



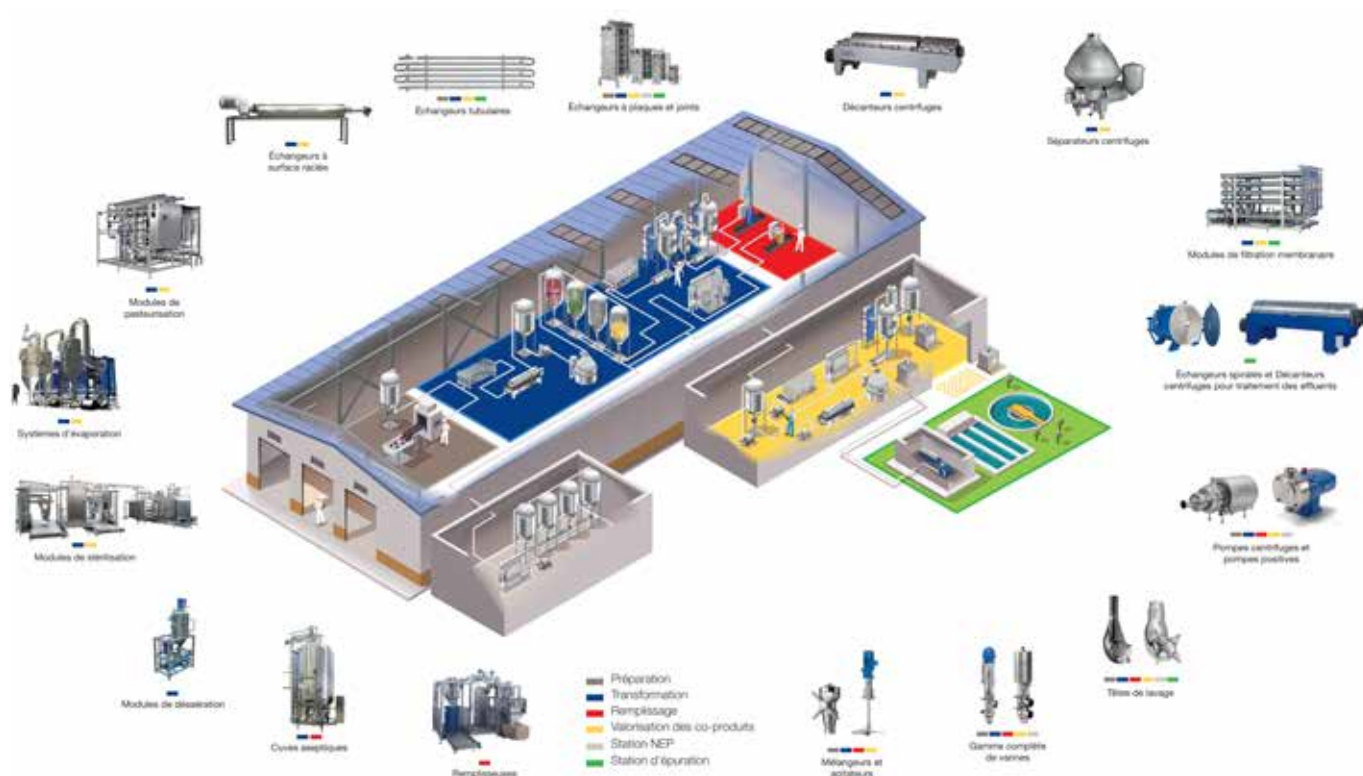
Communiqué de presse

Alfa Laval, leader mondial de l'échange thermique, la séparation et le transfert de fluides, présente la gamme de solutions innovantes la plus large du marché pour une industrie agroalimentaire décarbonée.



Leader mondial dans 3 domaines technologiques clés - l'échange thermique, la séparation et le transfert de fluides – Alfa Laval apporte depuis près de 130 ans des solutions innovantes pour chauffer, réfrigérer, refroidir, séparer et transférer les produits et ressources dans de nombreuses industries agroalimentaires.

Présents dans toute la chaîne de valeur agroalimentaire, Alfa Laval propose une gamme complète pour répondre à tous les enjeux des industriels et les accompagne dans la réduction de leur impact environnemental. La division Food & Water d'Alfa Laval présentera au CFIA Rennes 2022 les innovations Alfa Laval, entre connectivité et optimisation des ressources et des rendements, pour une industrie agroalimentaire en route vers la décarbonation.



Alfa Laval :

La plus large gamme de solutions pour les industries agroalimentaires

Brasseries, industries laitières, producteurs de protéines, huiles comestibles, industries sucrières, boissons... quelle que soit l'industrie, Alfa Laval propose des solutions adaptées pour garantir performance, innovation et respect de l'environnement à ses clients. L'échange thermique, la séparation et le transfert des fluides sont des éléments clés au cœur des usines et ont un impact décisif dans de nombreux procédés industriels.



Sur le CFIA 2022, les équipes Food & Water d'Alfa Laval mettent en lumière leurs dernières solutions, connectées, intelligentes, faciles d'utilisation pour une industrie agroalimentaire 4.0 :

Flashez pour plus d'infos :



La pompe Duracirc

La DuraCirc® d'Alfa Laval est la première pompe à pistons circonférentiels qui offre un équilibre parfait entre fiabilité, efficacité et conception hygiénique. Grâce à une large gamme de débits et de pressions allée à un design facilitant l'entretien, la pompe DuraCirc assure le bon fonctionnement des process. Elle est disponible en version aseptique pour des procédés aux exigences hygiéniques supérieures.

- Conçue pour des rendements hydrauliques élevés, avec des cylindrées optimisées pour des coûts maîtrisés tout en garantissant la qualité des produits
- Conception hygiénique conforme aux normes internationales, notamment aux normes EHEDG et 3-A
- Fiabilité et fonctionnement à long terme grâce à une construction en acier inoxydable durable, robuste et résistante
- Utilisation et entretien faciles grâce à des pièces de rechange entièrement interchangeables
- Grande flexibilité de process et coûts d'investissement réduits grâce à une large gamme de modèles, de débits et de pressions



Le système de surveillance CM Connect

CM Connect d'Alfa Laval est un système de surveillance et une passerelle cloud pour suivre l'état des équipements rotatifs hygiéniques à distance et en temps réel. Compact et facile à utiliser, il peut également relier jusqu'à 10 systèmes de surveillance de vibrations sans fil Alfa Laval CM. Un tableau de bord intuitif permet aux utilisateurs d'accéder partout et à tout moment à des informations concrètes pour prendre des décisions éclairées et éviter les temps d'arrêt et les coûts imprévus.

- Les installations sont plus efficaces
- Les collaborateurs et les équipements sont protégés
- Un système de surveillance facile à installer et à utiliser



Les unités de contrôle ThinkTop V50 et V70

La deuxième génération d'unités de détection et de commande principales pour les vannes hygiéniques. Elles assurent un contrôle supérieur de toutes les vannes Alfa Laval utilisées dans les industries laitière, alimentaire, des boissons, brassicole et pharmaceutique.

Leurs atouts :

- Nettoyage rapide des clapets réduisant la consommation d'eau jusqu'à 90 %
- Conception étanche et robuste qui résiste aux vibrations et à la dilatation thermique
- Installation rapide et intuitive en quelques secondes
- Indication visuelle de l'état par LED 360°, visible de n'importe quelle direction

Protocole IO-Link ThinkTop®

Le protocole de communication ThinkTop® IO-Link améliore la communication entre les unités de commande de vannes intelligentes et votre système d'automatisation l'industrie 4.0. Ces nouvelles unités ThinkTop® IO-Link permettent un contrôle plus intelligent et plus agile des vannes grâce à l'échange de données en temps réel, l'amélioration des diagnostics et une configuration simplifiée.

Ses atouts :

- Contrôle intelligent avec auto-diagnostic 24 heures sur 24, 7 jours sur 7
- Des ajustements de timing plus intelligents grâce à une attribution des priorités en fonction des données critiques
- Une modification facile des paramètres de données et de processus, grâce au système d'automatisation à distance
- Une amélioration du stockage, de la disponibilité et de l'analyse des données contribuant à l'amélioration des opérations



Le séparateur centrifuge de test Explorer

Le séparateur centrifuge Alfa Laval Explorer est la solution idéale pour valider les performances de séparation d'un process à l'échelle pilote.

Ce module a été conçu historiquement pour les essais en interne des départements R&D. Aujourd'hui, il offre aux clients la possibilité de tester différentes configurations pour assurer des performances de séparation optimales lors d'un changement d'échelle en production.

Basé sur la technologie de séparation à assiettes, sa force réside dans sa polyvalence : il peut s'adapter à tous les produits et toutes les applications.

En essai sur site, tous ses paramètres sont modulables :

- Le type de tâche (concentration, clarification, purification...)
- Le type de bols et de distribution
- L'angle des assiettes
- Le type de sortie (hermétiques, centrifuge, centripète...)

Il apporte une flexibilité optimale pour tester les performances d'un procédé à petite échelle. Facile à déplacer, configurer et ajuster sur site, il s'adapte à tous les projets :

- Démonstration des performances de séparation
- Affinage des paramètres de séparation d'une production à l'échelle du laboratoire
- Passage d'une production de laboratoire à l'échelle commerciale ou industrielle



130 ans d'expertise, née au service de l'industrie laitière

Alfa Laval est une entreprise suédoise fondée en 1883 par Gustaf de Laval, l'inventeur du premier séparateur centrifuge utilisé à l'échelle industrielle dans l'industrie laitière ! Gustaf de Laval a développé le séparateur centrifuge à crème en 1878, avant de fonder son entreprise 5 ans plus tard avec Oscar Lamm. Alfa Laval entre dans le domaine de l'échange thermique en 1931 en développant des équipements de pasteurisation pour l'industrie laitière. Fort de cet ADN innovation, Alfa Laval marque l'histoire de la technologie des échangeurs de chaleur et se développe dans la vente d'équipements industriels, seuls ou en chaînes complètes : séparateurs, échangeurs de chaleur, aéroréfrigérants, condenseurs, évaporateurs, pompes et vannes... Une expertise qui positionne aujourd'hui à Alfa Laval comme un acteur incontournable de nombreuses industries, en plus de l'agroalimentaire : la chimie, la production d'énergie, le génie climatique, l'industrie pharmaceutique, la marine...

La décarbonation au cœur de la stratégie du Groupe Alfa Laval

La stratégie d'Alfa Laval Advancing Better® place la préservation de la planète au cœur de ses priorités. Avec une ambition forte : construire le monde de demain avec ses clients, en créant une croissance responsable et durable, et en impactant positivement la planète grâce à ses propres actions. Partenaire n°1 de la décarbonation des industries, Alfa Laval accompagne ses clients dans leur projet visant à réduire, réutiliser, remplacer une ressource ou une technologie impactant leur procédé. En optimisant celui-ci, les experts Alfa Laval aident les industriels à atteindre leur objectif de neutralité carbone, grâce à des applications innovantes et émergentes. Le groupe s'engage à valoriser dès que possible les produits et services qui contribuent à décarboner les procédés.

Dans les coulisses de Suntory Beverage & Food avec Alfa Laval

Suntory Beverage & Food France, du groupe japonais Suntory, est l'un des principaux producteurs de boissons non alcoolisées sur le marché français. L'entreprise compte plus de 1 200 collaborateurs, qui donnent vie à des marques telles que Orangina, Oasis, Schweppes, Pulco, Champomy ou MayTea. Dans l'usine de Donnery, les membranes MBR d'Alfa Laval sont utilisées pour traiter les eaux usées afin de garantir leur propreté absolue lorsqu'elles sont rejetées dans la Loire à la fin du processus.

Les membranes MBR d'Alfa Laval filtrent avec succès les eaux usées produites sur le site de production de Suntory Beverage & Food France à Donnery depuis près de dix ans. L'année dernière, lors d'une maintenance de routine pour remplacer les membranes, Alfa Laval a profité de l'occasion pour optimiser le processus - garantissant ainsi le fonctionnement à long terme des membranes et le lien avec le client.

La phase de mise en service en 2020 a permis d'optimiser le fonctionnement de la membrane, d'économiser jusqu'à 70 % de consommation de produits chimiques par nettoyage, de garantir le fonctionnement à long terme des membranes MBR et de renforcer la proximité avec le client.

Chiffres-clés :

- **4 lignes de production**

produisant 460 millions de bouteilles et canettes par an, soit un tiers de la production totale d'Orangina en France

- **930m³ d'eau traitée**

rejetée quotidiennement dans la Loire, le plus grand fleuve de France

Flashez pour plus d'infos :





Focus sur un partenariat d'avenir pour l'élevage d'insectes et l'extraction de leurs protéines

Alfa Laval a signé un accord de partenariat avec Bühler Insect Technology Solutions, un fournisseur pionnier de solutions intégrées pour l'élevage et l'extraction des composants d'insectes (graisse, eau, protéine). Ensemble, les deux sociétés proposent des solutions modulaires pour les usines de traitement des insectes dans ce secteur en plein essor.

Alfa Laval et Bühler Insect Technology Solutions collaborent depuis début 2018 et ont développé conjointement des solutions sur mesure pour le transfert de chaleur, la séparation des graisses, eau et solides et de transfert des fluides pour des lignes modulaires de fontes des insectes. Dans le cadre de l'accord de partenariat exclusif récemment signé, Alfa Laval et Bühler Insect Technology Solutions fournissent des solutions permettant aux petites installations de s'équiper en lignes de production intégrées à haut rendement. L'offre conjointe rassemble une large gamme de solutions adaptées à chaque étape de la production de protéines d'insectes, destinées à l'alimentation animale : de la préparation et de l'élevage des insectes au traitement, au séchage et à l'emballage.

- Réalisation des études de faisabilité pour déterminer vos besoins
- Conception et fourniture des unités d'opération spécifiques, comme pour l'extraction de protéines et de lipides
- Offre des lignes de traitement complètes pour le traitement des insectes
- Proposition des usines de transformation complètes, comprenant la préparation de l'alimentation, l'élevage et la transformation des insectes

Flashez pour plus d'infos :





Découvrez
comment un acteur
international de la
brasserie a réduit
sa consommation
d'eau de nettoyage
de 71% en mettant
à niveau ses
équipements
Alfa Laval.

Notre client, un acteur international de la brasserie, a sollicité les experts Alfa Laval pour déterminer la meilleure façon de réduire les coûts d'eau lors du nettoyage des vannes mixtes. Ils ont su lui proposer une solution innovante et adaptée.

Une installation identique à celle de la brasserie a été mise en place dans notre centre d'application et d'innovation pour le transfert des fluides à Kolding, au Danemark, pour trouver l'approche optimale et améliorer les performances du procédé. Les experts ont testé trois scénarios différents : les résultats ont été étonnants. Il n'était pas indispensable de remplacer toutes les têtes de commande sur le groupe de vannes Mixproof en place. En fait, la mise à niveau d'une unité de commande de vanne seulement sur quatre était de loin la solution la plus intéressante. L'utilisation d'un ThinkTop V70 pour contrôler quatre actionneurs de vannes a permis de réaliser 71 % d'économies d'eau et a nécessité moins d'investissement que le changement de toutes les unités de contrôle.

Flashez pour plus d'infos :





Un site
de transformation
laitière modernisé
pour 50 %
de rendement
supplémentaire

La modernisation de l'usine de produits laitiers russe Moloko Gorodets avec les équipements hygiéniques Alfa Laval a permis d'augmenter le rendement de l'usine de 50%.

Pour optimiser les opérations de l'usine, producteur de produits laitiers russe Moloko a fait appel au distributeur principal d'Alfa Laval, Alfa L Service Limited. Il a résulté de cette modernisation une augmentation de 50 % du débit de lait traité grâce à de nouveaux équipements de procédés et de contrôle avec des équipements Alfa Laval à haute efficacité énergétique, tout en assurant une conformité totale avec les directives européennes en matière d'hygiène du lait.

Alfa L Service a fourni à Moloko une large gamme de solutions pour l'usine laitière afin d'améliorer son efficacité, de réduire sa consommation d'eau et d'énergie et de diminuer les déchets. Ces solutions comprenaient des pompes centrifuges hygiéniques Alfa Laval LKH pour le transfert des produits laitiers dans toute l'usine et des échangeurs thermiques haut de gamme Alfa Laval FrontLine pour la pasteurisation du lait et d'autres processus critiques. En outre, pour réduire les pertes de produit, des vannes Unique Mixproof d'Alfa Laval équipées d'unités de contrôle ThinkTop ont été utilisées dans divers systèmes de tuyauterie.

Flashez pour plus d'infos :



A propos d'Alfa Laval

Fondé en Suède il y a 130 ans, Alfa Laval est l'inventeur du premier séparateur centrifuge, une révolution pour la transformation laitière de l'époque. Aujourd'hui, le Groupe est leader mondial dans 3 domaines technologiques clés : l'échange thermique, la séparation et le transfert de fluides. Distribué dans plus de 100 pays, il s'appuie sur 3 700 brevets pour proposer et développer les solutions technologiques de pointe essentielles aux domaines de l'énergie, l'environnement, la santé et l'agroalimentaire. En France, le siège du groupe est implanté à Saint-Priest et compte environ 900 collaborateurs et 5 sites de production. Son offre commerciale et de service s'étend, en plus de la France, à 24 pays en Afrique du Nord et de l'Ouest. Via sa division commerciale "Food & Water", Alfa Laval propose la gamme la plus complète de solutions répondant à tous les enjeux actuels de l'industrie agroalimentaire et adaptée à ses différents marchés : transformation agricole, récupération des protéines, production laitière, production d'huile d'olive, production agroalimentaire... Au cœur des enjeux de transformation de l'industrie, Alfa Laval ambitionne d'atteindre la neutralité carbone d'ici 2030 et met son expertise au service de ses clients pour les accompagner dans leur transition.



Chiffres-clés du Groupe Alfa Laval :

46,5 milliards de SEK (soit environ 4,4 milliards € de ventes annuelles / Société cotée au Nasdaq OMX / 18 000 collaborateurs / 2,3% du total des ventes réinvestis chaque année en R&D / 35 à 40 nouveaux produits lancés chaque année sur le marché / Une commercialisation dans près de 100 pays / 42 grands sites de production dans le monde

CONTACT PRESSE :
MOT COMPTE DOUBLE

Vanessa Gellibert – vgellibert@motcomptedouble.fr – 06 80 06 04 16