



Anlagen-Upgrades – der Weg in eine grünere Zukunft

**Dabur Naturelle, Dubai,
Vereinigte Arabische Emirate**

Naturelle LLC produziert in den Vereinigten Arabischen Emiraten jedes Jahr etwa 28.000 Tonnen Körperpflegeprodukte, verwendet von einer Milliarde Konsumenten rund um den Globus. Im Rahmen seiner langfristigen Nachhaltigkeitsagenda wandte sich Naturelle an Swedinox International, den Alfa Laval-Distributor für die VAE und den Oman, um die Probleme des hohen Stromverbrauchs und geringen Wirkungsgrads der im Werk in Ras Al Khaimah vorhandenen Pumpen zu lösen. Das Werk stimmte einem Testlauf mit Alfa Laval OptiLobe-Pumpen zu. Der Versuch brachte erhebliche Energieeinsparungen und führte zur Nachrüstung von mehr als 30 Pumpen in der Anlage.



Das war der Beginn einer langfristigen Partnerschaft zwischen Naturelle und Alfa Laval. Das Ergebnis: minimierter Abfall, 65 % weniger Energiekosten und Emissionen, 50 % weniger Wasserverbrauch, 80 % schnellere Tankreinigung – und geringere Gesamtbetriebskosten. Dies beweist: Umweltbewusstes Handeln kommt auch dem Geschäft zugute.

Nachhaltigkeit: Quelle für enorme Einsparungen

Dabur Naturelle LLC ist Teil von Dabur International, einer hundertprozentigen Tochter von Dabur India, einem der größten Unternehmen im Bereich der schnelllebigsten Konsumgüter in Indien. Das Dabur Naturelle-Werk in Ras Al Khaimah stellt Produkte für die Körperpflege-Marke von Dabur her, darunter Shampoo, Conditioner, Zahnpasta, Cremes und Handdesinfektionsmittel.

Die Naturelle-Anlage kämpfte mit hohen Vibrations- und Lärmpegeln, erhöhtem Pumpenverschleiß, häufigen und unerwarteten Ausfällen und reduzierter Pumpenkapazität. Mit Alfa Laval Joules, dem Online-Nachhaltigkeitstool, berechnete der Alfa Laval Ingenieur zusammen mit Swedinox die potenziellen Nachhaltigkeitseinsparungen. Joules bestätigte, dass die OptiLobe-Pumpen im Vergleich zu den vorhandenen Pumpen weniger Wasser, Energie und Reinigungsmittel verbrauchen würden.

65 % weniger Energiekosten und Emissionen

Auf Grundlage dieser Berechnungen stimmte Dabur Naturelle einem Testlauf zu, bei dem die sieben vorhandenen 5-kW-Drehkolbenpumpen durch 1,73-kW-Drehkolbenpumpen Alfa Laval OptiLobe 32 ersetzt wurden. Die Umrüstung auf die Alfa Laval OptiLobe-Pumpen senkte die Energiekosten und den Kohlendioxidausstoß um 65 % und reduzierte den Geräuschpegel drastisch. Das bedeutet mehr Sicherheit für die Mitarbeiter. Darüber hinaus gab es bei der OptiLobe Pumpe keine Anzeichen für Verschleiß oder eine Verringerung der Pumpeneffizienz oder -kapazität im Zeitverlauf, wie bei den bestehenden Pumpen.

Nachdem OptiLobe den Beweis erbracht hatte, dass die berechneten Energieeinsparungen der Realität entsprachen, kaufte Dabur Naturelle nicht nur die sieben in seinem Werk in den Vereinigten Arabischen Emiraten installierten Pumpen, sondern auch weitere 35 Alfa Laval OptiLobe- und SRU-Pumpen für Dabur-Werke in ganz Europa, den VAE, Ägypten und Nigeria.

„Wir sind sehr zufrieden mit der Leistung der OptiLobe-Pumpen“, sagt Karan Arora, Engineering Manager, Dabur International Ltd. „Die Betriebszeit der Pumpen ist sehr hoch und der Stromverbrauch deutlich niedriger als zuvor.“

50 % Wassereinsparung, 80 % schnellere Tankreinigung

Der Erfolg der Pumpenmodernisierung eröffnete auch in anderen Prozesslinien neue Möglichkeiten für nachhaltige Einsparungen. Gemeinsam mit Swedinox führte Alfa Laval Middle East ein Anlagenaudit für die Tankreinigungsprozesse der Mischer und Rührwerke von Dabur Naturelle durch.

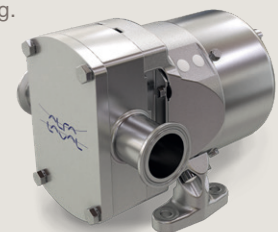
Auf Grundlage des Audits empfahl der Alfa Laval Vertriebspartner ein komplettes Heißwasser-Reinigungssystem zusammen mit sechs Alfa Laval GJ A6 Tankreinigungsgeräten. Das Berechnungstool Joules ermittelte eine 50-prozentige Einsparung beim Wasser- und Reinigungsmedienverbrauch sowie eine Verkürzung der Reinigungszeit um 80 % – eine Win-Win-Situation in der Theorie und in der Praxis.

Partnerschaft für nachhaltige Optimierung

Die starke Verbindung zwischen Dabur, Swedinox und Alfa Laval basiert auf gemeinsamen Werten, Wissensaustausch und dem Wunsch, mit weniger Aufwand mehr zu produzieren – eine solide Basis für den nachhaltigen Wandel.

„Wir sind der festen Überzeugung, dass ökologische Nachhaltigkeit den Geschäftserfolg wesentlich unterstützt“, sagt Subba Rao, Head of International Operations, Dabur International. „Die Zusammenarbeit mit Swedinox und Alfa Laval hat uns gezeigt, dass dies möglich ist und den Weg in die Zukunft weist.“

OptiLobe Drehkolbenpumpe:
Für hygienische, energie- und
wassersparende
Flüssigkeitsübertragung.



Alfa Laval GJ A6: Effektive
aseptische Tankreinigungs-
maschine für mikrobefreie
Innenflächen.

So kontaktieren Sie Alfa Laval

Unter www.alfalaval.de finden Sie jederzeit die aktuellen Kontaktdaten von Alfa Laval für alle Länder.

100003240-1-DE 2104