.

Para Stauder, este aire debe estar libre de aceite, agua y contaminantes, y cumplir los requisitos de higiene de la cervecería. Por ello, un tratamiento del aire adecuado, la filtración, el mantenimiento periódico y los controles de calidad son elementos fundamentales del concepto global.

El aire comprimido exento de aceite es necesario, en particular, para numerosos procesos de llenado del producto y para la filtración durante la producción. Para otras aplicaciones, Stauder también utiliza compresores lubricados con aceite. De este modo, Stauder puede emplear la tecnología más adecuada para cada requisito del proceso.

«Tomaríamos la misma decisión de nuevo, incluso después de seis años».

Marcel Thom,
Privatbrauerei Jacob Stauder



Una colaboración consolidada como factor clave en la decisión

Además de la propia tecnología, la larga colaboración de Stauder con Mönnichs Drucklufttechnik desempeñó un papel importante en la decisión de adoptar la nueva solución de aire comprimido.

Stauder quería combinar la experiencia de su socio local con la tecnología CompAir exenta de aceite, de eficacia probada, y una elevada fiabilidad operativa.

Mark Mönnichs también ofrece a la cervecería un interlocutor experimentado que, como CompAir Premium Partner para aire comprimido exento de aceite, comprende perfectamente los requisitos de las aplicaciones sensibles.



Control en función de la demanda y redundancia

Una ventaja clave de la solución instalada es la forma en que los tres compresores CompAir trabajan conjuntamente.

El sistema de control superior CompAir SmartAir Master conecta o desconecta las máquinas de forma automática y eficiente en función de la demanda actual de aire comprimido. De este modo, el suministro puede adaptarse a los cambios en las necesidades de producción.

Al mismo tiempo, la configuración proporciona redundancia en la generación de aire comprimido. Para una cervecería en la que muchas etapas de producción dependen del aire comprimido, este nivel adicional de seguridad de suministro resulta especialmente valioso.

Fiabilidad en el funcionamiento diario

Tras unos seis años de funcionamiento, Stauder destaca la fiabilidad y la elevada disponibilidad de las máquinas.

Igualmente importantes son la asistencia fiable prestada por Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH y la disponibilidad de repuestos CompAir.

La cervecería lleva años trabajando para reducir su consumo energético, y el control energéticamente eficiente de los compresores mediante CompAir SmartAir Master ha contribuido significativamente a este objetivo. No obstante, las principales prioridades de Stauder siguen siendo la seguridad de suministro, la calidad del aire comprimido, el control en función de la demanda, la redundancia y la disponibilidad.



Una solución adaptada a la cervecería

La instalación de Stauder demuestra cómo la elaboración tradicional de cerveza puede combinarse con una tecnología de producción moderna.

Esto refleja el compromiso de la cervecería familiar por combinar la calidad con una producción eficiente en el uso de los recursos y preparada para el futuro. Los compresores CompAir exentos de aceite suministran aire a aplicaciones sensibles, mientras que el control automatizado de las tres máquinas permite un suministro de aire comprimido adaptado a la demanda y con redundancia.

Ventajas de un vistazo

► Suministro fiable

La alta disponibilidad de las máquinas favorece unos procesos de producción estables.

► Control en función de la demanda

Los tres compresores se conectan o desconectan automáticamente en función de la demanda actual de aire comprimido.

► La tecnología adecuada para cada aplicación

Uso específico de compresores exentos de aceite y lubricados con aceite según los requisitos del proceso.

► Aire comprimido exento de aceite

Adecuado para aplicaciones sensibles en el llenado y la producción.

► Repuestos disponibles

Asistencia rápida durante el funcionamiento gracias a la buena disponibilidad de repuestos CompAir.

► Redundancia

Seguridad de suministro adicional para los procesos de producción que dependen del aire comprimido.

► Un sólido socio de servicio

Asistencia de larga trayectoria por parte de Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH, CompAir Premium Partner para aire comprimido exento de aceite.

► Eficacia demostrada a largo plazo

Tras unos seis años de funcionamiento, la solución sigue demostrando su eficacia en el uso diario.