Ohne ölfreie Druckluft geht gar nichts!

Zu Beginn des 20. Jahrhunderts schlossen sich in Sommerach im unterfränkischen Landkreis Kitzingen 35 Winzerfamilien zusammen und gründeten den Sommerach-er Winzerkeller. »Echte Handwerksarbeit« beschreibt auch noch heute die tägliche Arbeit der mittlerweile 90 Winzerfamilien in ihren Weinbergen und ist der Garant für dauerhaften Erfolg. Praktisch in der gesamten Produktion der Genossenschaft kommt Druckluft zum Einsatz.

Autor:
Dirk Kümper
Produktmanager »ölfrei«
RENNER GmbH
Kompressoren
74363 Güglingen
www.renner-kompressoren.de

Im Winzerkeller Sommerach decken zwei ölfreie Kompressoren den Druckluftbedarf. Bilder: Renner

Die Eigenproduktion hat jährlich einen Durchlauf von rund 1,65 Millionen Flaschen Wein. Trotz dieser Größenordnung steht im Winzerkeller Sommerach die Qualität im Vordergrund. Das unterstreichen auch die zahlreichen Auszeichnungen. Die eigentliche Produktion im Sommeracher Winzerkeller erfolgt heute auf hochmoderne Art und Weise. Von der Anlieferung der Trauben über das Pressen, die Weinherstellung, das Lagern bis hin zum Abfüllen und Verpacken – überall sorgt dabei Druckluft für den korrekten Prozessablauf, beispielsweise dass Schieber rechtzeitig geöffnet beziehungsweise geschlossen werden oder Pneumatikventile entsprechende Zylinder oder Motoren betätigen. Außerdem werden mit dem vielseitigen Energieträger auch Hilfsfunktionen ausgeführt. »Für unseren Betrieb ist Druckluft ein sehr wichtiger Produktionsfaktor. Ohne Druckluft geht bei uns gar nichts. Fällt sie aus, steht der Betrieb. Deshalb haben wir bei der Neukonzeption unserer Druckluftstation besonderen Wert auf eine zuverlässige Versorgung gelegt und für entsprechende Redundanz der Kompressoren gesorgt«, berichtet der Erste Kellermeister und technische Betriebsleiter Helmut Glaser.

»Der überwiegende Teil des angelieferten Leseguts wird mit sogenannten Tankpressen entsaftet«, schildert Glaser. Dabei befindet sich primärseitig das Pressgut, also die Trauben beziehungsweise die Maische, und sekundärseitig durch eine Membran getrennt die Druckluft in den Pressen.

»Wir verwenden im Wesentlichen drei Tankpressen mit einer Kapazität von 10.000 Litern«, erläutert der Kellermeister weiter. Ein weiteres sehr wichtiges Anwendungsgebiet der Druckluft ist die Vorbereitung der Membran- und Mikrofilter vor den Flaschenabfüllanlagen. Dabei wird mittels ölfreier Druckluft ein Bubble-Test durchgeführt, der sicherstellt, dass die Filter die geforderte Reinheit des abzufüllenden Weins garantieren.

Druckluft-Mehrfachanlage für den Winzerkeller

Zwei Renner-Kompressoren des Typs »Scroll SLM-S 30« mit jeweils vier mal 7,5 Kilowatt Antriebsleistung decken den maximalen Druckluftbedarf des Winzerkellers Sommerach von etwa sieben Kubikmeter pro Minute. »Für die Genossenschaft ist Flexibilität wichtig, denn der Druckluftbedarf schwankt über das Jahr erheblich. Der Kompressor war für uns die optimale Verbindung von ölfreier Druckluft und größtmöglicher Flexibilität«, erklärt Glaser. Auch schon vor der Neuinstallation der absolut ölfreien Kompressoren legte man in Sommerach großen Wert auf die Qualität der Druckluft. Als die Kapazität der alten, ölfreien Kompressoren nicht mehr ausreichte, konnte man bei der Auswahl der neuen Kompressoren von diesen Erfahrungen sehr gut profitieren. Neben Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit der Kompressoren wollte man bei der Winzergenossenschaft das Risiko der Ölkontamination ausschließen. Deshalb entschied sich die Genossenschaft für die Investition in eine neue Druckluftstation mit ölfrei verdichtenden Kompressoren.

Seit 2008 ist die Renner GmbH Kompressoren mit der Baureihe »Scroll« erfolgreich am Markt. Mit den Mehrfachanlagen wurde die Produktpalette im oberen Leistungsbereich konsequent ausgebaut. Die Mehrfachanlagen bestehen aus jeweils zwei, drei oder vier identischen Einheiten mit separaten Antriebsmotoren und getrennten Kühlern. Die Vorteile dieser Konzeption sind größtmögliche Betriebssicherheit, absolut ölfreie Druckluft ohne das Risiko einer Kontamination und die Unabhängigkeit der Druckluftversorgung von einem Kompressor, da bei Ausfall in jedem Fall noch die Leistung der anderen zur Verfügung steht. Die Steuerung gewährleistet einen wirtschaftlichen Betrieb, da sich die Anlage dem Druckluftbedarf anpasst und bei geringem Bedarf nur ein Kompressor arbeitet. Die Grundlast wird automatisch getauscht; dies ergibt eine bessere Auslastung.

Der erhebliche Vorteil für die Winzergenossenschaft liegt daher auch in der bedarfsgerechten Liefermenge: Mit den acht integrierten »Scroll«-Elementen in den beiden Kompressoren bekommt sie immer genau die Druckluftmenge, die benötigt wird. »Mit diesem Aufbau haben wir einen effektiven Regelbereich von 75 Prozent pro Kompressor«, erklärt Dirk Kümper, Produktmanager für die ölfreien Kompressoren bei Renner.

● INFO zum Unternehmen:
Winzerkeller Sommerach eG
84079 Bruckberg
www.naprofood.de