



Novembre 2015

« Tout devient possible » avec Alfa Laval au Salon BrauBeviale 2015

Les équipements, modules, lignes de transformation complètes et services Alfa Laval permettent aux producteurs de boissons d'optimiser leur production de manière durable et d'obtenir des résultats d'excellente qualité, avec des coûts de fonctionnement les plus bas possibles.

Lors du salon BrauBeviale 2015 qui se tiendra à Nuremberg, en Allemagne, du 10 au 12 Novembre, nous partagerons nos solutions, qui ont largement fait leurs preuves pour optimiser la production des boissons. En fournissant des équipements robustes, fiables et à fort rendement énergétique, Alfa Laval permet de maximiser la disponibilité des équipements, le rendement énergétique, les économies d'eau et la récupération de déchets, en obtenant le rendement et la qualité de production les plus élevés possibles.

« L'idée sous-jacente du thème "Tout devient possible" découle directement de notre mission », explique John Kyle Dorton, responsable marché brasseries chez Alfa Laval. « Alfa Laval a un objectif : améliorer les performances des process des brasseries et autres boissons. Nous nous efforçons de ne fournir que les meilleurs équipements et solutions, qui maximisent le rendement et la disponibilité. Nous pensons que cet objectif ne peut être atteint qu'en travaillant en étroite collaboration avec nos clients et partenaires. Ensemble, nous pouvons accomplir de grandes choses. »

Sur le stand Alfa Laval, au Messezentrum Nürnberg, Hall 7, stand 7-731, une équipe d'experts présentera une large gamme d'équipements de process, modules et solutions pour la brasserie et les boissons sans alcool.

Solutions pour brasserie

Les solutions avancées Alfa Laval pour la brasserie, depuis les modules jusqu'aux blocs de process complets, sont conçues pour aider les producteurs de bière à atteindre des rendements plus élevés tout en réduisant la consommation d'énergie et d'eau, les déchets et les émissions. Disponibles pour les petites ou les grandes brasseries, elles permettent d'obtenir une efficacité maximum de la production et un impact environnemental minimum.

Production de boissons sans alcool

L'une des principales difficultés de la production de boissons sans alcool est le mélange homogène du sirop avec la boisson finale. La combinaison des agitateurs à mélange doux et des mélangeurs à jets rotatifs rapides Alfa Laval permet d'assurer qualité et rentabilité maximale de la production, tout en conservant un niveau d'hygiène exceptionnel. Associée à nos équipements et solutions économiques de nettoyage de cuves, nos solutions délivrent une parfaite tranquillité d'esprit aux producteurs de boissons sans alcool, gazeuses ou non.

Équipements présentés

Le stand Alfa Laval à BrauBeviale présentera les équipements suivants à nos visiteurs :

- Alfa Laval LKH Prime – une pompe auto-amorçante comportant la toute dernière technologie de turbine à air. C'est la dernière née de la famille déjà largement éprouvée des pompes LKH, conçue pour produire un rendement maximum tout en permettant un fonctionnement silencieux.
- Tête de lavage rotative Alfa Laval TJ40G – un équipement de nettoyage de cuve qui produit un nettoyage en place à fort impact, efficace et hygiénique, qui minimise le risque de contamination du produit. La trame de nettoyage de la tête TJ40G est conçue pour optimiser l'eau et économiser les produits chimiques. Cet équipement est totalement auto-nettoyant.
- Alfa Laval Brew 250 – le seul séparateur centrifuge totalement hermétique à alimentation par le bas pour une production optimale de la bière artisanale. Il offre un traitement tout en douceur et une capacité de filtration et de fermentation jusqu'à 30% supérieure et présente également un fort rendement énergétique.
- Module de filtration membranaire Alfa Laval MBR : un module de traitement biologique compact qui produit un effluent exceptionnellement propre et réutilisable par le traitement des eaux usées industrielles et municipales. La forte perméabilité de la membrane améliore tous les paramètres d'exploitation du module MBR, ce qui inclut le nettoyage avec peu de produits chimiques et le fonctionnement par gravité, entre autres.

Rendez-nous visite à BrauBeviale, Hall 7, stand 7-731, Messezentrum Nürnberg, Nuremberg, Allemagne, du 10 au 12 Novembre.

La presse est convié(e) à une conférence de presse petit-déjeuner le 11 novembre à 9h00 sur le stand Alfa Laval.

Pour plus de détails sur Alfa Laval à BrauBeviale, visitez la page www.alfalaval.com/brau2015

Note de l'éditeur, A propos d'Alfa Laval :

Alfa Laval est l'un des leaders mondiaux de la fourniture d'équipements spécialisés et de solutions globales d'ingénierie dans trois domaines essentiels : échange thermique, séparation et transfert des fluides.

Nos équipements, systèmes et services permettent à nos clients d'optimiser les performances de leurs procédés. Ces solutions les aident à chauffer, réfrigérer, séparer et transférer les produits dans les industries agro-alimentaires, chimiques et pétrochimiques, pharmaceutiques, ainsi que pour la production de boissons, d'amidon, de sucre et d'éthanol.

Les produits Alfa Laval sont également utilisés dans les centrales thermiques, à bord des navires, dans l'exploration pétrolière et gazière, le génie mécanique ou l'industrie minière, ainsi que pour les stations d'épuration, la climatisation et la réfrigération.

La société Alfa Laval est cotée en bourse au Nasdaq OMX et ses ventes de l'année 2014 ont atteint 3,7 milliards d'euros. Après l'acquisition de Frank Mohn AS, les effectifs d'Alfa Laval regroupent désormais près de 17 500 personnes.

Alfa Laval est implanté en France depuis 1907. Le siège est situé à Saint-Priest (69 Rhône) et le groupe français compte environ 900 employés en France. Cinq sites de production sont également implantés en France.

Contact, Alfa Laval France & Afrique du Nord et de l'Ouest :

Audrey Mabru, Local Communication Manager

97 Allée Alexandre Borodine – 69792 Saint-Priest Cedex

Téléphone: +33 6 28 41 53 31

E-mail: audrey.mabru@alfalaval.com