



## PRESSEINFORMATION

Löwenbrauerei Hall Fr. Erhard GmbH & Co. KG

74523 Schwäbisch Hall / Ritterstrasse 6 / [www.hallerloewenbraeu.de](http://www.hallerloewenbraeu.de)

# 300 Jahre Familienbrauerei 1724 - 2024

## Energieprojekte 2024 als Zukunftssicherung und Stärkung des ökologischen Fußabdruckes

<b>Ansprechpartner</b>	<b>Geschäftsführende Gesellschafter Hans Firnkorn und Peter Theilacker</b>
<b>Pressekontakt</b>	<b>Dagmar Alberti</b> / Pressereferentin mobil 0 176 21 768 743 <a href="mailto:dagmar@albertikommunkation.de">dagmar@albertikommunkation.de</a>
<b>Fotorechte</b> <b>Bildunterschrift</b>	Löwenbrauerei Hall Fr. Erhard GmbH & Co. KG Steffen Weber / Geschäftsführer der Firma SW-Projektentwicklung aus Bibersfeld, Christian Hochleiter / technischer Leiter der Haller Löwenbrauerei und Peter Theilacker / Geschäftsführer der Haller Löwenbrauerei machen sich ein Bild vom Stand der Montage der neuen Photovoltaikanlage auf dem Dach der Brauerei.
<b>Datum</b>	<b>30. September 2024</b>

### Service

Die familiengeführte Privatbrauerei ‚Löwenbrauerei Hall Fr. Erhard GmbH & Co. KG‘ steht für 300 Jahre Brautradition aus Schwäbisch Hall. Zum Unternehmen gehören die ‚Wildbadquelle‘ und die ‚Logistik Getränke-Gronbach‘ als 100%ige Tochterunternehmen. Zudem zählen die Traditionsgasthäuser ‚Zum Löwen‘ und ‚Goldener Adler‘ sowie ‚Die Krone‘ in Öhringen dazu. Die, in vierter und fünfter Generation tätigen, Geschäftsführenden Gesellschafter sind Hans Firnkorn und Peter Theilacker. Damals wie heute fühlen sich die Nachkommen von Pauline und Friedrich Erhard dem Unternehmen, der Region und höchster Qualität verpflichtet. 25 aktive Familienmitglieder und Gesellschafter tragen die definierten Werte mit viel Verantwortung und Engagement in die Zukunft. Mit ausgewählten Grundstoffen, mit Wasser aus eigenen Quellen, mittels schonender Herstellungsprozesse und – nicht zu vergessen – mit der Kompetenz und Liebe zum Brauen aller 72 Mitarbeiter\*innen, entstehen die feinsten klassischen und neuen Biere, Wasser, Limonaden und Schorlen. Bierspezialitäten, wie das „Mohrenköpfe“, wurden mit vielen Auszeichnungen prämiert. Seit 2013 ist die Löwenbrauerei Hall zudem als ‚Slow Brewer‘ zertifiziert. Weitere Informationen zur Löwenbrauerei Hall unter [www.haller-loewenbraeu.de](http://www.haller-loewenbraeu.de)

## Zwei neue und große Energieprojekte sind gestartet

*Ende September sind zwei der geplanten Energieprojekte der Haller Löwenbrauerei gestartet. Im Kesselhaus und auf dem Dach der Produktionshalle wird demontiert, geschraubt und wieder montiert. Nun wird greifbar, was nicht nur Energie und Geld sparen, sondern auch die Zukunft der Familienbrauerei sichern soll.*

**Trennung der Heißwassernetze und Absenkung der Heiztemperaturen.** Der derzeitige Gasverbrauch der Haller Löwenbrauerei liegt bei rund 3,5 Millionen Kilowattstunden pro Jahr. Durch die Trennung der Netze, neue Isolierungen und die Absenkung der Temperaturen sowie weitere Maßnahmen ist die Brauerei nun in der Lage, rund ein Drittel im jährlichen Gasverbrauch einzusparen. Das sind immerhin rund 1 Million Kilowattstunden und entspricht dem Verbrauch von rund 200 Reihenhäusern. Schaut man aktuell in die Baustelle ‚Kesselhaus‘, sieht man bei laufendem Betrieb neben reichlich Werkzeug und gelösten alten Isolierungen schon einige blanke Rohre und Sicherheitsarmaturen - genauso wie einen neuen Schaltschrank. Die Vorbereitung auf die einwöchige Umstellung und Trennung der Systeme im Oktober laufen auf Hochtouren. Das muss dann reibungslos nach Plan laufen, denn dann ist der Kessel im Stillstand und die Schwäbisch-Haller-Brauküche bleibt kalt.

**Erweiterung der Photovoltaikanlage.** Der aktuelle Stromverbrauch für alle Prozesse der Brauerei beläuft sich auf 1 Million Kilowattstunden pro Jahr. Mit der deutlichen Erweiterung einer bereits bestehenden 100 KWp-Photovoltaikanlage auf dem Dach der Produktions- und Logistikhalle werden weitere 30% des konventionellen Strombezuges eingespart werden. Umgerechnet entspricht dies dem symbolischen Verbrauch von noch einmal 100 Reihenhäusern. „Platz ist genug und mit zusätzlichen 330 Kilowatt pro Stunde für unsere Eigennutzung in der Produktion wollen wir den Überschuss, zum Beispiel an den Wochenenden wo nicht produziert wird, in den Heiß- und Kaltwassertanks – quasi als Akku - speichern“, erklärt der technische Leiter Christian Hochleiter. Von diesen ‚Speichermedien‘ stehen immerhin 25 Stück mit je 100 000 Litern als Gär- und Lagertanks auf dem Firmengelände. Zum Glück decken sich die Produktionsprozesse mit dem Energiebedarf: mehr Sonne, mehr Strom, mehr Durst, mehr Energiebedarf. Die Hälfte der neuen 721 sogenannten bifazialen Module sind schon montiert. Sie sind hocheffizient, auch weil sie reflektierendes Licht zusätzlich von der Unterseite her aufnehmen können. Jedes Modul kann max. 445 Watt pro Stunde zusätzlich liefern.

Durch die Investitionen im insgesamt mittleren sechsstelligen Bereich wird nach Aussagen des Geschäftsführers Peter Theilacker sowohl die Wettbewerbsfähigkeit und die Zukunft des Unternehmens gesichert als auch gleichzeitig der ökologische CO<sub>2</sub>-Fußabdruck der energieintensiven Produktion – insbesondere der von Bier - vermindert. „Erst kochen wir hoch, dann kühlen wir runter. Anders geht es nicht“, sagt Theilacker mit Blick auf die großen Braukessel. Gleichwohl beim Neubau in den 80er Jahren schon damals auf möglichst energieeffiziente Systeme und Module geachtet wurde.

Die beiden Energieprojekte der Haller Löwenbrauerei laufen bis Jahresende und werden von der Firma SW-Projektentwicklung aus Schwäbisch Hall-Bibersfeld und von Spezialisten der Firma Huber aus Rott am See realisiert. „Wir sind voll im Plan und arbeiten sehr gern mit so zuverlässigen Partnern“, sagen die leitenden Vertreter der Haller Löwenbrauerei.

### **Nachhaltige Basis der Familienbrauerei: Die Arbeit mit regionalen Lieferanten und Kunden, fast 100 % Mehrweg und die Verwertung der Abfallprodukte in der umliegenden Landwirtschaft.**

*Rohstoffe wie Hopfen und Malz werden aus Süddeutschland bezogen, die Kunden liegen im Umkreis von rund 50 Kilometern – für kurze Wege und einen zusätzlich guten ökologischen Fußabdruck. Der Anteil an Wertstoffen in der Produktion ist sehr hoch und nur ein kleiner Teil – rund 10 % von insgesamt 270 Tonnen - sind Reststoffe, also Müll. So werden Glasscherben, Kartonagen und Papier, Folien, Verschlüsse und Metall konsequent recycelt. 900 Tonnen Treber, Kieselgur und Hefe als Abfallprodukte aus dem Brauprozess, werden von umliegenden Höfen und Landwirten als wertvoller Dünger für die Äcker oder als nahrhafter Futterzusatz für die Tiere abgeholt. Die verschiedensten Flaschen – ausschließlich aus Glas - werden bis zu 50-mal genutzt und gefüllt. Sie lagern sortenrein und werden gründlich gewaschen. Die großen Fässer für die Gastronomie und für Feste, fassen 30 oder 50 Liter, haben teils schon 40 Jahre auf dem Buckel. Nachhaltiger geht es nicht.*