Veröffentlicht auf Presseportal Schweiz - Presse und Medienmitteilungen (https://www.presseportal-schweiz.ch)

14.02. 2013

Tier- und Humanernährung bei der Leiber GmbH in Bramsche: Energieeinsparung dank Freistromplattenwärmeübertrager FusionLine von Alfa Laval

Von Alfa Laval Mid...

Dietlikon, 14. Februar 2013 - Das Unternehmen Leiber in Bramsche ist seit rund 50 Jahren erfolgreich am Markt. Als Partner der Brauereien nimmt Leiber den Bierherstellern das Nebenprodukt Bierhefe ab. Aber auch die Treber, die ausgelaugten Rückstände des Malzes, sind für Leiber interessant. Denn aus den Trebern werden wiederum Nahrungsmittel für Menschen und Tiere produziert. Seit langem arbeitet Leiber erfolgreich mit Alfa Laval (alfalaval.ch) als Partner der Lebensmittelindustrie zusammen. Seit neuestem setzt Leiber auch den neuen Freistromplattenwärmeübertrager FusionLine ein, um seine Energieeffizienz zu optimieren.

Die Leiber GmbH ist seit langem in dem Bereich Tierernährung erfolgreich. Trockenhefeprodukte werden hier als Mischprodukte dem Tierfutter in kleinen Mengen, in der Größenordnung von ein bis fünf Prozent, beigemischt, um die Gesundheit des Tieres zu fördern. Hierbei handelt es sich um eine natürliche Alternative für den Einsatz von Antibiotika, die heute nur noch sehr restriktiv in der landwirtschaftlichen Tierhaltung angewendet werden dürfen. Stattdessen greifen Bauern auf der ganzen Welt aufgrund der prebiotischen Wirkung immer öfter zu Produkten die Bierhefe enthalten oder daraus bestehen. Durch die verbesserte Gesundheit des Magen-Darm-Traktes wird das Immunsystem der Tiere nachhaltig gestärkt. Eigentlich nichts Neues, denn das Wissen um diesen positiven Effekt der Bierhefe ist den Bauern bereits seit Jahrhunderten bekannt. Aber wie sieht die

Produktionskette aus und was ist notwendig, damit aus dem Nebenprodukt, das die Brauereien nicht benötigen, ein gesundheitsförderndes Produkt für die Tierernährung entstehen kann?

Bierhefe – eine Herausforderung für die Logistik der Brauereien

Eine der Stärken der Firma Leiber ist es, die Logistik für die Brauereien zu koordinieren und auf Wunsch auch komplett abzuwickeln. Dazu gehört sowohl die bedarfsgerechte Abnahme des Nebenproduktes als auch die anschließende Trocknung und Verarbeitung der Bierhefe. Denn erst dadurch werden die Produkte überhaupt lagerfähig, was aufgrund der saisonalen Schwankungen in der Bierproduktion unerlässlich ist. So fallen im Sommer beispielsweise große Mengen an Hefe an, da aufgrund der Temperaturen auch deutlich mehr Bier getrunken wird, während im Winter erheblich weniger Hefe anfällt, obwohl gerade in dieser Zeit der Fütterungsbedarf wesentlich größer ist.

Durch den Trocknungsprozess können die Kunden, die in der Regel selbst aus der Industrie stammen, das gesamte Jahr über gleichmäßig bedient werden. Auf die Produkte der Firma Leiber setzen weltweit neben den großen Mischfutterwerken, die Tierfutter für die Landwirtschaft herstellen, auch die Hersteller von Hunde-, Katzen- und Zierfischfutter. Ein zunehmend wichtiger Bereich ist zudem die Lachszucht und die Aquakultur in tropischen Ländern, bei der im Rahmen z.B. der Garnelenzucht ebenfalls Trockenhefeprodukte eingesetzt werden.

Verstärkte Nachfrage nach Hefeextrakten als Geschmacksträger

Als zweites Standbein betreibt die Firma Leiber seit rund 20 Jahren die Hefeextraktion. Die hierbei gewonnenen Hefeextrakte werden für die Humanernährung eingesetzt, und zwar in erster Linie als Geschmacksträger für einen herzhaften Geschmack. Daneben werden die Hefeextrakte auch bei Käse, Joghurt, Backhefe und Bio-Backhefe eingesetzt, wo diese als Nährlösung für die Fermentation dienen.

Das Geschäft der Firma Leiber muss daher von zwei Perspektiven aus betrachtet werden. Zum einen ist das Unternehmen Partner der Brauereien und sorgt dafür, dass den Brauereien die Bierhefe abgenommen wird. Hier ist Leiber in gesamt Mitteleuropa tätig und arbeitet mit Brauereien in Deutschland, Österreich, der Schweiz, Polen, der Tschechoslowakei, den Beneluxländern und Frankreich eng

zusammen. Das macht Leiber zum Marktführer im gesamten Bereich der Verarbeitung von Bierhefe.

Zum anderen ist Leiber aus Sicht der Hersteller von Nahrungs- und Tierfuttermitteln jedoch vor allem ein Spezialist. Verglichen mit dem großen Marktvolumen der Backhefe ist der Bereich Bierhefe mit einem Volumen von nur etwa einem Zehntel der Backhefe tatsächlich eher klein. Leiber kann daher zwar als Spezialist betrachtet werden, aber in seiner Nische gehört Leiber jedoch weltweit zu den größten Produzenten.

Leiber vertraut auf Produkte und Services von Alfa Laval – aus gutem Grund

Grundsätzlich wird bei Leiber zwischen der Tier- und Humanernährung unterschieden. Da der gesamte Bereich der Humanernährung unter die strengen Lebensmittelvorschriften fällt, setzt Leiber hierbei maßgeblich auf Produkte aus dem Hause Alfa Laval. Der Konzern, der weltweit in mehr als 100 Ländern vertreten ist, gilt in den Bereichen Wärmeübertragung, Separation und Fluid Handling als Technologieführer, der für seine Kunden passgenaue Lösungen mit hohem Qualitätsstand entwickelt. Bei Leiber werden die Produkte von Alfa Laval unter anderem zur Hefeextraktion und Sprühtrocknung der Hefeextrakte eingesetzt. Zum Einsatz kommen bei diesem Prozess nicht nur Ventile und Pumpen von Alfa Laval, sondern auch Wärmeübertrager und Tellerseparatoren. Die Produkte werden in der gesamten Herstellungskette erfolgreich eingesetzt. Seit neuestem setzt Leiber auch den Freistromplattenwärmeübertrager FusionLine von Alfa Laval ein. Dabei handelt es sich um den einzigen Plattenwärmeübertrager, der auf der Produktseite keine Kontaktpunkte hat und der häufig bei faser- und partikelhaltigen Produkten und bei Produkten mit hoher Viskosität zum Einsatz kommt. Leiber hat sich unter anderem auch deshalb für den FusionLine von Alfa Laval entschieden, weil ein geringerer Druckverlust eine erhebliche Einsparung an Pumpenenergie bedeutet.

Zudem setzt Leiber vor allem wegen der Ersatzteilhaltung ausschließlich Doppelsetzventile von Alfa Laval ein. Im Bereich Tierernährung werden Wärmetauscher, insbesondere Plattenverdampfer und -kondensatoren von Alfa Laval eingesetzt. Und zwar aus guten Gründen: „Leiber ist von den energieeffizienten Produkten und Lösungen von Alfa Laval überzeugt”, so Dr. Ulrich Schmitz, Leiter Technik / Produktion bei Leiber, der insbesondere von der funktionalen Konstruktion der Ventile angetan ist. „Entscheidend ist aber auch der zuverlässige Service von Alfa

Laval, auf den wir uns seit Jahren verlassen können”, so Dr. Schmitz weiter. Neben der engen Kundenbetreuung sind auch die Ersatzteillieferungen und begleitenden Services ein wichtiger Punkt für die langjährige erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen Alfa Laval und Leiber. Braucht Leiber etwa Unterlagen – auch im Nachgang – werden diese umgehend von Alfa Laval zur Verfügung gestellt. Gleiches gilt für die Fragen, die beim Betrieb entstehen, auch hier überzeugt der Service von Alfa Laval den Industriekunden Leiber. Nicht zuletzt stehen auch die Kosten immer wieder auf dem Prüfstand, bei denen Alfa Laval aufgrund des guten Preis-Leistungs-Verhältnisses und der geringen Amortisationszeit überzeugt.

Bierhefeprozess: von der Autolyse bis zum fertigen Produkt als eine natürliche Alternative zu Antibiotika

Wie aber sieht der Prozess in der Anlage bei Leiber aus? Die Eiweiße der Bierhefe werden durch die hefeeigenen Enzyme aufgeschlossen. Dieser Prozess nennt sich Autolyse, also Selbstauflösung. Anschließend werden in einer Separatorenlinie die unlöslichen Hefezellwände abgetrennt und ausgewaschen. Der Überstand bei den Zentrifugen, also das Zentrat, ist das Hefeextrakt, das weiterverarbeitet und in der Anlage eingedampft wird. Die Hefezellwände werden entalkoholisiert, leicht eingedickt und anschließend getrocknet. Das dabei entstehende Produkt wird weltweit insbesondere in der Geflügelhaltung eingesetzt. Leiber profitiert hier indirekt davon, dass in immer mehr Ländern der Einsatz von Antibiotika verboten wird und die Nachfrage nach Alternativen wie den Leiber-Produkten entsprechend steigt.

Um die Entalkoholisierungsanlage wirtschaftlicher zu gestalten, wurde eine Indirekterhitzung installiert. Im Zuge des vorhergehenden Auswahlverfahrens wurden von Leiber auch Röhrenapparate erwogen, durchgesetzt hat sich jedoch die Verwendung des Plattenapparates FusionLine von Alfa Laval, der eine platzsparendere und auch kostengünstigere Installation ermöglichte.

Die Anlagenplanung begann 2012 vor der Anuga Foodtec und wurde durch die hauseigene Ingenieurtechnik von Leiber gemeinsam mit den Spezialisten von Alfa Laval entwickelt. Auf diese Weise kann die Leiber Abteilung Technik von der Planung über den Bau bis zur Instandhaltung alles intern abbilden. So ist es auch möglich, die Anlage stetig zu optimieren und bei Bedarf auszubauen, beispielsweise weil sich zentrale Produktionsbedürfnisse ändern, was angesichts der globalen Dynamik kaum auszuschließen ist.

Über den Freistromplattenwärmeübertrager FusionLine von Alfa Laval

Der echte Freistromplattenwärmeübertrager von Alfa Laval ist die ideale Wahl für viskose und partikelhaltige Produkte wie Säfte, Fertiggerichte, Suppen und Soßen, die traditionell mit Rohrbündelwärmeübertragern bearbeitet wurden. FusionLine verbindet die Energieeffizienz, Wartungsfreundlichkeit und attraktive Investitionskosten von Plattenwärmeübertragern mit den Strömungseigenschaften von Rohrbündelübertragern.

FusionLine sind Plattenwärmeübertrager mit offenen Strömungskanälen und ohne Kontaktpunkte auf der Produktseite. Durch die offenen Kanäle mit 4 - 6 mm Durchmesser eignet er sich ideal für die Behandlung von nieder- bis mittelviskosen Produkten mit Fasern und Partikeln, wie beispielsweise Säften und Erfrischungsgetränken, Suppen und Soßen. Diese einzigartige Konstruktion und Leistung werden durch fusionsgeschweißte Plattenkassetten auf der Medienseite in Kombination mit einer Spezialdichtung ermöglicht. Der FusionLine kombiniert die Energieeffizienz, Zugänglichkeit und Modularität der Plattentechnologie mit der Fähigkeit der Rohrbündeltechnologie, viskose und partikelhaltige Flüssigkeiten zu behandeln.

Über die Organisation:

Alfa Laval in Kurzform:

Alfa Laval ist ein führender Anbieter von Produkten und kundenspezifischen Verfahrenslösungen. Unsere Komponenten, Anlagen, Systeme und unser Service tragen zur Optimierung der Prozesse unserer Kunden bei, immer und immer wieder. Wir helfen, wenn es um Wärmeübertragung, mechanische Separation oder den Transport verschiedenster Medien geht, wie zum Beispiel Öl, Wasser, Chemikalien, Getränke, Lebensmittel, Stärke und pharmazeutische Produkte. Als globales Unternehmen sind wir in mehr als 100 Ländern vertreten.

Wie nehme ich Kontakt zu Alfa Laval auf?
Kontaktpersonen und -adressen weltweit werden auf unserer Website gepflegt. Bei Interesse besuchen Sie uns gerne auf unserer Homepage www.alfalaval.ch

Über die Leiber GmbH:
Die Leiber GmbH ist einer der führenden Hersteller von Hefe-Spezialprodukten

weltweit. Mit innovativen biotechnologischen Verfahren wird der natürliche Rohstoff Bierhefe zu hochwertigen Erzeugnissen verarbeitet, die in den Bereichen Tierernährung, Lebensmittel, Nahrungsergänzung und Biotechnologie zum Einsatz kommen. Die verwendete Bierhefe entstammt deutschen Brauereien, die in Übereinstimmung mit dem deutschen Reinheitsgebot brauen. Sie wird bei der Eingangskontrolle vor allem auch auf mikrobiologische Reinheit untersucht. Dies gewährleistet hohe Sicherheit hinsichtlich der Qualität der Endprodukte.

1954 gegründet, stellt das Familienunternehmen mittlerweile an zwei Standorten in Niedersachsen sowie weiteren Produktionsstätten in Polen und Russland mit über 160 engagierten Mitarbeitern Bierhefeprodukte und Hefeextrakte auf höchstem Qualitätsniveau her. Kunden aus aller Welt schätzen besonders Flexibilität, Qualität und Service, den die Leiber-Spezialisten seit fast 60 Jahren garantieren.
Leiber - Excellence in Yeast

Pressekontakt:

Weitere Informationen erhalten Sie bei:

Alfa Laval Mid Europe AG
Industriestrasse 31
8305 Dietlikon
Schweiz
Telefon: +41 44 807 1414
Fax: +41 44 807 1415
E-Mail: info.mideurope@alfalaval.com
www.alfalaval.ch

oder

Sascha Herz – Process Food Technology,
Alfa Laval Mid Europe GmbH
Telefon: +49 40 7274 2071
Mobile: +49 171 2204536
E-Mail: sascha.herz@alfalaval.com

oder

Claudia Berg – Local Communication Manager,
Alfa Laval Mid Europe GmbH
Telefon: +49 40 7274 2200
Mobile: +49 151 234 74239
E-Mail: claudia.berg-pawellek@alfalaval.com
Presse: local.alfalaval.com/de-de/about-us/presse/pages/default.aspx

Kategorie
Industrie & Bau & Immobilien

Source URL: *https://www.presseportal-schweiz.ch/pressemeldungen/tier-und-humanernaehrung-der-leiber-gmbh-bramsche-energieeinsparung-dank*