



Hamburg / Glinde, 6. Oktober 2015

## “Make it happen” – Alfa Laval auf der BrauBeviale 2015

**Innovative Ausrüstung, Module und Verarbeitungssysteme sowie zuverlässiger Service und das Expertenwissen von Alfa Laval ([www.alfalaval.com](http://www.alfalaval.com)) ermöglichen es der Getränkeindustrie, ihre Produktion nachhaltig zu optimieren und hochwertige Ergebnisse bei niedrigen Betriebskosten zu erzielen. Auf der BrauBeviale 2015 in Nürnberg, 10. bis 12. November, präsentiert Alfa Laval die breite Palette an bewährten Formeln für die Optimierung der Getränkeproduktion. Durch das Anbieten von robuster, zuverlässiger und energieeffizienter Ausrüstung unterstützt das schwedische Unternehmen die Getränkehersteller dabei, ihre Energieeffizienz und Betriebszeit zu optimieren, Wasser einzusparen sowie bei der Abfallverwertung. Dadurch wird die höchste Produktionsausbeute bei bestmöglicher Qualität ermöglicht.**

„Die Idee hinter dem Motto ‚Make it happen‘ leitet sich direkt von unserem Auftrag ab“, erklärt John Kyle Dorton, General Manager der Market Unit Brewery bei Alfa Laval. „Alfa Laval steht für die kontinuierliche Verbesserung der Prozessleistung in der Brauwirtschaft und der Getränkeproduktion. Wir unternehmen alles, um die beste Ausrüstung und die zuverlässigsten Lösungen anzubieten, mit denen die Effizienz und die Betriebszeit maximiert werden. Wir sind überzeugt, dass dies nur durch eine enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Partnern erreicht werden kann. Gemeinsam können wir große Dinge realisieren.“

Auf dem Stand von Alfa Laval (Messezentrum Nürnberg, Halle 7, Stand 7-731) wird eine breite Palette an Prozessanlagen, Modulen und Lösungen mitsamt den dazugehörigen Experten von Alfa Laval zu sehen sein. Einige der Schwerpunkte von Alfa Laval auf der BrauBeviale 2015 sind:

## **Brauerei-Lösungen**

Die führenden Brauerei-Lösungen von Alfa Laval, vom freistehenden Modul bis hin zu kompletten Prozesssystemen, tragen entscheidend dazu bei, dass Bierproduzenten höhere Erträge erreichen – bei der gleichzeitigen Minimierung des Energie- und Wasserverbrauchs, der Abfälle und der Emissionen. Verfügbar für kleine und große Betriebe, ermöglichen sie maximale Effizienz in der Produktion bei minimalen Umweltbelastungen.

## **Softdrink-Herstellung**

Eine große Herausforderung bei der Herstellung von alkoholfreien Getränken ist das homogene Mischen des Sirups und des finalen Getränkes. Die Kombination der sanft mischenden Rührwerke und der schnellen Strahlmischer von Alfa Laval bietet in jedem einzelnen Detail Qualität, sodass für maximale Effizienz in der Produktion gesorgt wird. Gleichzeitig wird dabei ein außergewöhnlicher Hygienelevel erreicht. In Kombination mit den kosteneffektiven Anlagen und Lösungen von Alfa Laval für die Tankreinigung finden die Produzenten von kohlenensäurehaltigen und nicht-kohlenensäurehaltigen Erfrischungsgetränken die nötige Sicherheit, die in diesem schwierigen Geschäft alles andere als gegeben ist.

## **Auf dem Stand gezeigte Ausrüstung**

Auf dem Stand von Alfa Laval während der BrauBeviale 2015 sehen Besucher beispielsweise:

- **Alfa Laval LKH Prime** – eine selbstansaugende Pumpe mit der neuesten Pumpenradtechnologie. Die neueste Ergänzung zu der bewährten Pumpenfamilie LKH. Entwickelt um maximale Effizienz zu liefern. Und das bei leisem Betrieb.
- **Alfa Laval TJ40G Rotary Jet Head** – ein Tankreinigungssystem, das eine hohe Leistung und eine effektive und hygienische CIP-Reinigung bietet, wodurch das Risiko einer Produktkontamination minimiert wird. Das Reinigungsmuster des Alfa Laval TJ40G wurde entwickelt, um Wasser- und Chemikalieneinsparungen zu optimieren. Das Tankreinigungssystem ist komplett selbstreinigend.
- **Alfa Laval Brew 250** – der einzige vollhermetische Separator mit Produkteinlauf von unten, der das Craft-Bier-Brauen optimiert. Er bietet eine schonende Behandlung des

Produktes und eine bis zu 30 Prozent höhere Ausbeute. Zudem ist er auch noch äußerst energieeffizient.

- **Alfa Laval Membranfiltrationsmodul MBR** – ein kompaktes, biologisches MBR-Abwassermodul, das außergewöhnlich sauberes und wiederverwendbares Abwasser beim Behandeln von industriellen und kommunalen Abwässern produziert. Die gleichmäßige Durchlässigkeit der Membranen verbessert alle MBR-Betriebsparameter. Einsparungen durch geringe chemische Reinigung und Energie durch hydraulischen Schwerkraftbetrieb.
- **Alfa Laval Service** – vorbeugende Wartung und überlegene Service-Arbeiten, um eine lange Lebensdauer der Produkte und Anwendungen zu sichern und ungeplante Stillstände zu verhindern. Unter den mehr als 140 verfügbaren Serviceleistungen von Alfa Laval wird zum Beispiel über vorbeugende Wartung, Condition-Monitoring und den sogenannten „Performance Agreements“ informiert. Bei letzterem handelt es sich um maßgeschneiderte Leistungsvereinbarungen, bei denen die spezifischen Kundenanforderungen über einen festgelegten Zeitraum durch eine individuelle Kombination aller verfügbaren Serviceleistungen von Alfa Laval erfüllt werden, eine nahezu perfekte Service-Lösung, die für alle Produkte von Alfa Laval wie etwa Separatoren, Wärmeübertrager, Pumpen und Ventile angeboten wird. Als Besonderheit wird auf dem Messestand eine Live-Wartung an der Separatoren-Einheit Clara20 von den Service-Experten von Alfa Laval durchgeführt – mitsamt wertvollen Erläuterungen über die Dos and Don'ts beim Service. Diese Live-Demos werden an jedem Messe-Tag von 10:00 bis 12:00 Uhr, 13:00 bis 15:00 Uhr und 16:00 bis 18:00 Uhr (außer am letzten Messetag) durchgeführt.
- **Pressefrühstück – die neuesten Innovationen von Alfa Laval für die Brauereiwirtschaft und die Softdrink-Herstellung direkt aus erster Hand erfahren.**  
**Wann: Mittwoch, 9. November, 9:00 Uhr**  
**Wo: Halle 7, Stand 7-731, Messezentrum Nürnberg**  
**Wie: Einfach per Mail an [rolf.lindenberg@alfalaval.com](mailto:rolf.lindenberg@alfalaval.com) registrieren**

Weitere Details über Alfa Laval auf der BrauBeviale finden Sie im Internet unter [www.alfalaval.com/brau2015](http://www.alfalaval.com/brau2015)

## Über Alfa Laval

Alfa Laval ([www.alfalaval.com](http://www.alfalaval.com)) ist ein weltweit führender Anbieter von Produkten und kundenspezifischen Verfahrenslösungen, die auf den Schlüsseltechnologien des Unternehmens in den Bereichen [Wärmeübertragung](#), [mechanische Separation](#) oder [Fluid Handling](#) basieren.

Die Geräte, Systeme und Dienstleistungen des Unternehmens sind speziell entwickelt, um den Kunden bei der Optimierung der Prozesse zu unterstützen. Die Lösungen helfen ihnen beim Erhitzen, Kühlen, Separieren und Transportieren von Produkten in Branchen, in denen Lebensmittel und Getränke, Chemie und Petrochemie, Pharmaartikel, Stärke, Zucker und Ethanol produziert werden.

Die Produkte von Alfa Laval werden auch in Kraftwerken, auf Schiffen, in der Maschinenbau-Industrie, im Bergbau, in der Abwasserbehandlung sowie für Klima- und Kälteanwendungen eingesetzt. Alfa Laval arbeitet weltweit in gut 100 Ländern eng mit den Kunden zusammen, um ihnen dabei zu helfen, im globalen Wettbewerb vorne zu bleiben.

Alfa Laval ist an der Nasdaq OMX gelistet und erwirtschaftete im Jahr 2014 einen Jahresumsatz von rund 35,1 Mrd. SEK (ca. 3,85 Milliarden Euro). Das Unternehmen beschäftigt rund 18.000 Mitarbeiter.

[www.alfalaval.de](http://www.alfalaval.de)

### Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

**Rolf Lindenberg**, Regional Communication Manager  
Alfa Laval Mid Europe

Telefon: +49 40 7274 2466

Mobile: +49 175 4280 478

E-Mail: [rolf.lindenberg@alfalaval.com](mailto:rolf.lindenberg@alfalaval.com)

Presse: <http://local.alfalaval.com/de-de/ueber-uns/presse/pages/presse-mideurope.aspx>