



# COMMUNIQUÉ DE PRESSE

Juin 2023

## Deux nouvelles vannes hygiéniques Alfa Laval pour répondre au marché : Unique Mixproof NEP et Process

Alfa Laval dévoile deux nouvelles vannes qui rejoignent la gamme de vannes hygiéniques à double clapet : Alfa Laval Unique Mixproof NEP et Unique Mixproof Process.

Ces deux vannes innovantes offrent aux fabricants un moyen rentable d'améliorer l'intégrité de leurs produits tout en renforçant l'efficacité des process et la durabilité.

### **Performances prouvées, pensées pour un objectif précis**

Ces deux nouveautés ont été conçues pour un but précis, tout en s'appuyant sur des performances éprouvées. La vanne Unique Mixproof NEP est une vanne à double clapet qui gère de manière sûre et efficace le flux de produits de nettoyage pendant le nettoyage en place (NEP). La vanne Unique Mixproof Process, une vanne à double clapet compacte, est configurable et disponible en différentes tailles pour répondre aux exigences fondamentales de traitement hygiénique des fabricants. Les deux modèles sont capables d'acheminer simultanément deux fluides différents sans risque de contamination croisée, contribuant ainsi à une plus grande disponibilité et à une réduction du coût total de possession.

« Ces nouvelles vannes Unique Mixproof garantissent la sécurité du produit, la flexibilité du process, une maintenance simple et des possibilités d'économies d'eau et de fluides de NEP », déclare Anders M. Lyhne, responsable de portefeuille de produits chez Alfa Laval.

### **Protection fiable et rentable des produits**

Les systèmes Unique Mixproof NEP et Unique Mixproof Process assurent aux fabricants la sécurité de leurs produits de manière rentable. La technologie Alfa Laval à double clapet maintient les fluides séparés, assurant un nettoyage efficace et une protection complète contre l'intrusion de micro-organismes nocifs. Grâce à une conception parfaitement équilibrée, les vannes peuvent facilement supporter une haute pression sans risque de chocs de pression. Elles sont certifiées selon la FDA, 3A ainsi que d'autres normes reconnues.

### **Une plus grande flexibilité des process**

Cette technologie de vannes éprouvée répond aux exigences spécifiques de la production tout en améliorant la fiabilité et la flexibilité des process de fabrication. De conception modulaire et disponibles dans des types et des tailles adaptés à différentes applications, les vannes Unique Mixproof NEP et Unique Mixproof Process aident les fabricants à s'adapter à l'évolution des exigences des process. L'utilisation de ces vannes en combinaison avec les unités de commande ThinkTop d'Alfa Laval offre une plus grande flexibilité et un meilleur contrôle des process.

### **Entretien simplifié**

Construites sur les bases des Unique SSV et Mixproof d'Alfa Laval, ces vannes hygiéniques à double clapet et à chargement par le haut minimisent le risque de temps d'arrêt imprévu tout en réduisant au maximum le temps et les ressources consacrés à la maintenance de routine. La technologie d'étanchéité éprouvée avec compression définie prolonge les intervalles de maintenance, tandis qu'un actionneur sans entretien et sans composants réglables maximise le temps de fonctionnement et minimise le coût total de possession.

### **Durabilité renforcée**

Associées au système ThinkTop d'Alfa Laval, ces nouvelles vannes Unique Mixproof éliminent les pertes de produit inutiles tout en permettant de réaliser jusqu'à 90 % d'économies sur l'eau et les fluides de NEP. L'utilisation réduite des fluides de NEP contribue à réduire le coût total de possession tout en minimisant l'impact sur l'environnement. Bon pour les gens, bon pour les affaires et bon pour la planète.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur [www.alfalaval.fr](http://www.alfalaval.fr)

**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™.

Alfa Laval compte 20 300 employés. En 2022, ses ventes se sont élevées à environ 4,9 milliards d'euros. La société Alfa Laval est cotée en bourse au Nasdaq Stockholm.

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

**Pour plus d'informations, veuillez contacter la personne suivante :**

Anders M. Lyhne  
Responsable du portefeuille de produits, vannes et automatisation chez Alfa Laval  
Téléphone : +45 79 32 22 00  
Ou contactez votre société de vente Alfa Laval locale.