



ALFA
LAVAL

Eine
Sonderbeilage
von Alfa Laval zur
Veröffentlichung mit
LEBENSMITTELTECHNIK

Lösungen für die Lebensmittelindustrie der Zukunft

FOOD FOR EUROPE

Sichere Lebensmittel dank innovativer Technologien

TECHNOLOGY

Pulver restlos auflösen

CUSTOMERS WORLDWIDE

China sagt Ja zu Joghurt



Food Logic

Grundlagen für die Lebensmittel der Zukunft

Alfa Laval Hygiene-Equipment bietet die logische Lösung, um die Erwartungen Ihrer Kunden zu erfüllen. Es kombiniert stabil hohe Leistung mit einer schonenden Produktbehandlung, um empfindliche Zutaten wie Fleischklöße, Tomatenstücke und Stabilisatorkomplexe nicht zu beschädigen. Mit unserem breit gefächerten Angebot bieten wir Ihnen die erforderlichen Produkte, um die innovativen Lebensmittel der Zukunft herzustellen. Von effizienten Mixern, Wärmeübertragern und Tankreinigungsmaschinen bis hin zu vielseitigen Pumpen und Ventilen. Erfahren Sie, wie Sie Ihren Prozess optimieren können: alfalaval.de/foodlogic

Alfa Laval
Hybrid-Pulvermischer
Eine schnelle und effiziente
Art, Trockenstoffe in eine
Produktmischung zu
geben, selbst bei hohem
Feststoffanteil.



Alfa Laval
FrontLine

Der erstklassige abgedichtete
Wärmeübertrager für die schonende
Behandlung der Ausgangsprodukte,
lange Standzeiten und überlegene
Reinigungsfreundlichkeit.



Innovativ in die Zukunft

Lebensmittel smarter produzieren – und knappe Ressourcen optimal nutzen

Wachsende Weltbevölkerung, fortschreitende Verstärkung und steigende Einkommen kurbeln die weltweite Nachfrage nach Lebensmitteln weiter an. Eine Studie der Vereinten Nationen geht davon aus, dass 70 Prozent der Menschen im Jahr 2050 in Städten leben werden. Wer in die Stadt zieht, verändert seine Lebensweise und sein Verbraucherverhalten. Für die Lebensmittelindustrie bedeutet das: Speisen und Getränke müssen leicht verfügbar, erschwinglich, bequem und verzehrfertig sein.

Die Menschen entwickeln zunehmend ein Bewusstsein dafür, dass das, was sie konsumieren, ihr Wohlbefinden beeinflusst. Sie bevorzugen daher vermehrt gesunde und nährstoffreiche Speisen und Getränke. Die Herausforderungen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie werden damit immer vielschichtiger. Der Schlüssel zum Erfolg liegt in innovativen Lösungen, die den Ressourcenverbrauch optimieren und zugleich die Erträge steigern. „Die Lebensmittelverarbeitung spielt die zentrale Rolle, wenn es darum geht, den weltweiten Nahrungsmittelbedarf zu decken und zugleich Lebensmittelsicherheit und -qualität überall rund um den Globus zu erreichen“, sagt Nish Patel, President Food & Water bei Alfa Laval. „Stadtbewohner fragen schon heute innovative, bequeme Speisen und Getränke mit hohem Nährwert und langer Haltbarkeit nach. Und die schnell fortschreitende Urbanisierung wird diese Nachfrage weiter verstärken.“

Mit weniger Ressourcen mehr Nahrungsmittel produzieren

Ressourceneffizienz, also mehr mit weniger zu produzieren, ist daher ein zentraler Erfolgsfaktor in der globalen Nahrungsmittelproduktion. Es gilt, Rohstoffe optimal zu nutzen und dabei den Energie- und Wasserverbrauch zu reduzieren sowie wertvolle Ressourcen aus Abfällen rückzugewinnen. Nur so können Lebensmittel- oder Getränkehersteller ihre Kosten senken und gleichzeitig Qualität und Ertrag ihrer Produktion verbessern. Der technologische Fortschritt prägt und verändert die lebensmittelverarbeitende Industrie. Wie schnell er voransteht, zeigt sich deutlich bei Alfa Laval. Der Hersteller branchenspezifischer Anlagen und Verfahrenslösungen hält inzwischen mehrere tausend Patente, investiert kontinuierlich in Forschung und Entwicklung und bringt Jahr für Jahr neue Produkte auf den Markt. Lebensmittelsicherheit, Integrität und Rückverfolgbarkeit stehen bei den Geräten, Modulen und Prozesslinien von Alfa Laval an erster Stelle.

„Der künftige Erfolg von Lebensmittel- und Getränkeproduzenten liegt in kontinuierlichen Sicherheits- und Effizienzverbesserungen“, so Patel. „Dass sich dies nur über Innovation erreichen lässt, haben wir bei Alfa Laval verinnerlicht. Wir



Der künftige Erfolg von Lebensmittel- und Getränkeproduzenten liegt für Nish Patel, President Food & Water bei Alfa Laval, in „kontinuierlichen Sicherheits- und Effizienzverbesserungen.“

entwickeln laufend neue und verbesserte Geräte, die Lebensmittel erhitzen, kühlen, trennen, mischen und transportieren. Speziell für die Verarbeitung flüssiger Lebensmittel, wie Suppen, Soßen oder Dressings, hält unser Portfolio starke Anlagen bereit. Auch Getränke, Molkereiprodukte, Speiseöle, Stärke, Zucker und Proteine lassen sich damit problemlos behandeln. Wir streben ständig danach, dass unsere Geräte die Prozessleistung unserer Kunden verbessern.“

Den ökologischen Fußabdruck verschlanken – und mehrfach profitieren!

Einen wachsenden Stellenwert hat auch das Thema "Zero Discharge". Viele Unternehmen wollen ihren ökologischen Fußabdruck verkleinern, indem sie ihren Energiebedarf und -verbrauch minimieren, die Wiederverwendung von Wasser maximieren und ihre Abwässer zu wertvollen Ressourcen aufbereiten. Mit Anlagen, die Abwasser behandeln, Kohlenstoffemissionen senken und den Wasser- und Energieverbrauch minimieren, ermöglicht Alfa Laval Lebensmittel- und Getränkeherstellern, das Optimum aus den verarbeiteten Rohstoffen und den dabei angefallenen Abfällen herauszuholen. „So entsteht eine Win-Win-Situation. Die Ressourcennutzung an beiden Enden der Produktionsanlage wird maximiert. Gleichzeitig steigt der Ertrag und die Kosten sinken“, erläutert Patel.

Die Zukunftsaussichten für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie sind gut. Das Marktwachstum wird sich auch auf lange Sicht weiter fortsetzen. Beste Vorzeichen also für Hersteller, die der Herausforderung gewachsen sind, Ertragswachstum mit Lebensmittelsicherheit, Qualität und Nachhaltigkeit ins Gleichgewicht zu bringen und dabei die Kosten im Blick zu behalten. In einer Welt der knappen Ressourcen lohnt es sich daher besonders, bei der Wahl des geeigneten Partners für eine smarte Lebensmittelverarbeitung genau hinzuschauen. ■



Lebensmittel für Europa und die Welt

Sicher und vollwertig dank innovativer Technologien

Sichere und gesunde Nahrungsmittel auf höchstem Niveau verspricht das Allgemeine Lebensmittelgesetz der Europäischen Kommission den europäischen Bürgern. Zugleich ist die dynamische und vielfältige Lebensmittel- und Getränkeindustrie in Europa gefordert, die wachsende Bevölkerung zu ernähren. Bei Alfa Laval sieht man sich gut gerüstet für diese Herausforderungen.

Globale Faktoren – Bevölkerungswachstum, Urbanisierung, steigende Einkommen und sich wandelnde Lebensgewohnheiten – beeinflussen auch die Lebensmittelproduktion in Europa. Die Herausforderungen, vor denen die Nahrungsmittel- und Getränkeproduzenten in Europa und dem Rest der Welt stehen, sind daher zunächst dieselben. Im europäischen Wettbewerb sind die Faktoren Innovation, Nachhaltigkeit sowie sichere, vollwertige Lebensmittel allerdings erfolgsentscheidend.

Nachfrage nach regionaler Qualitätsware

Dass sichere, gesunde und hochwertige Lebensmittel jederzeit verfügbar sind, ist für europäische Verbraucher heute selbstverständlich. Die meisten von ihnen leben in Städten und greifen bevorzugt zu Convenience-Produkten, zugeschnitten auf ihren Lebensstil. Besonders gefragt: vollwertige, gebrauchsfertige und regional produzierte Lebensmittel.

„Die Nachfrage nach Fertigprodukten ist immens. Moderne Familien haben wenig Zeit zum Kochen und bevorzugen daher schnell zuzubereitende, hochwertige Lebensmittel. Gleichzeitig ist zu beobachten, dass immer mehr und immer kleinere lokale Anbieter Spezialitäten produzieren, von Gourmet-Würsten über Alpenkäse bis zu regionalem Craft-Bier“, sagt Constanze Skov, Division Manager des Geschäftsbereichs Food & Water bei Alfa Laval Mid Europe. „Die Hersteller von Speisen und Getränken in Europa haben ein tiefes Verständnis für den Geschmack der Verbraucher entwickelt. Dennoch müssen sie ihre Produktionslinien flexibel an die sich wandelnden Anforderungen anpassen können und dabei jederzeit die Sicherheit und Qualität der Lebensmittel gewährleisten.“

Den ökologischen Fußabdruck verkleinern

Alfa Laval unterstützt Hersteller dabei, ihre Produktionsprozesse schnell an veränderte Bedürfnisse seitens der Konsumenten anzupassen. Gleichzeitig wird die Produktion Skov zufolge dabei effizienter und nachhaltiger, was in mehrfacher Hinsicht ein Wettbewerbsvorteil ist. Denn die Verbraucher in Europa treffen ihre Kaufentscheidungen immer informierter und greifen bewusst zu hochwertigen Nahrungsmitteln, die – lokal produziert – die Emissionen reduzieren. Andererseits treibt die Europäische Union ihre Agenda zur Ressourceneffizienz voran. Damit will sie der Rohstoff-, Energie- und Wasserknappheit entgegenzutreten und den ökologischen Fußabdruck des Kontinents verkleinern.

„Wir von Alfa Laval haben uns aus ganzem Herzen der Nachhaltigkeit verschrieben.“

„Wir bieten innovative und energieeffiziente Technologien, um Wasser, Nährstoffe und Nebenprodukte rückzugewinnen und wiederzuverwerten“, erklärt Constanze Skov. Mit integrierten Alfa Laval Geräten und Lösungen in ihren Produktionsprozessen können Unternehmen Geld sparen, ihre Wettbewerbsfähigkeit verbessern und die Umwelt schonen – ohne „dabei die Lebensmittelsicherheit und -qualität aufs Spiel zu setzen“, betont Skov.

Eine nachhaltige Lebensmittelproduktion steigert die Erträge und holt zugleich das Optimum aus den eingesetzten Rohstoffen, den Nebenprodukten und dem Abwasser heraus. Dabei ist sie besonders bestrebt, die Emissionen sowie den Energie- und Wasserverbrauch zu reduzieren. „Lebensmittel- und Getränkehersteller sind sich heutzutage der sozialen, wirtschaftlichen und ökologischen Auswirkungen ihres Handelns sehr bewusst“, so Skov. Und: „Wir von Alfa Laval haben uns aus ganzem Herzen der Nachhaltigkeit verschrieben.“

Effizientere Prozesse für mehr Ertrag

Ein intelligentes und nachhaltiges Wachstum der europäischen Lebensmittel- und Getränkeindustrie ist ohne deutliche Effizienzsteigerungen nicht möglich – nicht zuletzt vor dem Hintergrund der wachsenden Konkurrenz aus Asien seit Inkrafttreten der Novel-Food-Verordnung. „In der Lebensmittelverarbeitung sehen wir ganz klar den Trend zur Unternehmenskonsolidierung, vor allem im Molkereisektor. Die Produzenten bauen weniger, aber dafür größere Anlagen, und wollen dadurch Skaleneffekte erzielen. Denn so benötigen sie mehr Maschinen und weniger Arbeitskräfte, um die Verfügbarkeit und den Ertrag zu steigern“, erläutert Skov. „Wir bekommen auch verstärkt Anfragen, die Lebensmittelverarbeitungslinien zu optimieren, Wasserrückgewinnungs- und Abwasserfiltrationslösungen in bestehende Systeme zu integrieren und aufbereitetes Wasser für Heizzwecke wiederzuverwenden.“

Den Wasserverbrauch einzudämmen, steht bei den Herstellern ganz oben auf der Tagesordnung. Sauberes Wasser ist eine ebenso wertvolle wie begrenzte Ressource. Das macht die Wiederverwendung von Wasser wirtschaftlich attraktiv und kann die Effizienz signifikant steigern. Mit Dekantern, Filtrations- oder Membranfiltrationssystemen hält Alfa Laval die notwendige Technologie bereit, damit Unternehmen aus Abwässern Mehrwert durch Wasserrückgewinnung und Wiederverwendung innerhalb ihrer Produktionsprozesse schöpfen können.

Passgenaue Technologie ohne Kompromisse

Ein breites Spektrum an Pumpen, Ventilen, Hochgeschwindigkeitsseparatoren und -mixern, Rührwerken und Wärmeübertragern adressiert zudem die unterschiedlichen Aufgaben in der Lebensmittelverarbeitung. „Es gibt keinen Grund, bei der Pumpenauswahl Kompromisse einzugehen“, schmunzelt Skov. „Alfa Laval hat passgenaue Pumpen für die spezifischen Kapazitäts- und Verarbeitungsanforderungen von Lebensmittelherstellern. So können sie Obst, Gemüse oder Fleischstückchen als Smoothies, Suppen oder Eintöpfe konservieren, damit sie ihre Farbe, ihren Geschmack und ihre Textur wie gewünscht beibehalten.“

Die Kollegen von Constanze Skov sind rund um den Globus anzutreffen. Ganz gleich, ob ein Lebensmittel- oder Getränkehersteller in Deutschland, dem europäischen oder außereuropäischen

Ausland produziert – die Fachleute, Partner, Kompetenz- und Servicezentren von Alfa Laval sind in der Nähe und sprechen seine Sprache. „Wir glauben, dass

sicheres, gesundes und hochwertiges Essen keine Grenzen kennen darf“, bekräftigt Skov. „Dafür arbeiten wir in Europa und dem Rest der Welt.“ ■

**In der Lebensmittelverarbeitung sehen wir
„ ganz klar den Trend zur Konsolidierung.“**



Constanze Skov ist Division Manager des Geschäftsbereichs Food & Water bei Alfa Laval Mid Europe. In jüngster Zeit erhält sie verstärkt Anfragen, die Verarbeitungslinien in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie zu optimieren.



Ihre Wahl. Unser Auftrag.

Erfahren Sie mehr auf unserer Website www.alfalaval.de/foodlogic.

Sie erreichen uns unter: +49 40 72 74 03 und info.mideurope@alfalaval.com



Gedichtete Plattenwärmeübertrager



Toftejorg Reinigungsmaschinen



Membrananlagen



Ventilautomation



Prozesssysteme



Dekanter



Vollverschweißte Plattenwärmeübertrager



Installationsmaterialien



Tankzubehör



Bag-in-Box-Füller



Edelstahl Plattenwärmeübertrager



Contherm Schabewärmeübertrager



Pumpen



Tankauslaufventile



Hybrid Pulvermischer



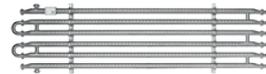
Gelötete Plattenwärmeübertrager



Spiralwärmeübertrager



Ventile



ViscoLine Rohrbündelwärmeübertrager



Tellerzentrifugen



Hybrid-Pulvermischer für bessere Produktivität, Produktqualität und Energieeffizienz

Mit neuer Technologie gegen Klümpchen

Pulverförmige Zutaten sind aus der Lebensmittelproduktion nicht mehr wegzudenken. Lassen sie sich allerdings schlecht auflösen und verteilen, gefährdet dies nicht zuletzt die Produktqualität. Eine innovative Pulverdispersionstechnik verbindet jetzt ein zweistufiges Pumpsystem mit einem leistungsstarken Rotations-Jetkopf-Mischer – das optimiert die Mischeffizienz und senkt gleichzeitig die Gesamtbetriebskosten.

Pulver sind gängige Zutaten in der modernen Lebensmittelindustrie. Besonders herausfordernd sind schlecht dispergierbare Beimengungen, die Klumpen bilden. Für die Hochgeschwindigkeitsdispersion solch anspruchsvoller Pulver kombiniert Alfa Laval einen Hybrid-Pulvermischer mit einem Rotations-Jetkopf-Mischer zu einer zentralen Pulverlösestation. Nach Abschluss des Mischzyklus kann das System auch unmittelbar genutzt werden, um den Mischtank zu leeren und zu reinigen. Anwender profitieren damit nicht nur von einer optimalen Mischeffizienz, sondern auch von einer höheren Betriebszeit sowie reduzierten Erstanschaffungs-, Betriebs- und Wartungskosten.

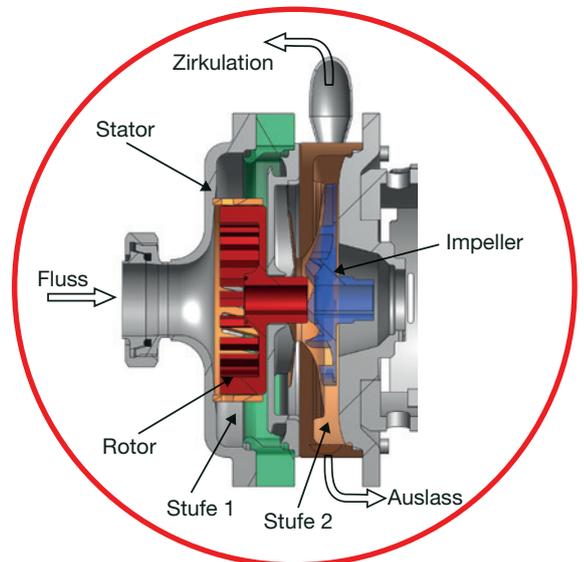
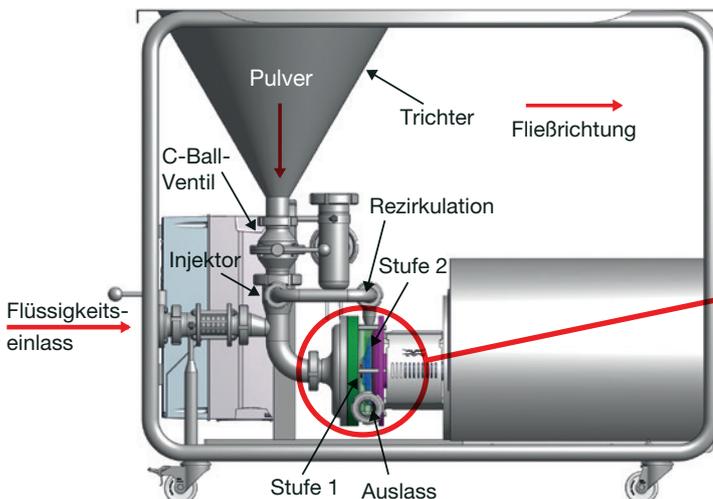
Anders als konventionelle Geräte baut der Hybrid-Pulvermischer mit nur einer Motorwelle in drei Schritten eine hohe dynamische Scherkraft auf. Dies ermöglicht eine restlose Auflösung des Pulvers bei geringem Energiebedarf. Zudem verfügt der Hybrid-Pulvermischer über eine speziell konstruierte Pumpe mit zwei Stufen – eine Scherstufe und eine Pumpstufe,



Rotations-Jet-Mixer von Alfa Laval eignen sich zum Mischen sowie Ent- und Begasen von Flüssigkeiten und zur Tankreinigung.

die mit einem Motor mit Frequenzumrichter ausgestattet ist. Die Pumpe ermöglicht einen Förderdruck von bis zu vier bar ohne Zuhilfenahme zusätzlicher Pumpen. Zudem treibt sie den Umwälzkreislauf zum Mischtank an.

Der Alfa Laval Rotations-Jetkopf-Mischer wird in den Umwälzkreislauf im Mischtank installiert. Dabei treibt der Produktfluss und der Druck des Hybrid-Pulvermischers die rotierende Vorrichtung an. Der Rotations-Jetkopf-Mischer verteilt selbst schlecht dispergierbare Pulvermedien in kurzer Zeit zu einem homogenen Endprodukt. Ein zusätzliches Rührwerk ist nicht notwendig. Gleichzeitig reinigt er den Mischtank effektiv, zuverlässig und energiesparend. ■



Funktionsweise des Alfa Laval Hybrid-Pulvermischers

Hitzeempfindliche Soßen

UHT-Verfahren vermeiden unerwünschte Veränderungen

Ultrahocherhitzte (UHT) Soßen, abgepackt in Kartons, Standbeuteln oder Bag-in-Box-Verpackungen, sind im Segment der lagerstabilen Soßen die Innovations- und Wachstumstreiber schlechthin. Inzwischen laufen sie sogar den herkömmlichen in Glas oder Metall heiß abgefüllten oder sterilisierten Erzeugnissen den Rang ab.

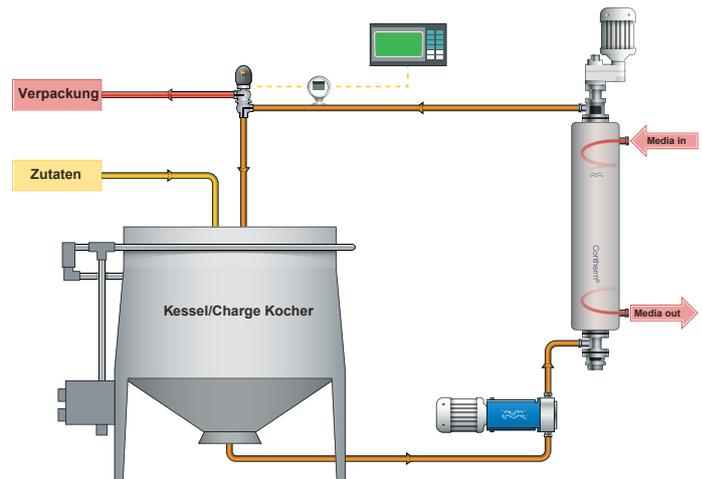
Soßen mit UHT-Verfahren zu behandeln und kalt unter aseptischen Bedingungen abzufüllen ist komfortabel und nachhaltig, senkt die Produktionskosten und verbessert die Produktqualität. Dennoch gehören Soßen nach wie vor zu den herausforderndsten Lebensmitteln für dieses Verfahren: Sie sind hochviskos, hitzeempfindlich und enthalten oftmals Partikel. Schabewärmeübertrager wie der Contherm von Alfa Laval ermöglichen die hygienische Verarbeitung selbst klumpiger oder klebriger Soßen.

Hochviskos und partikelreich

Lagerstabile Fertigsoßen sind weiter auf dem Vormarsch. Insbesondere in Kartons oder Standbeuteln verpackt, sind sie heute eine attraktive und umweltfreundliche Alternative zu herkömmlich hergestellten Soßen in Metall- oder Glasbehältern. Das Erfolgsrezept von UHT-Verfahren liegt darin, dass sie das Produkt deutlich kürzer erhitzen als herkömmliche Sterilisierungsverfahren. Das schützt zum einen das Aroma. Zum anderen ist die Wärmebehandlung von aseptisch abgefüllten UHT-Produkten anders als beim Autoklavieren unabhängig von der Verpackungsgröße. Damit lassen sich die ultrahocherhitzen Produkte auch einfacher in Großbehälter für Restaurants oder die Lebensmittelindustrie abfüllen. Aus technologischer Sicht ist der Übergang von abgepackt sterilisierten Produkten zur unterbrechungsfreien UHT-Verarbeitung jedoch speziell bei Soßen komplex.

Die meisten Soßenarten sind mittel- bis hochviskos. Das beeinträchtigt die Effizienz der Behandlung mit konventionellen Wärmeübertragern. Somit kann es im Lauf der Verarbeitung zu Verbrennungen und Verschmutzungen kommen, die sich negativ auf das Aussehen und den Geschmack der fertigen Soße auswirken oder angebrannte Partikel freisetzen. Die erforderliche Kühlung des Produktes vor dem Abfüllen erhöht zusätzlich die Viskosität und verschlechtert den Wärmeübergang. Eine weitere Herausforderung

ergibt sich durch die Zugabe von Feststoffen. Damit diese unversehrt bleiben, ist ein ausreichend großer Strömungsquerschnitt sowie eine schonende Behandlung innerhalb des Heizsystems erforderlich.



In den Schabewärmeübertragern rotiert in einem Zylinder eine Welle mit Messern, die das Produkt kontinuierlich von der Zylinderwand schaben, wo der Wärmeübergang stattfindet.

UHT-Systeme sichern die Qualität

Als flexibel und zugleich produktschonend für UHT-Verfahren bei Soßen haben sich Schabewärmeübertrager erwiesen. Technologien wie beispielsweise der Contherm von Alfa Laval wurden eigens zum Erhitzen und Abkühlen viskoser und partikelreicher Lebensmittel entwickelt. Sie stellen sicher, dass empfindliche Produktbestandteile ebenso erhalten bleiben wie flüchtige Aromastoffe. Gleichzeitig verhindern sie Ablagerungen von angebranntem Material. Das schlägt sich in einer einheitlichen Produktqualität und längeren Betriebszeiten nieder – Voraussetzung, um damit Soßen auch im Premium-Segment herzustellen. ■

Der Contherm Schabewärmeübertrager eignet sich für die hygienische Erhitzen und Kühlung viskoser, klebriger und stückiger Lebensmittel.



Die Suche nach nachhaltigem Fisch

Bereits seit 1959 setzt Alaska sich für nachhaltige Fischerei ein. Innovative Technologie hilft Westward Seafoods dabei, Energiekosten zu senken, strenge Umweltgesetze einzuhalten und Wert aus Fischabfällen zu ziehen. Ein Bereich, auf den es seine Aufmerksamkeit konzentriert, ist ein Nebenerzeugnis der Fabrik.

Erfahren Sie mehr unter www.alfalaval.de/alaska – oder scannen Sie den QR-Code.



Technik für feinste Öle aus Apulien

Die südostitalienische Region Apulien gehört zu den wichtigsten Olivenölproduzenten weltweit. Eine der prestigeträchtigsten Olivenmühlen ist Il Frantolio di D'Amico Pietro. Sie wird seit der Gründung im Jahr 1917 in der vierten Generation betrieben. Eine Mischung aus Tradition und Innovation bringt preisgekröntes Premium-Olivenöl hervor.

Mehr lesen Sie unter www.alfalaval.de/oel – oder scannen Sie den QR-Code.



China sagt Ja zu Joghurt!

Der Großteil der Bevölkerung von 1,35 Milliarden Menschen in China ist laktoseintolerant. Bis in die vergangenen Jahrzehnte waren so gut wie keine Milchprodukte auf chinesischen Tischen zu finden. Geschmäcker und Gewohnheiten ändern sich jedoch mit der Zeit. Was macht Joghurt derzeit so erfolgreich? Möchten Sie mehr erfahren?

Lesen Sie die ganze Geschichte auf www.alfalaval.de/china – oder scannen Sie den QR-Code.



Innovativ, global und nachhaltig

Die Food-Trends im Anuga FoodTec-Jahr

Die steigende internationale Nachfrage nach Nahrungsmitteln und Getränken treibt auch das Marktwachstum in Deutschland voran – mit 83 Millionen Einwohnern der größte Lebensmittel- und Einzelhandelsmarkt in Europa. Weltweit ist Deutschland nicht nur der zweitgrößte Bio- und fünftgrößte vegetarische Markt, sondern auch der drittgrößte Im- und Exporteur von Agrar- und Lebensmittelprodukten. Gleichzeitig zeichnet sich in den Verbrauchertrends deutlich eine steigende Nachfrage nach Convenience-, Bio-, Nachhaltigkeits- und Eigenmarkenprodukten ab. Und: Strengere Vorschriften sowie ein verstärkter Fokus auf hygienische Lösungen zwingen die Lebensmittel- und Getränkehersteller dazu, neue Wege aufzutun – hin zu einer effizienteren und nachhaltigeren Lebensmittelverarbeitung.

Die Globalisierung des deutschen Lebensmittel- und Getränkesektors

Lokale und globale Gesichtspunkte prägen den Geschäftsalltag der deutschen Lebensmittel- und Getränkeindustrie schon seit Jahren. „Die Welt wird immer kleiner und der internationale Wettbewerb immer härter“, erläutert Marcus Schmidt, Inhaber von Euroflow und Alfa Laval Masterdistributor. „Um auf dem internationalen Parkett Schritt halten zu können, produzieren deutsche Nahrungsmittel- und Getränkehersteller zusätzlich zu ihren heimischen Produkten auch Exportware. Für uns heißt das, dass wir mit unseren Kunden globale und lokale Herausforderungen gleichermaßen angehen müssen – mit Innovationen und ergebnisorientierten Lösungsansätzen.“

Euroflow ist seit dem Jahr 2002 Alfa Laval Partner in Süddeutschland. Das Unternehmen vertreibt und wartet Alfa Laval Originalteile und -produkte für die Milch-, Getränke-, Lebensmittel- und Pharmaindustrie. Mit der Partnerschaft hilft Euroflow deutschen Lebensmittel- und Getränkeherstellern, ihre Globalisierung voranzutreiben. Ein großer deutscher Käsehersteller suchte beispielsweise vor kurzem Unterstützung, um seine Produktionslinien für den Produktexport in die USA anzupassen. „Solche Herausforderungen können wir mit dem Alfa Laval Portfolio leicht meistern, da es internationale und US-amerikanische Standards erfüllt“, so Schmidt. „Von der Partnerschaft profitieren wir und unsere Kunden daher gleichermaßen. Als lokaler Alfa Laval Distributor sind wir nahe bei ihnen.“ Gleichzeitig könne man „die Tiefe und Breite eines Global Players bieten, der die Lebensmittel- und Getränkeindustrie aus dem Effeff kennt.“

Innovation, Energieeffizienz und erstklassige hygienische Produktion

Die Produktion bei gleichbleibender Produktqualität ausweiten – dieses Ziel verfolgte ein anderer Euroflow-Kunde. Er ersetzte seine herkömmlichen Rührgeräte durch Alfa Laval Rührwerke mit speziell entwickelten EnSaFoil Flügelrädern. Damit konnte der Lebensmittelproduzent nicht nur die Qualität



„Mit den innovativen Technologien von Alfa Laval helfen wir Lebensmittel- und Getränkeherstellern, ihre Aufgaben optimal zu lösen“, Marcus Schmidt, Inhaber von Euroflow.

seiner Produkte sichern, sondern erzielte zudem Energieeinsparungen von bis zu 70 Prozent. Überzeugt von diesem Ergebnis, rüstete er alle Tanks mit Alfa Laval Rührwerken nach und prüft inzwischen weitere Energiesparmaßnahmen.

„Mit innovativen Technologien helfen wir Lebensmittel- und Getränkeherstellern, ihre Aufgaben optimal zu lösen. Über einen Katalog mit mehr als 1.600 Seiten können unsere Kunden schnell auf Alfa Laval Produkte und Komponenten zugreifen. Die energiesparenden Rührgeräte sind nur ein Beispiel aus unserem breiten Angebot“, sagt Schmidt. Die Konstruktion sei smart. Dennoch gelte es, bei der Entscheidung immer „sorgfältig abzuwägen, ob nachgerüstet werden soll oder nicht. Aber in diesem Fall war es eine klare Win-Win-Situation für unseren Kunden.“

Schmidt zufolge stehen Euroflow und Alfa Laval für Qualität sowie langfristigen Service und Support: „Es ist unsere Aufgabe, sicherzustellen, dass der Kunde einfach messbare Gewinne erzielt. Und zwar indem er Alfa Laval Lösungen in seine Produktionslinien integriert – im Wissen, dass er über den gesamten Lebenszyklus der Anlage von Lebensmittelsicherheit, Hygiene, Energieeffizienz und reduzierten Kosten profitieren wird.“ ■

Euroflow stellt vom 20. bis 23. März in Köln auf der Anuga FoodTec aus: Besuchen Sie das deutsche Alfa Laval Distributorennetzwerk in Halle 10.2, Stand A70!



Steigerung Ihrer Erträge dank Flexibilität



Der sich entwickelnde Markt für flüssige Milchprodukte verlangt Produktinnovation, kombiniert mit hoher Qualität und wettbewerbsfähigen Preisen. Die komplett hygienischen Komponenten von Alfa Laval - Pumpen, Ventile, Wärmetauscher, Installationsmaterial und Tankequipment - bieten die nötige Flexibilität, um den Ansprüchen am Markt zu genügen. Effizienzsteigerung in wichtigen Prozessen, die Minimierung der Energiekosten und Einsparung kostbarer Ressourcen, das alles steigert Ihre Erträge.

Weitere Informationen erhalten Sie unter www.alfalaval.de



Alfa Laval
LKH Zentrifugalpumpen



Alfa Laval
ALS Rührgerät



Alfa Laval
Unique Control LKB
Automatisierungseinheit



www.alfalaval.de