

A close-up photograph of a white ceramic plate. On the plate, a white cloth napkin is neatly folded. Resting on the napkin are a silver fork and a silver knife. The background is a deep blue with a subtle light flare effect. The overall composition is clean and minimalist, emphasizing hygiene and quality.

Une hygiène irréprochable.
Des performances inégalées.

Alfa Laval Foodec Hygiene Plus

Fixer les normes en matière d'hygiène alimentaire

Les décanteurs Alfa Laval font référence dans les applications alimentaires, où les normes d'hygiène sont en constante évolution. C'est pourquoi Alfa Laval améliore continuellement ses solutions de décantation afin d'y inclure des caractéristiques hygiéniques et des configurations qui établissent de nouvelles normes. Foodec Hygiene Plus est un décanteur centrifuge conçu pour mieux répondre aux besoins de l'industrie alimentaire en pleine évolution.

Foodec Hygiene Plus est doté de nombreuses fonctionnalités conçues pour en faire la solution de décantation la plus hygiénique et la plus performante du marché ; il offre en outre des options garantissant d'excellentes performances même dans les applications les plus exigeantes en matière d'hygiène.

Alfa Laval connaît l'industrie alimentaire et les défis qu'elle impose à ses acteurs. Nous savons qu'il n'existe pas deux applications identiques et que des produits différents impliquent des processus différents. C'est pourquoi nous développons et repensons constamment des solutions, en nous concentrant sur l'amélioration de l'efficacité, de la sécurité, de la fiabilité et de l'hygiène pour tous nos clients. Grâce à notre centre d'essais et de formation, nous sommes en mesure d'étudier les applications les plus spécifiques et de développer des solutions uniques reposant sur des simulations précises.

Le décanteur centrifuge Foodec Hygiene Plus est le résultat de nombreuses années d'expérience et d'une

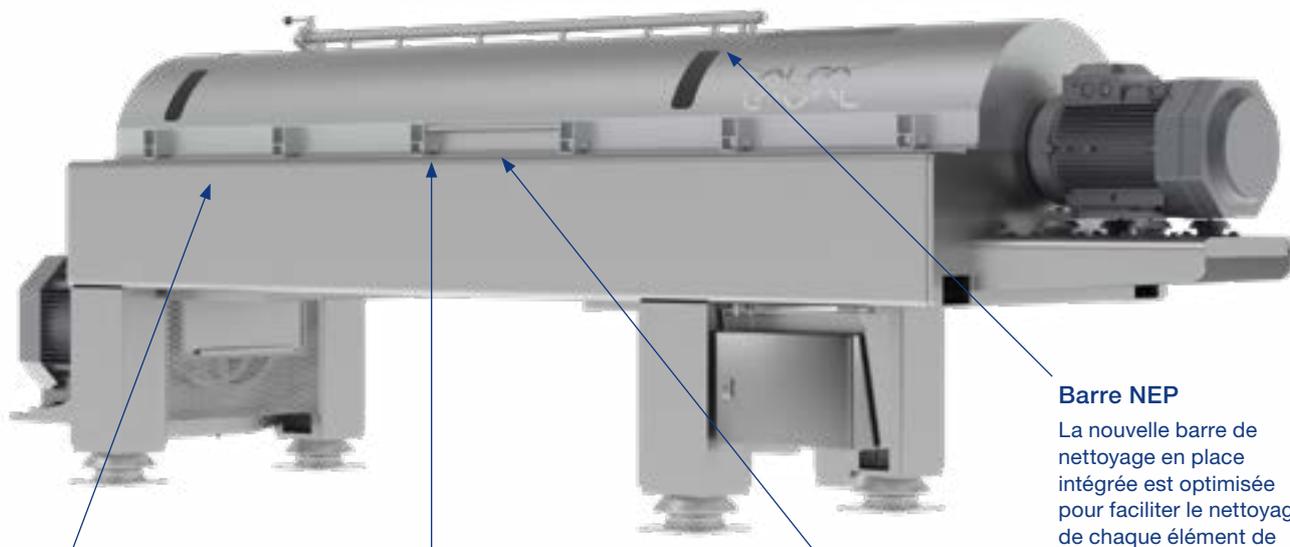
grande expertise technique, associées à la connaissance des exigences de nos clients. Ses fonctionnalités hygiéniques sont également disponibles pour la mise à niveau d'équipements existants, afin de bénéficier de tous leurs avantages sans avoir à investir dans une nouvelle solution complète. Foodec Hygiene Plus établit tout simplement de nouvelles normes en matière d'hygiène alimentaire.

Foodec Hygiene Plus est conçu pour offrir un temps de fonctionnement optimal grâce à une fiabilité exceptionnelle. Ses pièces et composants sont conçus et fabriqués conformément aux niveaux de qualité les plus élevés. Nous associons notre connaissance des applications et celle des performances de chaque pièce du décanteur centrifuge pour sélectionner soigneusement chacune d'elles et en tirer les meilleurs résultats. Tous ces ajouts innovants pour plus de rapidité, de simplicité et d'efficacité du nettoyage en place (NEP) visent à toujours augmenter le temps de disponibilité.

Les avantages clés

Les décanteurs centrifuges Alfa Laval Foodec excellent à la fois en performance et en efficacité. De nouvelles fonctionnalités sont incluses en série dans le Foodec Hygiene Plus pour améliorer les niveaux d'hygiène. Elles sont aussi

disponibles pour mettre à niveau des équipements existants pour les rendre conformes aux réglementations actuelles. Et si nécessaire, nous pouvons même proposer des fonctionnalités supplémentaires permettant de gagner en propreté.



Bouchon de vidange

Le bouchon de vidange évite la présence de résidus dans le décanteur centrifuge après le fonctionnement, ce qui facilite le nettoyage.

Des surfaces particulièrement lisses

Les surfaces en contact avec le produit à l'intérieur du Foodec Hygiene Plus sont conçues pour être aussi lisses que possible, ce qui facilite le nettoyage et le rend plus efficace. La surface lisse contribue également à réduire la formation d'un biofilm.

Tube d'alimentation NEP

Avec le nouveau tube d'alimentation NEP, les zones de stagnation sont plus faciles à nettoyer. Le nettoyage de la surface autour de la zone d'alimentation du décanteur et de la section conique est également bien plus efficace.

Barre NEP

La nouvelle barre de nettoyage en place intégrée est optimisée pour faciliter le nettoyage de chaque élément de l'intérieur du bâti et de l'extérieur du bol tout en réduisant au minimum la quantité de produit de nettoyage nécessaire.

Fonctionnalités en option

TrueStainless™

Conçu pour une hygiène durable et inégalée.

L'utilisation d'acier inoxydable massif TrueStainless™ pour le bâti et d'autres pièces clés susceptibles d'être en contact avec des agents corrosifs garantit une hygiène optimale et une plus longue durée de vie de l'équipement.



SaniRibs™

Le moyen plus propre et plus efficace de transporter les solides.

Notre conception unique de réglettes à souder continue crée une friction optimale pour un transport plus efficace des solides. Cette technologie innovante élimine également les points chauds pathogènes et permet un nettoyage facile, ce qui signifie des cycles de production plus longs, moins de maintenance manuelle et des profits accrus.



Un décanteur plus intelligent, plus sûr et plus efficace



Le décanteur centrifuge Alfa Laval Foodec Hygiene Plus se démarque également par la qualité inégalée de chacun de ses composants. Ces pièces de qualité, ainsi que l'innovation technique qui fait partie intégrante de chaque solution Alfa Laval, garantissent constamment des performances et une fiabilité optimales. En plus de ses nouvelles caractéristiques, le décanteur Foodec Hygiene Plus offre une multitude d'avantages destinés à améliorer toute application de transformation alimentaire :

- **Conçu pour le nettoyage en place (NEP)**

Le décanteur est équipé d'un tube d'alimentation et d'une barre de NEP spécialement étudiés, ainsi que des trous de vidange placés stratégiquement pour assurer la meilleure performance possible. Ceci permet de garantir une hygiène optimale tout en réduisant au minimum les temps d'arrêt liés au nettoyage.

- **Tous les processus peuvent être optimisés**

Vous pouvez personnaliser votre décanteur pour l'adapter à vos besoins en modifiant la vitesse du bol, celle du convoyeur, la profondeur de l'anneau liquide et le débit d'alimentation. Cela vous permet d'obtenir l'équilibre parfait en termes de performances.

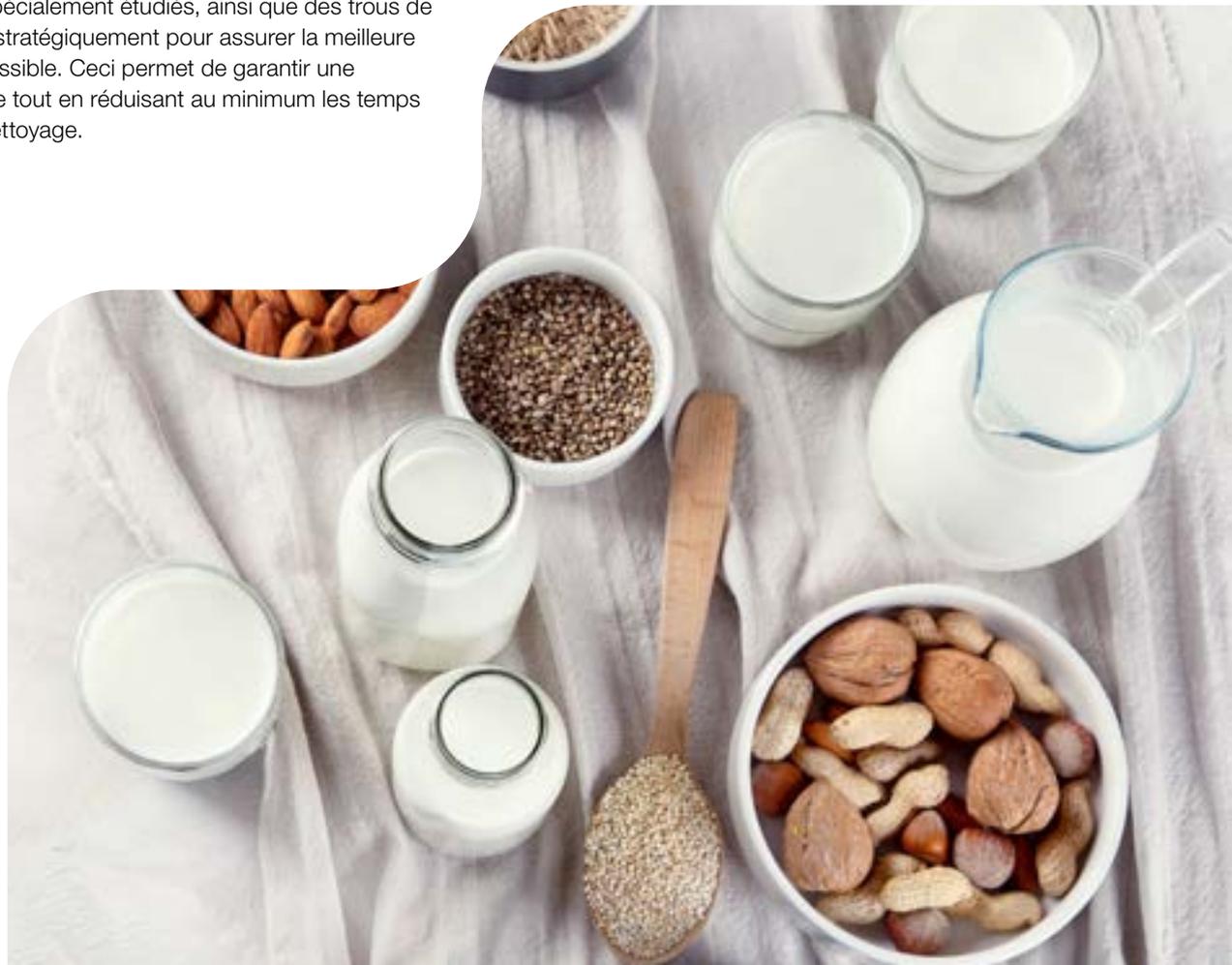
- **Modernisation de la transformation des aliments grâce à l'automatisation**

Le Foodec Hygiene Plus est équipé d'un système d'automatisation pour maîtriser pleinement les opérations du décanteur ; d'où des temps de nettoyage plus courts et une moindre consommation de produits de nettoyage, ce qui contribue à réduire les coûts opérationnels.

- **Une meilleure connectivité**

Les capteurs de vibrations et de température garantissent des niveaux de sécurité et des performances optimales. Des capteurs supplémentaires peuvent être installés pour vous fournir des données plus détaillées accessibles sur place ou à distance, pour toujours avoir les informations nécessaires pour garantir une efficacité continue.

En savoir plus sur www.alfalaval.com/foodechygieneplus





Les nouvelles exigences d'une industrie en constante évolution

Peu de choses sont plus importantes pour réussir dans l'industrie alimentaire que le maintien de l'hygiène tout au long de la production. La notion d'hygiène suffisante a considérablement évolué au fil des ans, car la sensibilisation à la sécurité des aliments s'est accrue, et des données et des recherches plus avancées nous permettent de voir des contaminants et des dangers auparavant imperceptibles.

Le maintien de l'hygiène dans les équipements de transformation des aliments est essentiel pour garantir un produit final parfait, au goût et à la texture requis. Le maintien de niveaux d'hygiène adéquats contribue également à améliorer la productivité globale, tandis que des processus de nettoyage plus efficaces permettent de réduire les temps d'arrêt imprévus.

La demande en constante évolution nous pousse à concevoir des décanteurs centrifuges qui dépassent les attentes de nos clients en matière d'hygiène et de performance. C'est pourquoi nous avons développé l'Alfa Laval Foodec Hygiene Plus : une solution de pointe pour l'industrie alimentaire.





Nous sommes Alfa Laval

Alfa Laval est actif dans les domaines de l'énergie, de la marine, ainsi que l'alimentation et l'eau, offrant son savoir-faire, ses produits et ses services à un large éventail d'industries dans une centaine de pays. L'entreprise s'engage à optimiser les processus, à créer une croissance responsable et à favoriser le progrès – en allant toujours plus loin pour aider ses clients à atteindre leurs objectifs professionnels et de développement durable.

Les technologies innovantes d'Alfa Laval sont dédiées à la purification, au raffinage et à la réutilisation des matériaux, favorisant ainsi une utilisation plus responsable des ressources naturelles. Elles contribuent à augmenter l'efficacité énergétique et la récupération de la chaleur, à améliorer le traitement de l'eau et à réduire les émissions. Alfa Laval accélère ainsi non seulement le succès pour ses clients mais aussi pour les personnes et la planète. Pour rendre le monde meilleur, chaque jour. C'est tout cela, *Advancing better™*.

Contacteur Alfa Laval

Nos coordonnées sont mises à jour sur notre site internet. Pour accéder à ces informations, consultez notre site internet www.alfalaval.fr.

