



FALLSTUDIE

ZUVERLÄSSIGE DRUCKLUFT FÜR TRADITIONELLE BRAUKUNST

Privatbrauerei Jacob Stauder setzt auf bedarfsgerecht gesteuerte CompAir Druckluft

Seit 1867 braut die Familie Stauder in Essen Bier – heute in sechster Generation und mit dem Anspruch, traditionelle Braukunst mit moderner, zuverlässiger Produktionstechnik zu verbinden.

Druckluft spielt dabei eine zentrale Rolle: Sie unterstützt zahlreiche Prozesse von der Ventilsteuerung über pneumatische Antriebe bis hin zu Abfüllung und Verpackung. Für sensible, produktnahe Anwendungen setzt die Privatbrauerei Jacob Stauder auf ölfreie CompAir Technologie – unterstützt durch die langjährige Partnerschaft mit der Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH, Compair- Premium- Händler für ölfreie Druckluft.



Das Projekt im Überblick

▶ Kunde	Privatbrauerei Jacob Stauder GmbH & Co. KG, Essen
▶ Branche	Brauerei / Food & Beverage
▶ Anwendungen	Ventilsteuerung, pneumatische Antriebe, Abfüllung, Verpackung, Mess-, Regel- und Automatisierungstechnik sowie Reinigung und Wartung
▶ CompAir Installation	2 × CompAir D75 HRS und 1 × CompAir D22 HRS, 1 × Compair SmartAir Master
▶ Mehrwert	Ölfreie Druckluft für sensible Prozesse, automatisierte bedarfsgerechte Steuerung, Redundanz sowie hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit



Kurzfassung

Die Privatbrauerei Jacob Stauder setzt in ihrer Produktion auf eine zuverlässige und bedarfsgerecht gesteuerte Druckluftversorgung von CompAir.

Zwei CompAir D75 HRS und ein CompAir D22 HRS liefern ölfreie Druckluft für sensible Anwendungen und schaffen durch automatisches Zu- und Abschalten sowie Redundanz ein hohes Maß an Versorgungssicherheit.

Nach rund sechs Jahren Betrieb überzeugt die Lösung durch Zuverlässigkeit, Verfügbarkeit und die verlässliche Betreuung durch die Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH.



Familienbrauerei seit 1867

Die Geschichte der Privatbrauerei Jacob Stauder beginnt 1867 in Essen.

Aus einer kleinen Hausbrauerei entwickelte sich ein Familienunternehmen, das heute in sechster Generation geführt wird. Seit 2005 stehen Axel Stauder und Dr. Thomas Stauder an der Spitze der Brauerei. Mehr als 100 Mitarbeitende arbeiten gemeinsam an der Verbindung von regionaler Verwurzelung, persönlichem Kundenkontakt und kompromisslosem Qualitätsanspruch.

Qualität ist dabei ein zentraler Bestandteil der Unternehmensphilosophie. Stauder setzt auf handwerkliche Sorgfalt und ausgewählte Rohstoffe; für die Biere werden fünf Aromahopfensorten aus Anbaugebieten wie Hallertau, Tettnang, Spalt und Saaz verwendet. Gleichzeitig investiert die Brauerei kontinuierlich in moderne, ressourcenschonende Anlagentechnik. Bereits 2020 wurde eine energiesparende Abfüllanlage in Betrieb genommen.



Druckluft als Rückgrat der Produktion

Druckluft wird bei Stauder an vielen Stellen im Produktionsprozess eingesetzt.

Sie steuert und betätigt Ventile, versorgt pneumatische Antriebe und unterstützt Abfüll- und Verpackungsanlagen sowie Mess-, Regel- und Automatisierungseinrichtungen. Auch bei Reinigungs- und Wartungsarbeiten kommt sie zum Einsatz.

Damit ist die Druckluftversorgung unmittelbar mit der Produktionssicherheit verbunden: Ein Ausfall kann zum Stillstand von Anlagen führen. Entsprechend wichtig sind eine zuverlässige Auslegung von Kompressoren, Trocknung, Speicherung und Verteilung sowie eine ausreichende Kapazität.



Qualität und Hygiene haben Priorität

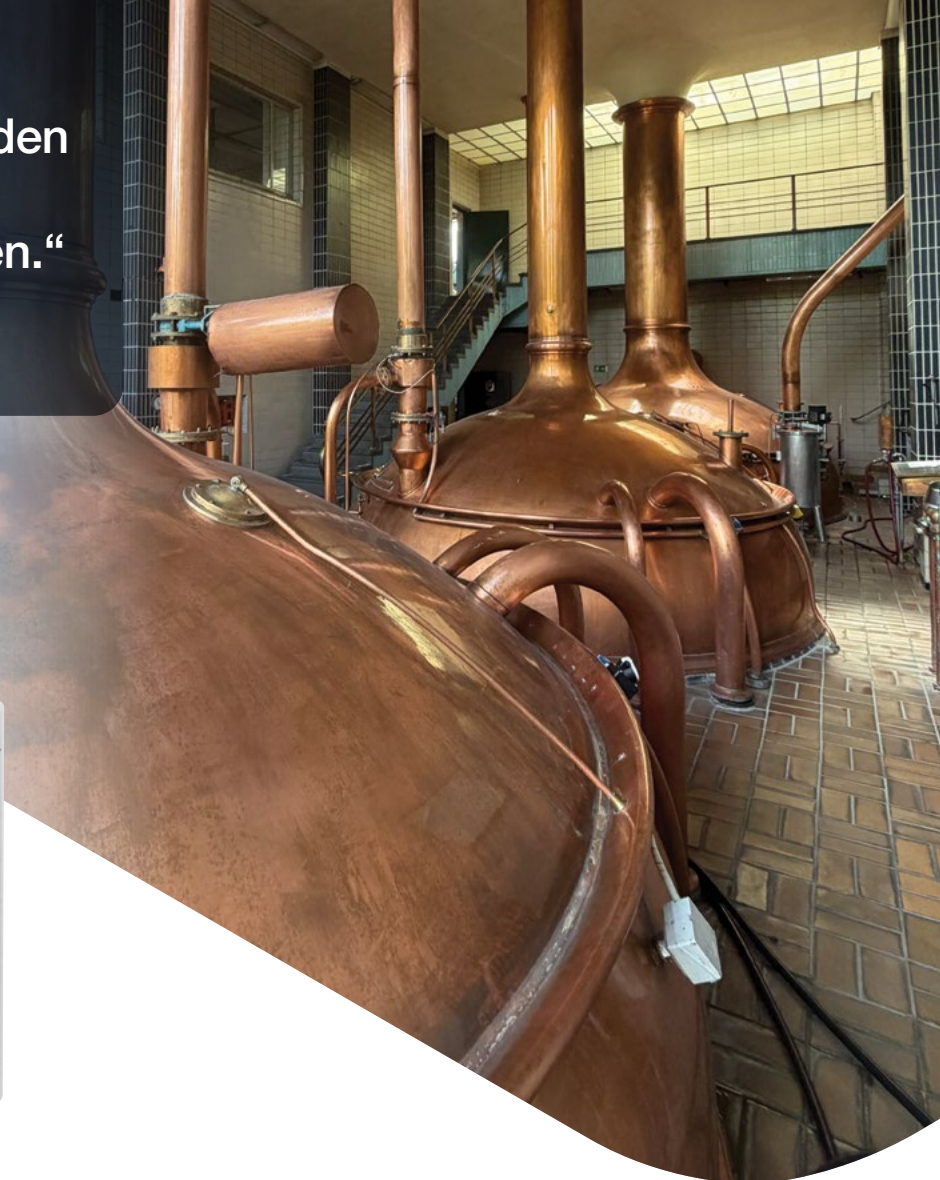
Besonders hohe Anforderungen gelten überall dort, wo Druckluft direkt oder indirekt mit dem Produkt in Kontakt kommen kann.

Für Stauder muss diese Luft frei von Öl, Wasser und Verunreinigungen sein und den hygienischen Anforderungen der Brauerei genügen. Geeignete Aufbereitung, Filtration, regelmäßige Wartung und Qualitätskontrollen sind deshalb zentrale Bestandteile des Gesamtkonzepts.

Ölfreie Druckluft wird insbesondere für viele Prozesse in der Produktabfüllung sowie für Filter in der Herstellung benötigt. Für andere Anwendungen setzt Stauder daneben auch ölgeschmierte Kompressoren ein. So wird die jeweils passende Technologie entsprechend der konkreten Prozessanforderung genutzt.

„Die Entscheidung würden wir auch nach sechs Jahren wieder so wählen.“

Marcel Thom,
Privatbrauerei Jacob Stauder



Bewährte Partnerschaft als Entscheidungsfaktor

Bei der Entscheidung für die neue Druckluftlösung spielte neben der Technik auch die langjährige Zusammenarbeit mit Mönnichs Drucklufttechnik eine wichtige Rolle.

Stauder wollte die Erfahrung des lokalen Partners mit bewährter ölfreier CompAir Technologie und hoher Ausfallsicherheit verbinden.

Mit Mark Mönnichs steht der Brauerei zudem ein erfahrener Ansprechpartner zur Seite, der als Compair-Premium-Händler für ölfreie Druckluft die Anforderungen sensibler Anwendungen sehr gut kennt.



Bedarfsgerechte Steuerung und Redundanz

Ein wesentlicher Vorteil der installierten Lösung ist das Zusammenspiel der drei CompAir Kompressoren.

Die installierte übergeordnete Compair SmartAir Master- Steuerung schaltet die Maschinen abhängig vom aktuellen Druckluftbedarf automatisiert, energieeffizient zu oder ab. Damit kann die Versorgung an wechselnde Anforderungen der Produktion angepasst werden.

Gleichzeitig schafft die Konfiguration Redundanz im Bereich der Druckluftherzeugung. Für eine Brauerei, in der viele Produktionsschritte auf Druckluft angewiesen sind, ist diese zusätzliche Versorgungssicherheit besonders wertvoll.



Zuverlässigkeit im täglichen Betrieb

Nach rund sechs Jahren Betrieb hebt Stauder vor allem die Zuverlässigkeit und hohe Verfügbarkeit der Maschinen hervor.

Ebenso wichtig sind die verlässliche Betreuung durch die Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH und die Verfügbarkeit von CompAir Ersatzteilen.

Die Brauerei arbeitet seit Jahren daran, ihren Energieverbrauch kontinuierlich zu senken. Die energieeffiziente Kompressorsteuerung über den CompAir SmartAir Master leistet dabei einen wesentlichen Beitrag. Im Vordergrund stehen für die Brauerei Stauder aber die Versorgungssicherheit, Druckluftqualität, bedarfsgerechte Steuerung, Redundanz und Verfügbarkeit.

Vorteile im Überblick

- ▶ **Zuverlässige Versorgung**
Hohe Verfügbarkeit der Maschinen unterstützt stabile Produktionsprozesse.
- ▶ **Bedarfsgerechte Steuerung**
Die drei Kompressoren werden automatisch entsprechend dem aktuellen Druckluftbedarf zu- oder abgeschaltet.
- ▶ **Passende Technologie je Anwendung**
Gezielter Einsatz ölfreier und ölgeschmierter Kompressoren abhängig von den Prozessanforderungen.
- ▶ **Ölfreie Druckluft**
Geeignet für sensible Anwendungen in Abfüllung und Herstellung.
- ▶ **Verfügbare Ersatzteile**
Schnelle Unterstützung im laufenden Betrieb durch gute CompAir Ersatzteilverfügbarkeit.
- ▶ **Redundanz**
Zusätzliche Versorgungssicherheit für druckluftabhängige Produktionsschritte.
- ▶ **Starker Servicepartner**
Langjährige Betreuung durch die Hermann Mönnichs Drucklufttechnik GmbH, Compair- Premium-Händler für ölfreie Druckluft.
- ▶ **Langfristig bewährt**
Nach rund sechs Jahren Betrieb überzeugt die Lösung im täglichen Einsatz.



Eine Lösung, die zur Brauerei passt

Die Stauder Installation zeigt, wie sich traditionelle Braukunst und moderne Produktionstechnik verbinden lassen.

Das passt zum eigenen Anspruch der Familienbrauerei, Qualität mit einer ressourcenschonenden und zukunftsfähigen Produktion zu verbinden. Ölfreie CompAir Kompressoren übernehmen die Versorgung sensibler Anwendungen, während die automatisierte Steuerung der drei Maschinen eine bedarfsgerechte und redundante Druckluftversorgung unterstützt.

Für Stauder ist dabei nicht nur die Kompressortechnik entscheidend, sondern das Zusammenspiel aus zuverlässigen Maschinen, verfügbaren Ersatzteilen und einem erfahrenen Partner vor Ort. Mark Mönnichs bringt als Premium-Händler für ölfreie Druckluft zusätzliche Expertise für sensible Produktionsprozesse ein.

