

Nr. 28 | September 2019

MESSER 
Gases for Life

Gases for Life

Das Magazin für Industriegase



TITELTHEMA

Transatlantische Impulse

PRAXISNAH

Die Mischung
macht's

GASE NUTZEN

Gase strömen
lassen

GRÜNE SEITE

Grundstoff
ohne Erdöl

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

dass Messer wieder in Nord- und Südamerika aktiv ist, wissen Sie vermutlich schon. Wir haben uns mit diesem Schritt – der tatsächlich ein gewaltiger Sprung war – endgültig zu einem globalen Akteur innerhalb unserer Branche entwickelt. Gleichzeitig ist es uns gelungen, unsere Position als weltweit größter familiengeführter Industriegasespezialist zu festigen.

Seit dem offiziellen Start unserer Aktivitäten in Übersee durfte ich mit Begeisterung erleben, wie auf beiden Seiten des Atlantiks die Menschen bei Messer an einem Strang ziehen. Über die ersten Ergebnisse dieses herausragenden Engagements berichtet unser Titelthema.

Ich selbst werde alles dafür tun, die bestehende Dynamik zu fördern, das Zusammenwachsen zu unterstützen und unser gewachsenes Unternehmen zu einem produktiven, innovativen und starken Ganzen zu machen.

Unser Ziel ist es, in allen Märkten, in denen wir aktiv sind, also in Europa, Asien und Amerika, zum Anbieter der Wahl zu werden und auf diesem Weg weiter zu wachsen.



Stefan Messer

Eigentümer und CEO der Messer Group GmbH

Unser Titelfoto zeigt:

Courtney Hunter, Lkw-Fahrerin
bei Messer Americas





6

4 NACHRICHTEN

6 PRAXISNAH

Die Mischung macht's

Damit es hinterher auch schmeckt und gut aussieht, sorgen in der Lebensmittelindustrie tiefkalte Gase für die perfekte Mischerkühlung.

8 NACHRICHTEN

9 MIT MENSCHEN

10 TITELTHEMA

Transatlantische Impulse

Messer übernimmt die Mehrheit des Amerika-Geschäfts von Linde und wird zum größten familiengeführten Global Player der Branche.

16 NACHRICHTEN

18 GASE NUTZEN

Gase strömen lassen

Messer-Fachleute installieren Gaseversorgung für führenden Getriebehersteller.

20 MESSER4NATURE

22 NACHRICHTEN

24 GRÜNE SEITE

Grundstoff ohne Erdöl

Global Bioenergies stellt dank genveränderter Mikroben den Grundstoff Isobuten aus nachwachsenden Rohstoffen her, anstatt ihn aus Erdöl zu gewinnen.

26 INTERVIEW

**Dr. Szabolcs Mátyás,
Kaáli-Institut Budapest**

27 GEWINNSPIEL | IMPRESSUM



10



18



24

„Gases for Life“ erscheint dreimal im Jahr in den Sprachen Deutsch, Englisch, Ungarisch, Slowakisch, Spanisch und Tschechisch. Alle Informationen über „Gases for Life“ finden Sie unter www.messergroup.com

„Gases for Life“ sammeln

Wenn Sie unser Magazin langfristig aufbewahren wollen, fordern Sie kostenlos den „Gases for Life“-Sammelschuber an: angela.giesen@messergroup.com

Gut für Sie und unsere Umwelt

„Gases for Life“ wird auf FSC zertifiziertem Papier gedruckt. Wir bitten Sie, „ausgelesene“ Hefte als Altpapier zu entsorgen. Wenn Sie „Gases for Life“ nicht mehr lesen möchten, werfen Sie das Heft nicht einfach weg, sondern bestellen Sie es bitte ab. Gerne senden wir Ihnen zusätzliche Exemplare und freuen uns über neue Leserinnen und Leser. In beiden Fällen genügt eine formlose E-Mail an: angela.giesen@messergroup.com



Axia Award für Messer

International | Messer wurde in Düsseldorf mit dem „Axia Best Managed Companies Award“ ausgezeichnet. Der Preis wird von dem Prüfungs- und Beratungsunternehmen Deloitte, der Zeitschrift WirtschaftsWoche sowie dem Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI) an hervorragend geführte mittelständische Unternehmen verliehen. „Wie sämtliche Preisträger, zeichnet sich auch Messer durch ein vorbildliches Management aus, das strategischen Weitblick mit Innovationskraft, einer nachhaltigen Führungskultur und guter Unternehmensführung verbindet“, betont Lutz Meyer, Partner und Leiter des Mittelstandsprogramms von Deloitte. Entgegenommen hat den renommierten Preis Marcel Messer, Sohn des Firmenchefs Stefan Messer. Neben seinem Schwager Cédric Casamayou, ist Marcel der Zweite aus der vierten Generation der Familie, der in das Unternehmen eingetreten ist.

Redaktion

**Marcel Messer bei der Preisverleihung
in Düsseldorf**

Im Dienst der Gesundheit

Kolumbien | Das Gasegeschäft von Messer in Kolumbien bietet unserer Kundschaft die volle Bandbreite industrieller Gaslösungen und ebenso spezifische Angebote für den Bereich Healthcare. Das breite Angebot an Produkten und Dienstleistungen für die stationäre und häusliche Pflege hat Messer in dem südamerikanischen Land zum Marktführer gemacht.



Krankenhäuser

Wie in anderen Ländern beliefert Messer in Kolumbien Krankenhäuser mit medizinischen Gasen und unterstützt sie beim Ausbau ihrer Gasversorgungssysteme. Während diese Systeme sonst aber nur bis zu den Räumen – Krankenzimmer, Operationssäle – geführt werden, sind in Kolumbien die behandelten Menschen selbst Endpunkt der Versorgung. Messer liefert neben der fest installierten, baulichen Infrastruktur auch Inhalatoren und Beatmungsgeräte sowie weiteres Zubehör, das für die Versorgung der einzelnen Erkrankten mit medizinischen Gasen oder Atemluft notwendig ist.

Heimversorgung und eigene Kliniken

Messer unterstützt mehr als 36.000 Menschen, die beim Atmen auf zusätzlichen Sauerstoff angewiesen sind, in der Versorgung zu Hause. Neben dem Gas in Flaschen erhalten sie zunehmend Konzentratoren, die den Sauerstoff aus der Umgebungsluft anreichern und zur Verfügung stellen. Daneben unterhält Messer im Rahmen seines REMEO-Programms landesweit sechs eigene Kliniken für insgesamt rund 350 Patientinnen und Patienten mit schweren chronischen Atemwegserkrankungen, die auf ständige Betreuung angewiesen sind. Diese Einrichtungen bieten bei modernster Versorgung eine freundliche, heimelige Umgebung. Zugleich ist diese spezialisierte Versorgungsform kostengünstiger für die Krankenversicherung als die sonst übliche Behandlung im Krankenhaus. Die REMEO-Kliniken beherbergen außerdem Schlaflabore zur Behandlung von nächtlichen Atemstörungen. Messer beschäftigt in Kolumbien insgesamt rund 1.200 Krankenschwestern und Pfleger, die speziell geschult werden und durch die Arbeit bei REMEO ihre Fachkenntnisse wesentlich erweitern können.

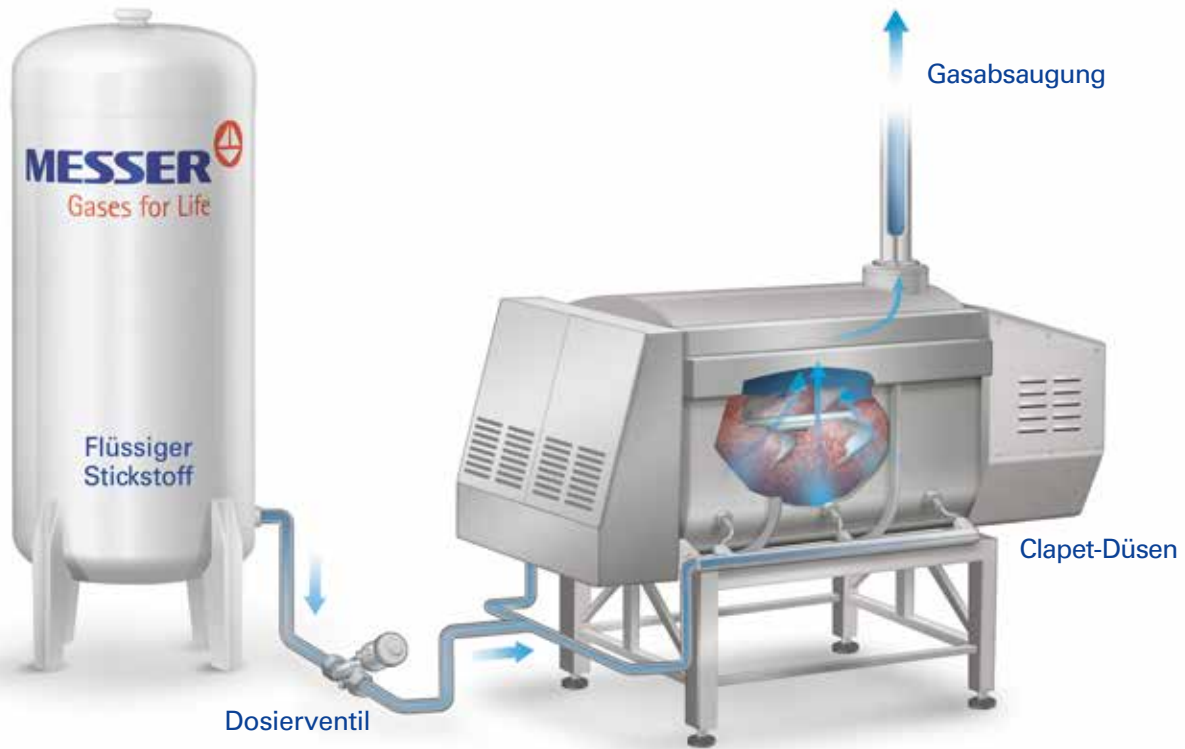
Gina Gibbs Foster, Messer Americas



Die Mischung macht's

Funktionell, gesund und nachhaltig lauten die aktuellen Lebensmittel-Trends. Die Anforderungen an eine schonende Verarbeitung sind hoch. Gasekälte perfektioniert die unerlässlichen Mischprozesse.





Ob man am Bahnfioskiosk in den Zeitschriften blättert, im Fernsehen durch die Kanäle zapft oder per Daumenwisch in den sozialen Medien unterwegs ist – das Thema Ernährung ist omnipräsent. Eine stetig steigende Nachfrage nach neuartigen, gesünderen Produkten zeigt, dass sich immer mehr Menschen beim Essen mit Geschmack und Sättigung allein nicht mehr zufriedengeben.

Funktionelle Lebensmittel (functional food) sollen einen Zusatznutzen bringen, ob für die Darmflora oder das Immunsystem. Also werden dem Müsli zusätzliche Ballaststoffe, dem Fruchtgetränk Gemüseanteile und dem Joghurt Probiotika beigelegt. Die Kundschaft sucht nach Produkten, deren Inhaltsstoffe frischer, vollwertiger und schonender verarbeitet sind.

Spezifische Lösungen für breite Produktpalette

Auch dass Ernährung und Weltklima etwas miteinander zu tun haben, hat sich inzwischen herumgesprochen. Der Trend zu mehr pflanzlichem Protein, auch in der konventionellen Ernährung, trifft auf den wachsenden Zulauf zum Lager der Menschen, die sich vegan oder vegetarisch ernähren. Die Tage des geschmacksfreien Veggie-Burgers sind gezählt, befand kürzlich die Fachzeitschrift Food Dive. Phantasievolle Kreationen aus Erbsen, Lupinensamen oder auch Insekten erobern die Kühlregale.

Eines haben sie alle mit herkömmlichen Fleischprodukten gemeinsam: Damit sie schmecken und in der Packung appetitlich aussehen, braucht es modernste Lebensmitteltechnik. Ein entscheidender Schritt der Herstellung ist immer das Mischen der Zutaten, und dabei kommt es nicht zuletzt auf die Temperatur an. Schon die mechanische Bewegung der Mischer erzeugt Wärme, also muss gekühlt werden, um gegebenen Temperaturanforderungen gerecht zu werden und die gewünschte Produktkonsistenz zu erhalten.

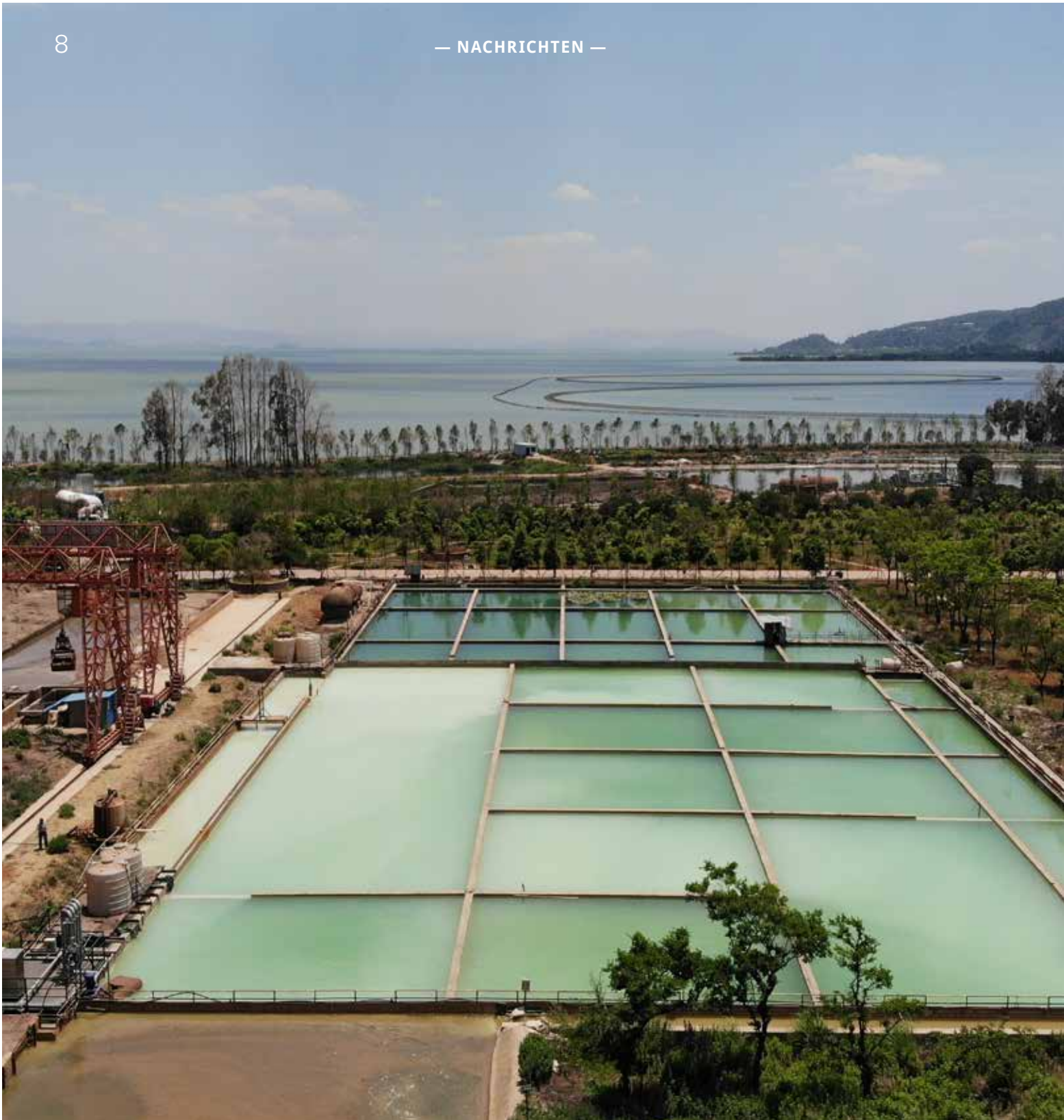
Bei konventioneller Kühlung wird entweder kalte Sole in einen doppelwandigen Mischertrog geleitet, oder man gibt Scherbeneis direkt in die Masse. Die Kühlwirkung der Sole ist indirekt und langsam. Das Scherbeneis verwässert die Ware, das Einbringen lässt sich praktisch nicht automatisieren.

Unverwässert, präzise und vollautomatisiert

Dagegen hat die Kühlung mit tiefkaltem Stickstoff oder Kohlendioxid gleich eine Reihe von Vorteilen. Das Gas – im Fall von flüssigem Stickstoff bis zu minus 196 Grad kalt – kann direkt in die Masse geleitet werden. Dort setzt es in kürzester Zeit eine große Kältemenge frei, um anschließend rückstandslos zu verdampfen. Das Einbringen der Gase kann mit geringem Aufwand automatisiert werden. Die Gasversorgung besteht im wesentlichen aus Tank, Rohrleitung, Ventilen und den Düsen im Mischer.

Die patentierten Clapet-Düsen von Messer erlauben es, das Gas von unten in den Mischertrog einzuleiten, sodass der größtmögliche „Kältegewinn“ erzielt wird. Sie werden allein vom Gasdruck geöffnet, sobald das Gas zu strömen beginnt. Ein integriertes, federbelastetes Rückschlagventil verhindert gleichzeitig den Eintritt von Produktresten oder Flüssigkeit und sorgt so für hygienisch einwandfreien Betrieb. Die Automatisierung des Prozesses ist denkbar einfach. Bei der Verwendung von Stickstoff genügt oft ein einziges Auf-/Zu-Ventil, um alle Clapet-Düsen eines Mischers anzusteuern. Die praktisch sofort wirkende Gaskälte erlaubt eine sehr fein abgestimmte Temperaturführung. So sorgt sie, ob Erbsenschnitzel oder Rindfleischburger, für wohlschmeckend-appetitliche Produkte.

Redaktion



Die Schlickbehandlungsanlage am Dian-See in Yunnan, China

Neutralisieren und sparen mit CO₂

China | Messer liefert CO₂ und Hardware an Gezhouba Environment & Engineering zur Neutralisierung von alkalischem Abwasser. Das Unternehmen reinigt Schlick, der aus dem Dian-See abgepumpt wird. Der größte Binnensee der Provinz Yunnan ist durch Überdüngung verschmutzt. Dem Schlick wird mit einem alkalischen, kalkhaltigen Mittel Wasser entzogen. Dieses Prozess-Abwasser ist danach stark alka-

lisch und enthält rund 500 Milligramm Kalk pro Liter. Kohlendioxid, eingetragen mit von Messer gebauten Rohr-Reaktoren, senkt den pH-Wert und reduziert die Wasserhärte. Im Gegensatz zum zuvor verwendeten Salzsäure-Verfahren werden dabei keine Chlorid-Ionen freigesetzt. Das behandelte Abwasser kann nun direkt in den See zurückgeleitet werden. Zudem sanken die Prozesskosten um mehr als 30 Prozent.

Jasmine Yan, Messer China

Kalte Kruste

Tschechien | Das fleischverarbeitende Unternehmen Maso Jičín nutzt kryogene Kälte von Messer zum Oberflächenfrosten seiner Produkte. Schlachttiere von tschechischen Züchtern werden am ostböhmischen Standort in Jičín zerlegt und zu Rohfleisch, Wurstwaren und Schinken verarbeitet. Das Anfrosten der Produktoberfläche optimiert den Schneidprozess: Die Ware fährt durch einen vier Meter langen Kühltunnel, in den flüssiger Stickstoff eingebracht wird. Beim Kontakt mit dem verdampfenden Gas wird das Fleisch praktisch sofort einige Millimeter tief gefroren und bietet dem Schneidmesser anschließend durch feste Konsistenz den gewünschten Widerstand. So lassen sich bei erhöhter Geschwindigkeit und minimalen Gewichtsverlusten gleichmäßige Scheiben mit besonders glatten Schnittflächen schneiden.

Jana Pokorná, Messer Technogas

Täglich Brot (und Salat)

Ungarn | Der Lebensmittelhändler SPAR, eine der größten Ketten für Waren des täglichen Bedarfs in Ungarn, hat in Üllő unter der Marke SPAR enjoy einen neuen Produktionsstandort für Convenience-Produkte in Betrieb genommen. Die dort hergestellten Sandwiches und Mayonnaise-Salate werden in einer Schutzatmosphäre aus Gourmet N70 (70 Prozent Stickstoff, 30 Prozent CO₂) von Messer verpackt. Das Gas wird in Bündeln geliefert. Messer war auch für die Installation der Gasversorgungsanlage verantwortlich. Im Laufe dieses Jahres soll sie durch eine Mischstation ergänzt werden, um die bereits geplante Erweiterung der Produktion bedienen zu können. SPAR versorgt von Üllő aus seine Geschäfte in ganz Ungarn mit Convenience-Produkten. Täglich gelangen vier Tonnen Mayonnaise-Salate und 20.000 Sandwiches in die Kühlregale der Märkte.

Kriszta Lovas, Messer Hungarogáz



Gina Gibbs Foster

Gina Gibbs Foster ist als Vice President Communications bei Messer Americas für Kommunikation und Branding zuständig. Diese Position hatte sie bereits inne, als Messer am 1. März das Amerika-Geschäft von Linde übernahm.

1. Was war Ihr schönstes „Gase-Erlebnis“?

Das Fest am „Day one“, mit dem die 5.400 Beschäftigten an allen Standorten den Start von Messer in Nord- und Südamerika gefeiert haben. Wir haben dabei auch die neue Website freigeschaltet, Mailings verschickt und eine Kampagne gestartet, um Messer in unseren Ländern bekanntzumachen.

2. Was sollte jemand, der Ihr Land besucht, unbedingt gesehen haben?

New York City. Keine andere Stadt kann mit der Energie, Diversität und Rund-um-die-Uhr-Spannung des Big Apple mithalten. Und von dort ist es ein Katzensprung zu unserer Zentrale in Bridgewater.

3. Welche drei Dinge würden Sie am wenigsten vermissen?

Verkehr, Winterwetter und die Hurrikan-Saison.

4. Mit welchem berühmten Menschen würden Sie gern einen Abend verbringen?

Mit Oprah Winfrey. Bei all den Führungspersönlichkeiten, die sie interviewt hat, hat sie bestimmt einige faszinierende Geschichten zu erzählen.

5. Was möchten Sie in Ihrem Leben noch lernen?

Ich liebe das Lernen ganz allgemein. Derzeit lerne ich klassische Gitarre. Der nächste Punkt auf der Liste ist, mein Golfspiel zu verbessern.

Transatlantische Impulse

Nicht oft startet eine Fusion mit so rundum guten Perspektiven.

Bei der Übernahme der Mehrheit des Amerika-Geschäfts von Linde stimmen Rahmen und Inhalt, die Beschäftigten fühlen sich im Messer-Team gut aufgehoben, und der Geschäftsverlauf erlaubt einen optimistischen Blick in die Zukunft.

Fortsetzung auf Seite 12





Melinda Billig, Zone Production Engineer,
Messer Americas

Die Kartellbehörden haben die Ausgangssituation definiert: Sie knüpften ihre Erlaubnis für den Zusammenschluss der Großkonzerne Linde und Praxair an klare Bedingungen. Eine davon war, dass Linde sein Geschäft in Nord- und Südamerika abgibt. Für Messer ergab sich daraus eine einmalige Gelegenheit, auch in der westlichen Hemisphäre wieder zu einer erstzunehmenden Größe im Gasegeschäft zu werden und das Unternehmensvolumen mit einem Schlag zu verdoppeln.

Dimensionssprung ohne Fallstricke

Ein solcher Dimensionssprung hat sich in der Wirtschaftsgeschichte durchaus schon mal als heikel erwiesen, doch hier helfen die Gesetze der Branche: Gase können nur regional gewonnen und vertrieben werden. Die hinzugekommenen Einheiten führen ihr Geschäft weiter und bleiben jeweils unter der Leitung des bewährten lokalen Managements. Der Synergiegewinn ergibt sich aus dem zusammengeführten Know-how und der Agilität des familiengeführten Unternehmens. Für die Finanzierung und Abwicklung des Vorhabens wurde die Investmentgesellschaft CVC Capital Partners mit an Bord genommen. Mit ihr arbeitet Messer seit fast zwei Jahrzehnten erfolgreich und vertrauensvoll zusammen. Als

Rahmen für die Akquisition riefen die beiden Unternehmen das Joint Venture Messer Industries ins Leben. Darin verfügt die Messer Group über eine Mehrheit von 58 Prozent. Mittelfristig ist geplant, dass CVC wieder aussteigt und das Unternehmen vollständig in Familienbesitz übergeht.

Zahlreiche Anlagen in Amerika

In Nordamerika hat Messer 70 Produktionsstätten, einschließlich erstklassiger Luftzerlegungsanlagen, CO₂-Anlagen, einer Wasserstoff-Anlage, einer Heliumquelle und Helium-Füllwerken sowie ein breit aufgestelltes Flaschengase-Geschäft in Kanada hinzugewonnen. In Brasilien, Kolumbien und Chile ist ein ausgedehntes Netz von Luftzerlegungsanlagen auf neuestem Stand der Technik hinzugekommen, dazu umfangreiche Aktivitäten in den Bereichen Gesundheitswesen und Home Care in Kolumbien. Mit rund 5.400 Mitarbeitenden verzeichneten die von Linde erworbenen Aktivitäten in den USA, Kanada, Brasilien und Kolumbien sowie das von Praxair übernommene chilenische Geschäft 2018 einen Umsatz von 1,8 Milliarden US-Dollar (1,6 Milliarden Euro). Die Messer Group erwirtschaftete im Jahr 2018 einen konsolidierten Umsatz von 1,3 Milliarden Euro.

Fortsetzung auf Seite 14

„Messer ist zu einem globalen Akteur der Branche geworden und hat seine Position als der weltweit größte familiengeführte Industriegasespezialist gefestigt“, sagt Stefan Messer, Eigentümer und CEO der Messer Group GmbH. „Ich erlebe schon heute, wie die Impulse von beiden Seiten des Atlantiks einander ergänzen und befruchten. Das gilt natürlich auch für die pazifische Perspektive, wo sich unsere Gesellschaften auf beiden Seiten des Ozeans nun ebenfalls produktiv austauschen können. Wir wollen diesen Schwung nutzen und auf allen relevanten Märkten – Europa, Asien und Amerika – kräftig wachsen.“



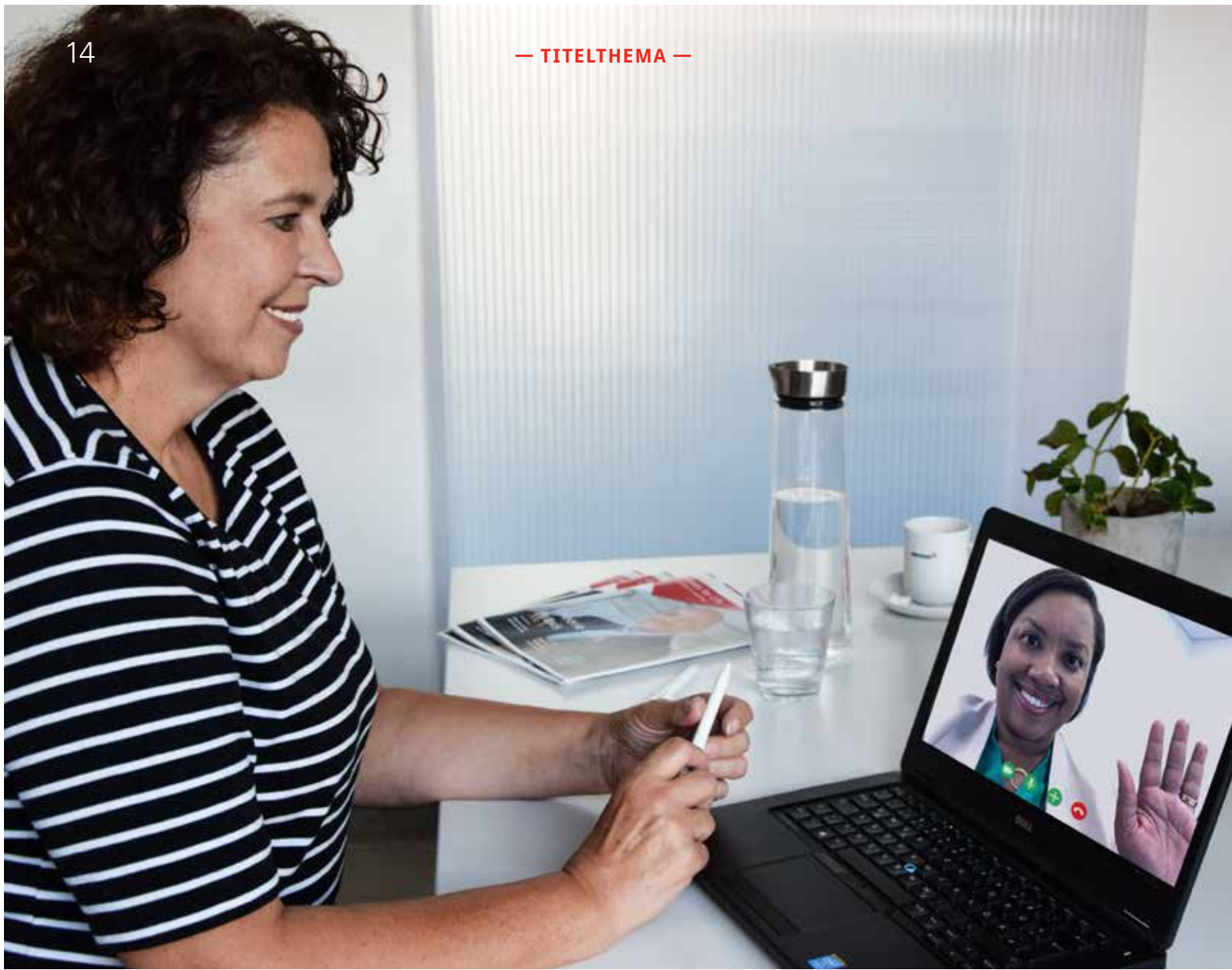


Neues Branding auf allen Ebenen: Von der Bürobeschriftung, wie hier in Mississauga, Ontario, Kanada, ...



... bis hin zur Arbeitskleidung, hier bei Jay Navel, Area Transport Manager, Messer Americas.





#ProudToBeMesser

Mit der Akquisition bekamen die Kommunikationsfachleute auf beiden Seiten des Atlantiks einiges zu tun. Gina Gibbs Foster (Vice President of Communications, Messer Americas, Bridgewater, New Jersey, USA) und Marlen Schäfer (Senior Manager Marketing Services, Messer Group, Krefeld, Deutschland) erzählen, wie sie das Kennenlernen und die beginnende Zusammenarbeit erlebt haben.

Wie ging es los?

Marlen Schäfer (MS): Nachdem die Übernahme Anfang September offiziell bestätigt war, haben wir uns mit der Kommunikationsabteilung in Bridgewater in Verbindung gesetzt und unser Corporate Identity Manual geschickt. Noch vor Monatsende haben die amerikanischen Kollegin-

nen und Kollegen den Entwurf für ein „Welcome Package“ mit neuer Gebäude- und Lkw-Beschriftung, Außenwerbung, Werbegeschenken und vielen weiteren Elementen vorgelegt. Die Zusammenarbeit war vom ersten Telefonat an ebenso angenehm wie professionell.

Wie fanden Sie die Nachricht, dass Sie künftig bei Messer arbeiten würden?

Gina Gibbs Foster (GGF): Wir haben von Anfang an die Chancen gesehen. Messer hat einen sehr guten Ruf als ein menschliches Unternehmen mit einer starken Marke. CVC ist bekannt für Investitionen in langfristig-strategisches Wachstum. Schon die ersten Kontakte haben unsere Erwartungen mehr als bestätigt. Es herrschte sofort ein freundschaftlicher, kooperativer Ton. Wir haben hervorragendes Material und jede denkbare Unterstützung bekommen, um einen glatten Übergang zur Marke Messer zu ermöglichen.

Wie sah das konkret aus?

MS: Alle wichtigen Materialien sollten bis zum „Day one“ am 1. März ins Corporate Design von Messer überführt sein. Uns wurden in schnellem Takt zahllose Entwürfe zur Begutachtung und Korrektur geschickt. Über diese haben wir uns intensiv ausgetauscht und dabei eine sehr steile Lernkurve beobachtet. Das Corporate Design wurde in Bridgewater ganz schnell verinnerlicht, und wir wurden bald nur noch für Rückfragen in Zweifelsfällen gebraucht.

Was hat sich in Ihrer Arbeit geändert?

GGF: Bei Messer werden die Dinge sehr schnell, offen und effizient erledigt. Alles dreht sich um praktische Lösungen nach dem Grundsatz: Was ergibt für die Kundschaft und das Geschäft am meisten Sinn. Die Zentrale gibt uns weitgehend

freie Hand, auf die Bedürfnisse der lokalen Märkte zu reagieren. Sie ermuntert uns ausdrücklich zu eigenen Entscheidungen für unsere Region. Die Grundregel für die Kommunikation lautet: Ihr kennt euren Markt und eure Kunden – ihr entscheidet in Abstimmung mit dem regionalen Management über Botschaft und Inhalt.

Was hat Ihnen besonders gefallen?

MS: Der Hashtag „ProudToBeMesser“. In der Zentrale waren und sind wir sehr beeindruckt von den vielen tollen Posts der amerikanischen Gesellschaften. Dieser selbstverständliche und enthusiastische Umgang mit den Social Media ist einfach klasse!

Wie ist die Idee entstanden?

GGF: Die Idee für diese Kampagne in den sozialen Medien entstand in einer Besprechung des nord- und südamerikanischen Kommunikationsteams. Wir haben alle ermuntert, Fotos von ihren Aktivitäten am „Day one“ zu machen und sie mit #ProudToBeMesser zu versehen. Viele haben das mit großem Engagement getan. Inzwischen ist aus #ProudToBeMesser eine echte Kampagne geworden, da die Menschen fortfahren, ihren Stolz auf das Unternehmen mit Posts unter diesem Hashtag auf verschiedenen Plattformen zu verbreiten. Das zeigt am besten, wie sehr sich unser amerikanisches Team bereits mit der Marke Messer identifiziert.

Redaktion



Zwei von vielen Posts, die unter #ProudToBeMesser veröffentlicht wurden.

Neue CO₂-Anlage in Kalifornien

USA | Messer hat im März mit dem Bau einer neuen CO₂-Anlage im nordkalifornischen Keyes begonnen. Sie soll bereits ab Ende dieses Jahres 450 Tonnen Kohlendioxid pro Tag produzieren. Das Gas wird unter anderem in der Getränke- und Lebensmittelindustrie und in der Elektronikfertigung verwendet. „Diese Investition ist Ausdruck unseres Engagements für die strategische Expansion in den USA, um der wachsenden Marktnachfrage gerecht zu werden“, erklärt Jens Lühring, Präsident und CEO von Messer Americas. „Wir wollen unsere Kundschaft zuverlässig mit Industriegasen versorgen und schaffen mit dieser Anlage die Voraussetzung, um künftig eine steigende Nachfrage decken zu können.“ Messer betreibt bereits zwei CO₂- und zwei Luftzerlegungsanlagen in Kalifornien.

Gina Gibbs Foster, Messer Americas



Das Rohgas für die CO₂-Anlage im kalifornischen Keyes wird aus lokalen Quellen gewonnen und anschließend gereinigt.

„Helium“ – seit 2008 Klangmarke von Messer

International | Die Klangmarke „Helium“ von Messer – auch Audiologo genannt – flankiert seit 2008 den visuellen Auftritt der Marke Messer – Gases for Life. Darin finden sich drei Elemente, die klanglich miteinander fusionieren: Das Geräusch eines diffundierenden Gases aus einer Gasflasche, ein 6+1 Tonmotiv als Melodie-Logo (M – E – S – S – E – R)

und menschliches Ausatmen. Als Höhepunkt erklingt eine Bell, die das Messer-„Schiffchen“ unterstützt und einen klaren Signalcharakter in sich trägt. Der Rhythmus wurde in einem Mid-Tempo-Bereich gewählt und beschreibt damit Nachhaltigkeit und die Bereitschaft, Tradition und Historie mit Moderne zu verbinden.

Redaktion





Standort von Eissmann Automotive in Bor, Tschechien

Leder mit Laser schneiden

Tschechien | Eissmann Automotive verwendet Stickstoff von Messer als Schneidgas bei der Lederbearbeitung. Das Unternehmen zählt zu den führenden Anbietern bei der Ausstattung von Fahrzeuginnenräumen. Zu seinen Produkten gehören auch lederbezogene Komponenten. Das natürliche Material wird am Standort in Bor mit dem Laser geschnitten. Der Stickstoff wird benötigt, um das Leder und die Schneidoptik zu schützen sowie glatte Schnittkanten zu erreichen.

Jan Kašpar, Messer Technogas



Regenerative thermische Nachverbrennung zur Reinigung von lösungsmittelhaltigen Abgasen mit integrierter Wärmerückgewinnung für Heißluft und Dampf.

Qualitätsanlagen für Wärmerückgewinnung

Schweiz | Steigende Energiepreise und die Notwendigkeit der CO₂-Reduktion machen Abwärme zu einem wertvollen Rohstoff. Allenspach Apparatebau in Hermetschwil baut maßgefertigte Wärmerückgewinnungssysteme, mit denen die Abgaswärme aus industriellen Prozessen effizient genutzt werden kann. Die eingesetzten Materialien müssen für jede Anlage individuell abgestimmt werden, damit sie zum

Beispiel einer Säure- oder Laugenbildung während der Kondensationsphase widerstehen können. Zur hohen Qualität der Anlagen von Allenspach tragen die Messer-Flaschengase Ferroline C12 X2, Ferroline X4, Inoxline C2, Formiergas und Argon bei. Sie werden bei Bau und Montage der Wärmerückgewinnungssysteme sowie weiterer Apparate für hohe Temperaturen verwendet.

Michele Lorusso, Messer Schweiz



Gase strömen lassen

Mit der Produktlieferung ist es nicht getan: Damit die Gase auf effiziente Weise dorthin gelangen, wo sie gebraucht werden, übernimmt Messer auch die Installation der Gaseversorgung.

Magna ist einer der drei größten Automobilzulieferer weltweit. Das Unternehmen mit einem Standort im slowakischen Kechnec verfügt über Kompetenzen in allen Bereichen des Fahrzeugbaus und war vormals 14 Jahre lang ein Joint Venture von Getrag und Ford of Europe. In zwei von drei Fahrzeugen, die 2019 auf den Markt kommen, sind Produkte und Systeme von Magna eingebaut. Magna Powertrain bietet eines der weltweit größten Produktportfolios für

manuelle Getriebe sowie Doppelkupplungs- und Hybridgetriebe für Pkw und Leicht-Lkw. Die Anforderungen an Autogetriebe sind hoch: Sie müssen über lange Zeit enorme Kräfte übertragen; dabei sollen ihre Komponenten mit höchster Präzision zusammenarbeiten, um das Auto ebenso kraftvoll wie laufruhig zu bewegen. Die Oberflächengüte vor allem der vielen ineinandergreifenden Zahnräder spielt hier eine entscheidende Rolle.

Härte und Plastizität

Für die perfekte Abstimmung von Härte und Zähigkeit sorgen unter anderem die Aufkohlung und eine fein abgestimmte Wärmebehandlung. Anfang dieses Jahres wurde in dem slowakischen Betrieb eine neue Linie mit Vakuumöfen für die Niederdruckaufkohlung in Betrieb genommen.

Im Härtingszyklus gelangt Kohlenstoff aus Acetylen in die heiße Stahloberfläche. Zum Abschrecken werden Gemische aus Wasserstoff (H₂) und Helium (He) mit einem Druck von 20 bar verwendet. Außerdem kommt Stickstoff (N₂) als Schutz- und Spülgas zum Einsatz. Der gesamte Aufkohlungsprozess wird mit Hilfe von „Rezepten“ geregelt, welche in einer Spezialsoftware hinterlegt sind.

Fachleute für Versorgungstechnik

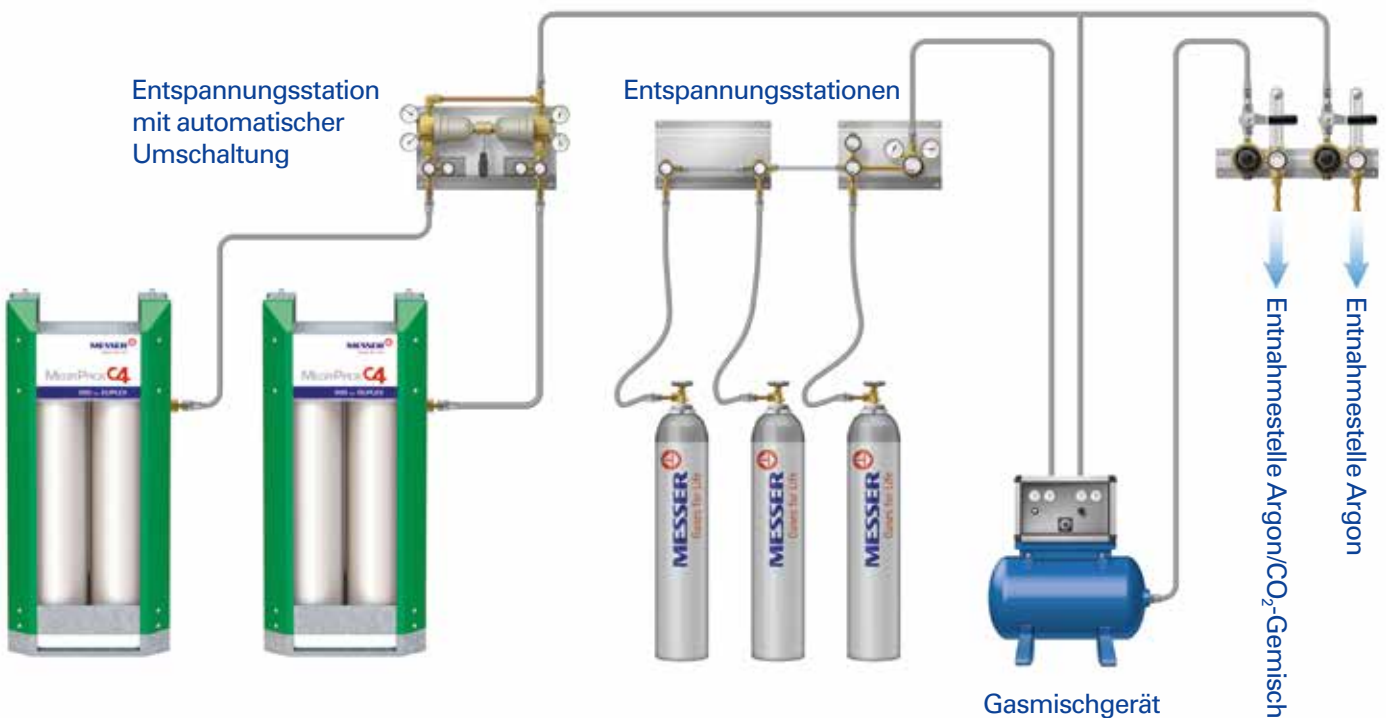
Messer beliefert Magna, vormals Getrag Ford, schon seit 2007 mit Gasen. So lag es nahe, den langjährigen Lieferanten auch mit der Installation einer schlüsselfertigen Gaseversorgung für die neue Anlage zu betrauen. „Wir haben den Vertrag im Oktober 2018 unterzeichnet und sofort die Gespräche mit dem Anlagenbauer begonnen“, erinnert sich Jozef Šuška, Experte für Metallurgie bei Messer in der Slowakei. „Zunächst mussten die Belieferungszyklen von Stickstoff und Helium gesteigert werden. Die neue Wärmebehandlungslinie arbeitet mit einem anderen Betriebsdruck, daher musste zusätzlich eine neue

Regelstation für Stickstoff installiert werden. Für die neue Acetylen-Versorgung haben wir zwölf Bündel mit je zwölf Flaschen aufgestellt. Dabei dienen sechs Bündel dem Betrieb und weitere sechs als Reserve, dies ist eine Anforderung des Technologielieferanten. Die Acetylen-Station ist eigens klimatisiert. Im Winter wiederum muss das Gas erwärmt werden, um eine gleichmäßige Strömung zu gewährleisten. Außerdem wurde eine neue Station für die Helium- und Wasserstoffversorgung errichtet.“

H₂ und He fließen zunächst in einen Mischer, der das richtige Verhältnis der beiden Gase herstellt, bevor das Gemisch durch das neue Rohrsystem zum Ofen gelangt. Die Installation der Rohre und der elektrischen Leitungen durch lokale Unternehmen hat Messer koordiniert. Die Arbeit an den gasespezifischen Anlagenteilen, wie Ventile und Sensoren, haben die Experten von Messer in der Slowakei persönlich überwacht.

Im Februar wurde der Ofen dann plangemäß in Betrieb genommen. „Da sich bei uns alles um Gase dreht, verfügen wir auch über das Know-how, um eine optimale Gaseversorgung zu planen und zu installieren“, betont Josef Šuška. „Das gilt natürlich nicht nur für den Bereich Metallbearbeitung, sondern für alle Anwendungsgebiete. Außerdem macht es immer Spaß, bei solchen Projekten eng mit unserer Kundschaft zusammenzuarbeiten.“

Redaktion



Schweißgase für Solarthermie

Serbien | Messer liefert Argon, Methan, Sauerstoff und Acetylen an Master Solar in Šimanovci nahe Belgrad. Das Unternehmen produziert Anlagen zur thermischen Nutzung der Sonnenenergie. Dazu gehören neben den Kollektoren auch Schichtladespeicher für das von der Sonne erhitzte Wasser. Die hochwertigen Anlagen von Master Solar haben sich auch in extremen klimati-

schen Bedingungen bewährt. Die Gase werden für verschiedene Schweißprozesse verwendet, darunter CMT-Schweißen (von engl. cold metal transfer), das besonders hochwertige, praktisch spritzerfreie Schweißnähte produziert. Weitere Verfahren sind das Roboterschweißen von Aluminiumprofilen sowie das Handschweißen von Kupferkomponenten.

Branka Malidžan, Messer Tehnogas

Luftgestützte Gasleckdetektion

Schweiz | Pergam-Suisse bietet mit dem Airborne Laser Methane Assessment (ALMA) das modernste lasergestützte Lecksuchsystem für Erdgasleitungen an. Das Zürcher Unternehmen verwendet Methan von Messer, um seine Instrumente zu testen und ihre Anwendung zu trainieren. Methan ist der Hauptbestandteil von Erdgas. In die Atmosphäre freigesetzt, ist seine Klimawirkung 25-mal stärker als die von Kohlendioxid. Um Gasschwund und diese schädliche Wirkung zu vermeiden, verlangen die europäischen Richtlinien eine regelmäßige Inspektion der Erdgasleitungen mit einem Hubschrauber. ALMA kann aus bis zu 150 Meter Entfernung selbst kleinste Lecks zuverlässig erkennen. Es arbeitet mit einem pulsierenden Diodenlaser, der während der Inspektion auf die Leitung gerichtet wird.

Reiner Knittel, Messer Schweiz



Unter dem Rumpf des Helikopters ist ein Teil des Messequipments erkennbar, mit dem sich Lecks in Erdgaspipelines punktgenau aufspüren lassen.

Stickstoff kühlt Recycling-Mühle

Tschechien | Enviropol ist ein führender Verarbeiter von Elektroschrott in der Tschechischen Republik. Seine Anlage in Jihlava ermöglicht das Recycling von bis zu 95 Prozent des Materials und gehört damit zu den modernsten in Europa. Um die Kapazität der Mühle zu steigern, beschloss das Unternehmen im vergangenen Jahr einen Test mit flüssigem Stickstoff durchzuführen. Das Gas sollte die Kühlung der Mühle verbessern. Nach einem Probelauf mit positiven Ergebnissen wurde ein Stickstofftank aufgestellt. Messer installierte im Frühjahr 2019 die benötigten Rohrleitungen sowie ein Stickstoffkontrollsystem und liefert das Gas.

David Bek, Messer Technogas





Luftbild der Luftzerlegungsanlage in Dung Quat, mit dem Stahlwerk von Hoa Phat im Hintergrund

Eiskalte Produktionsvorteile dank CO₂-Schnee

Ungarn | Das ungarische Unternehmen Flex Hungary produziert zahlreiche Komponenten für die Automobil- und Elektronikindustrie. Sie alle werden auf vollautomatischen Produktionsanlagen hergestellt. Vor dem Beschichtungsprozess müssen die Kunststoffteile gereinigt werden. Hierzu setzt Flex Hungary die CO₂-Schneestrahlnreinigungstechnologie quattroClean ein, für die Messer in Ungarn flüssiges Kohlenstoffdioxid liefert. Gemeinsam mit unserem Partner acp

systems haben wir zudem die erforderliche Anwendungstechnik für Gasdruck- und Temperaturregelung geliefert. Die quattroClean-Technologie erzeugt einen feinen CO₂-Schneestrahln, der die Bauteile im Zusammenspiel aus Thermik, Mechanik, Sublimations- und Lösungseffekten reinigt. Dank dieser vier hochwirksamen Reinigungseffekte entfernt das System zuverlässig und reproduzierbar partikel- und filmartige Verunreinigungen von der gesamten Fläche oder bei Bedarf



Das Ingenieur-Team aus Vietnam

Neue LZA für neues Stahlwerk

Vietnam | Messer hat in Dung Quát, Provinz Quảng Ngãi, eine neue Luftzerlegungsanlage in Betrieb genommen. Sie gehört weltweit zu den größten Produktionsstandorten unseres Unternehmens und beliefert ein neues Stahlwerk des größten Stahlproduzenten Vietnams, Hoa Phat, mit Gasen. Bei der Auslegung der Anlage mussten die extremen Temperaturen in Dung Quát und die hohe Luftfeuchtigkeit in den Sommermonaten berücksichtigt werden. Gemeinsam haben zwei Ingenieurteams aus Vietnam und Europa am Design und der Konstruktion der Anlage gearbeitet. Sie ist auf Pfähle von insgesamt 33.000 Meter Länge gegründet, 17.000 Kubikmeter Beton wurde verarbeitet und mehr als 200 Kilometer Kabel verlegt. Die Anlage produziert Sauerstoff, Stickstoff und Argon auf verschiedenen Druckniveaus. Für alle Fälle steht eine Reserve in Form von Flüssiggasen in großen Flachbodentanks zur Verfügung.

Redaktion



nur in einem bestimmten Bereich. Das Verfahren ist so materialschonend, dass es auch zur Reinigung hochempfindlicher und fein strukturierter Oberflächen eingesetzt werden kann. Auf diese Weise erzielt Flex Hungary eine höhere Effizienz und eine konstant hohe Produktqualität bei gleichzeitiger Reduzierung der Abfallmenge.

Kriszta Lovas, Messer Hungarogáz



Foto: acp systems AG

Grundstoff ohne Erdöl

Bisher gewinnt man Isobuten in der Regel aus Erdöl. Der wichtige Grundbaustein vieler petrochemischer Produkte kann mit einem neuen Fermentationsverfahren aber auch nachhaltig aus organischen Abfällen hergestellt werden.

Für die petrochemische Industrie ist Isobuten (C_4H_8) ein vielseitiger und unverzichtbarer Rohstoff. Als technische Grundchemikalie bildet der Kohlenwasserstoff die Basis für eine Vielzahl unterschiedlicher Produkte, von Kosmetika über Kunststoffe und Plexiglas bis zu Gummierzeugnissen und Kraftstoffen. Mehr als 15 Millionen Tonnen des süßlich riechenden, brennbaren Gases werden jedes Jahr verarbeitet.

Gegenwärtig produziert man Isobuten in industriellem Maßstab in Raffinerien durch das Aufspalten (Cracken) von Erdöl. Die Abhängigkeit von dem fossilen Rohstoff ist jedoch aus zwei Gründen schwierig: Zum einen braucht das

Cracken Energie, es setzt Emissionen frei und hinterlässt problematische Abwässer und Schlämme. Zum anderen sind die Erdölvorräte endlich und gehen irgendwann zur Neige. Deshalb wurde nach sicheren, nachhaltigen und zugleich umweltschonenden Herstellungsverfahren für den Grundstoff gesucht.

Mikroben machen Gas aus Zucker

Global Bioenergies hat eine zukunftsweisende Alternative entwickelt. Das französische Biotechnologie-Unternehmen mit Hauptsitz in Evry südlich von Paris setzt dabei auf einen enzymatischen Fermentationsprozess, der erneuerbare



Die Demonstrationsanlage in Leuna bei Leipzig ist mit modernsten Technologien ausgestattet, um den Isobuten-Produktionsprozess zu entwickeln, bevor er in einer industriellen kommerziellen Produktionsanlage umgesetzt wird.

Rohstoffe wie Zuckerrüben, Mais, Getreide, aber auch land- oder forstwirtschaftliche Abfälle in Isobuten umwandelt.

Das funktioniert im Prinzip ganz einfach: Man füllt die pflanzlichen Stoffe beziehungsweise die organischen Abfälle in einen Bioreaktor (Fermenter) und fügt spezielle gentechnisch veränderte Mikroorganismen hinzu. Der Stoffwechsel dieser Mikroben verarbeitet die im Rohmaterial enthaltenen Zuckerstoffe – Glukose, Saccharose und Xylose – direkt in den gasförmigen Kohlenwasserstoff. In einem Reinigungsprozess trennt man ihn anschließend von Luft, Kohlendioxid und Wasserdampf. Übrig bleibt reines Isobuten.

Der Prozess wird derzeit in einer Demonstrationsanlage nahe Leipzig, Deutschland, seit 2017 zur Marktreife entwickelt. In einem Joint Venture mit Cristal Union, einer französischen zuckerrübenverarbeitenden Kooperative, soll in den kommenden Jahren die erste industrielle kommerzielle Produktionsanlage für Isobuten aus nachwachsenden Rohstoffen aufgebaut werden.

Keine Forschung ohne Spezialgase

Zudem will das Unternehmen weitere Quellen für die Isobuten-Produktion erschließen. „In einer Pilotanlage, die wir seit vier Jahren in Kooperation mit verschiedenen industriellen Gruppen betreiben, haben wir im Februar dieses Jahres Isobuten aus Stroh gemacht“, berichtet Marc Delcourt, CEO von Global Bioenergies. Man arbeitet auch an Verfahren, mit denen industrielle Emissionen genutzt werden könnten. So sollen Kohlenmonoxid und Kohlendioxid, statt als Abgas in die Atmosphäre zu entweichen, der Herstellung des Grundstoffs dienen.

Im Genopole, einem französischen Biocluster in Evry, betreibt Global Bioenergies ein Forschungs- und Entwicklungslabor auf dem neusten Stand der Technik. Dort kommen hochreine Spezialgase von Messer zum Einsatz, darunter synthetische Luft, Kohlendioxid, Argon und Stickstoff. Die Gase werden für die Durchführung der Untersuchungsverfahren benötigt; sie sorgen für verlässliche Resultate. Argon und Stickstoff etwa fungieren als Träger- und Spülgase für die Gaschromatografie.

Redaktion



In dieser Demonstrationsanlage stellt Global Bioenergies tonnenweise hochreines Isobuten her, das in Kunststoffe, Kraftstoffe, Gummi oder kosmetische Inhaltsstoffe umgewandelt wird.

Wohlfühlatmosphäre für Embryonen

Dr. Szabolcs Mátyás, Leitender Biologe, **Kaáli-Institut Budapest**

Was wird in der Kryobank des Kaáli-Instituts aufbewahrt?

Wir lagern hauptsächlich Embryonen, die bei der Behandlung zur künstlichen Befruchtung nicht verwendet wurden. Außerdem bewahren wir männliche und in kleinerem Maß auch weibliche Keimzellen auf. Eizellen und Embryonen sind besonders empfindlich und werden deshalb mit einem neuen Verfahren, der Vitrifikation, gekühlt. Wir lagern sie in flüssigem Stickstoff bei minus 196 Grad Celsius. Parallel wenden wir aber auch noch das herkömmliche Verfahren an, bei dem zum Beispiel männliche Keimzellen in Gasphase-Boxen mit Temperaturen zwischen minus 130 und minus 150 Grad aufbewahrt werden.

Wie geht die Vitrifikation vor sich?

Die Zellproben sind mit etwa 1,2 Mikroliter sehr klein, das Kühlen und Erwärmen kann deshalb sehr schnell geschehen, mit bis zu zehntausend Grad Temperaturunterschied pro Minute. Zusammen mit dem hier genutzten besonderen Lösungsmittel verhindert dieses Verfahren die Bildung von Eiskristallen auch in der Umgebung der Zellen. Wir erreichen damit eine Überlebensrate der Embryonen von über 90 Prozent, was im Vergleich zum herkömmlichen Verfahren des langsamen Kühlens einen großen Sprung bedeutet.

Wie lange können Sie die Zellen frisch halten?

Laut Gesetz gibt es eine zulässige Frist von zehn Jahren. Physikalisch wären aber bis zu 200 Jahre möglich, wenn man die richtige Temperatur durchgehend halten kann. Bei einer Temperatur von minus 196 Grad reicht die Energie für biochemische Vorgänge nicht mehr aus. Die 200-Jahr-Grenze wurde aufgrund des schädigenden Effekts der kosmischen Hintergrundstrahlung berechnet.

Nutzen Sie auch andere Gase, jenseits der Tiefkühlung?

Wir verwenden auch gasförmigen Stickstoff, Kohlendioxid, Sauerstoff sowie N-Carbogen 6/5, das aus 89 Prozent Stickstoff, 6 Prozent CO₂ und 5 Prozent Sauerstoff besteht. Diese Gase werden zum Auffüllen der Inkubatoren genutzt, in denen die frischen Embryonen gezüchtet werden.

Warum wird diese Mischung verwendet?

Im Gleichgewicht zwischen den Gasen und der Nährlösung entspricht der pH-Wert mit 7,1 bis 7,2 dem der natürlichen Physiologie.

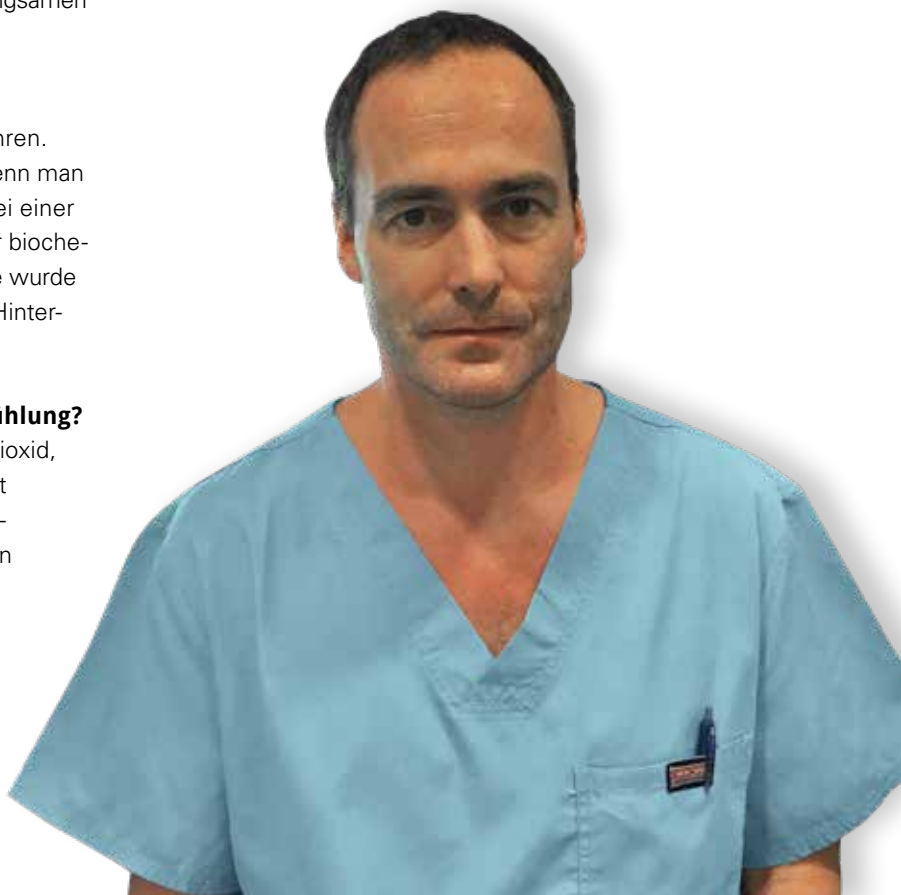
Wie gelangen die Gase in den Inkubator?

Eine zentrale Versorgungsanlage versorgt die Inkubatoren mit Gasen. Die Inkubatoren verfügen über prozessorgesteuerte Magnetventile, die den Zufluss zur Brutkammer regeln. Dafür hat uns Messer ein sehr zuverlässiges Gaseversorgungssystem installiert, das den für die Bebrütung nötigen Gasdruck sicherstellt. In den neueren Benchtop-Inkubatoren wird die ursprüngliche Atmosphäre innerhalb von 30 bis 60 Zehntelsekunden nach der Öffnung des Inkubators wiederhergestellt.

Was erwarten Sie von Ihrem Gaselieferanten?

Das Überleben der Embryonen hängt auch von der Qualität der Gase ab. Wir brauchen also immer den medizinischen Reinheitsgrad – und natürlich jederzeit verlässliche Lieferung.

Kriszta Lovas, Messer Hungarogáz



Mitmachen und genießen

Beantworten Sie einfach unsere Frage zur aktuellen Ausgabe von „Gases for Life“ und gewinnen Sie einen Präsentkorb mit saisonalen Spezialitäten:

Wie viele Produktionsstätten hat Messer in Nordamerika?

Die richtige Antwort senden Sie bitte unter dem Stichwort „Gases for Life-Gewinnspiel“ mit Angabe Ihres Namens und Ihrer Adresse bis zum 25.10.2019 per Mail an:

angela.giesen@messergroup.com

Mitarbeitende der Gesellschaften von Messer und deren Angehörige dürfen leider nicht teilnehmen. Bei mehreren richtigen Antworten entscheidet das Los, der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Sollten Sie die Gewinnering oder der Gewinner sein, erklären Sie sich mit Ihrer Anmeldung damit einverstanden, dass Ihr Name (Vorname und Familienname) sowie Ihr Wohnort (Ort und Land) in der kommenden Ausgabe des Gases for Life öffentlich bekannt gegeben wird. Für die Richtigkeit des angegebenen Namens ist die oder der Teilnehmende verantwortlich. Die Bekanntgabe des Namens erfolgt ohne Gewähr.

Glückwunsch!

Gerhard Bergauer aus **Bad Soden** in **Deutschland** ist der Gewinner des Gewinnspiels aus Ausgabe 27.
Die Antwort lautete: „Krefeld“

Das Redaktionsteam von Gases for Life

Von links nach rechts:

Jannis Escher, Angela Giesen, Roberto Talluto, Dr. Christoph Erdmann, Reiner Knittel, Benjamin Auweiler, Marlen Schäfer, Dr. Milica Jaric, Zsolt Pekker, Annette Lippe und Peter Laux (nicht im Bild: Diana Buss, Dr. Bernd Hildebrandt, Michael Holy, Kriszta Lovas, Dr. Joachim Münzel, Johanna Mroch und Marion Riedel)



HERAUSGEBER

Messer Group GmbH

Corporate Communications
Gahlingspfad 31, 47803 Krefeld,
Deutschland

REDAKTIONSTEAM

Diana Buss – verantwortlich

Tel.: +49 2151 7811-251
diana.buss@messergroup.com

Angela Giesen – verantwortlich

Tel.: +49 2151 7811-331
angela.giesen@messergroup.com

Benjamin Auweiler, Corporate Office
benjamin.auweiler@messergroup.com

Dr. Christoph Erdmann, Engineering & Production
christoph.erdmann@messergroup.com

Dr. Bernd Hildebrandt, Anwendungstechnik
bernd.hildebrandt@messergroup.com

Michael Holy, Region Zentraleuropa

michael.holy@messergroup.com

Dr. Milica Jaric, Specialty Gases

milica.jaric@messergroup.com

Reiner Knittel, Region Westeuropa

reiner.knittel@messergroup.com

Peter Laux, Corporate Office

peter.laux@messergroup.com

Annette Lippe, Engineering & Production

annette.lippe@messergroup.com

Kriszta Lovas, Region Südosteuropa

krisztina.lovas@messer.hu

Johanna Mroch, Anwendungstechnik

johanna.mroch@messergroup.com

Dr. Joachim Münzel, Patente & Marken

joachim.muenzel@messergroup.com

Marion Riedel, Region Westeuropa

marion.riedel@messergroup.com

Marlen Schäfer, Corporate Office

marlen.schaefer@messergroup.com

Roberto Talluto, Anwendungstechnik

roberto.talluto@messergroup.com

KONZEPT UND REALISATION

Brinkmann GmbH

Mevisenstr. 64a, 47803 Krefeld, Deutschland

REDAKTION

Klartext: von Pekker!

Römerstr. 15, 79423 Heitersheim,
Deutschland

ÜBERSETZUNG

Contextinc GmbH

Elisenstr. 4 - 10, 50667 Köln, Deutschland

Keine Angst, es ist nur Bier

Liquid Fear, Hard Decision und Shock Doctrine – die Namen auf den Etiketten klingen etwas bedrohlich. Doch echte Bierliebhaber lassen sich nicht so schnell erschrecken! Tatsächlich schwärmen sie für den Inhalt der Flaschen von La Pirata. Bei der Barcelona Beer Challenge 2019 wurde das Unternehmen sogar zur besten von 220 Brauereien gekürt. Ihr ironisches Kontrastprogramm zwischen Name und Geschmack kann man bei neun Sorten genießen. Für das spritzige Kohlensäure-Prickeln sorgt Gourmet C von Messer.

www.messergroup.com

