

PROJEKTBERICHT



Einfach QR-Code scannen
oder mehr erfahren unter:
boge.com/de/referenzen

KUNDE

Privatbrauerei Bolten GmbH & Co. KG

PROJEKT

Konzeption einer neuen Druckluftanlage unter dem Aspekt höchster Reinheit bei maximaler Kosteneffizienz

BOGE PRODUKTE IM EINSATZ

Je 2 Schraubenkompressoren SF 60-3 mit BLUEKAT Converter BC 75, Vorfilter F 95 P, Kältetrockner DS 100-2 und Feinfilter F 95 M



Absolut ölfrei, aber kostenbewusst – wie sich die älteste Altbierbrauerei der Welt für die Zukunft wappnet

Wer auf eine über 750-jährige Firmengeschichte blicken kann, muss schon etwas auf dem Kasten haben. Bei der ältesten Altbierbrauerei der Welt, der Brauerei Bolten aus Korschenbroich, erklärt man sich den anhaltenden Erfolg – gegen mächtige Wettbewerber – mit dem klaren Bekenntnis zu Qualität und Regionalität. Oder, mit den Worten von Geschäftsführer Michael Hollmann, „mit einer geradezu fanatischen Liebe zum herausragenden Geschmack“. Damit diese

Passion durch nichts getrübt werden kann, ließ man die Druckluftanlage von BOGE Experten unter die Lupe nehmen, denn sie war nicht nur laut, sondern offenbar auch sehr energieintensiv und teuer in der Instandhaltung. Dass nur ölfreie Druckluft in Frage kam,

war klar, aber welche Anlagenkonstellation würde langfristig die größten Einsparungen erzielen?

Um ein klareres Bild zu erhalten, wurde eine Messung durchgeführt. Den Ausschlag für die BOGE BLUEKAT Schraubenkompressoren gab letztlich, dass deren



Converter auch Silikone und kurzkettinge Kohlenwasserstoffe zurückhalten und die Druckluft bei 180°C quasi pasteurisiert wird.

Das Reinheitsgebot von BOGE BLUEKAT

Da ölfreie Druckluft in Brauereien – vom Durchlüften der Würze über das Steuern der Ventile im Sudhaus bis zum Spülen der Tanks und Fässer – so viele Prozesse unterstützt, ist das Einsparpotenzial natürlich groß, wenn die Effizienz der Anlage maximiert wird. Bei Bolten setzt man sogar zum Etikettieren ölfreie Druckluft ein, obwohl das Lebensmittel Bier hiervon gar nicht berührt wird. Doch die BOGE BLUEKAT Technologie über-

zeugt nicht nur durch Wirtschaftlichkeit, sondern auch durch höchste Reinheit: Öle und Kohlenwasserstoffe sowie lackschädliche Silikon-Monomere werden entfernt, das CO und die Keimzahl der Druckluft auf ein Minimum reduziert.

PROJEKTINFOS

> DIE HERAUSFORDERUNG

Für den Komplettaustausch der bestehenden ölfreien Druckluftanlage suchte Bolten eine Lösung, die maximale Kosteneffizienz mit höchster Reinheit verbinden sollte. Es galt dabei, gegen konkurrierende Konzepte anzutreten und eine garantiert 100% ölfreie Druckluftversorgung zu konzipieren, die sich auch langfristig als besonders kostengünstig erweisen musste.

> DIE BOGE LÖSUNG

Die Kombination aus frequenzgeregelten Schraubenkompressoren und BLUEKAT Convertern stellt eine absolut sichere Lösung dar. Sie ist zudem besonders wirtschaftlich (nicht nur im Vergleich zu den Trockenläufern, die es zu ersetzen galt) und gleichzeitig extrem leise. Im Gegensatz zu Aktivkohle-Adsorbern kommen die Converter auch ohne den jährlich fälligen Tausch der Kohlefüllung aus, was sich in erfreulich niedrigen Wartungskosten niederschlägt.

> DAS ERGEBNIS

Eine ausgereifte Lösung, die ein Minimum an Wartung sowie – dank integrierter Schutzmechanismen – ein Höchstmaß an Sicherheit gegen Öldurchbruch bietet.

PROJECT REPORT



Just scan the QR code
or learn more at
boge.com/en/case-studies

CUSTOMER

Privatbrauerei Bolten GmbH & Co. KG

PROJECT

Conception of a new compressed air system with the requirement for the highest cleanliness and maximum cost-effectiveness

BOGE PRODUCTS IN USE

BC 75 BLUEKAT converter, F 95 P pre-filter, DS 100-2 refrigeration dryer and F 95 M fine filter in each of two SF 60-3 screw compressors



Absolutely oil-free but cost-conscious – how the oldest private brewery (“Altbier” brewery) in Germany is preparing for the future

With a company history spanning more than 750 years, they must be doing something right! As Germany’s oldest private brewery, the company Bolten in Korschenbroich explains its lasting success against powerful competitors thanks to their clear commitment to quality and regional focus. Or in the words of the CEO Michael Hollmann, “due to an almost fanatical love of excellent taste”.

So that nothing clouds this passion, the compressed air system was scrutinised by BOGE experts, for not only was it loud but clearly also very energy-intensive and expensive to maintain. It was clear that only oil-free compressed air was acceptable, but which system constellation would realise the

greatest savings in the long term? The measurement data gave definite hints, but prior to BOGE a competitor had already carried out measurements and proposed a system with activated carbon adsorbers. The decision to use BOGE BLUEKAT

screw compressors ultimately hinged on the fact that its converters also hold back silicone and short-chained hydrocarbons, and the compressed air is virtually pasteurised at 180°C.

The purity law of BOGE BLUEKAT

As compressed air in breweries – from aeration of the wort to enhancement of the fermentation process and from bottle filling to labelling – supports

practically every process, the savings potential is naturally correspondingly high if the efficiency of the system is maximised. However, BOGE BLUEKAT technology is not only particularly economical, it is also convincing

thanks to its purity in every respect: Oils and hydrocarbons as well as paint-damaging silicon monomers are removed, and the CO and bacterial count of the compressed air are reduced to a minimum.



PROJECT INFORMATION

> THE CHALLENGE

Bolten sought a solution for the complete replacement of the existing oil-free compressed air system, which would combine maximum cost-effectiveness with the highest degree of purity. It was also important to stand out against competitor concepts and ensure a 100% oil-free compressed air supply, which must also prove to be particularly cost-effective in the long term.

> THE BOGE SOLUTION

The combination of frequency-controlled screw compressors and BLUEKAT converters presented a completely safe solution. It is also particularly economical (not only in comparison with the dry rotors that it was set to replace) and extremely quiet at the same time. In contrast to activated carbon adsorbers, the carbon content of the converters does not have to be changed every year, which is reflected in the pleasingly low maintenance costs.

> THE RESULT

A sophisticated solution that entails minimal maintenance, and which – thanks to its integrated protective mechanisms – offers the highest degree of safety against the penetration of oil.