



Alma liefert bayerische Technologie für die ganze „Käse-Welt“

# Mut, Besonnenheit und Kontinuität

Der in Rott am Inn ansässige Maschinenbauer Alma Alpenland Maschinenbau GmbH begeht in diesem Jahr sein 60. Jubiläum. Wir sprachen mit Geschäftsführer Gisbert Strohn und dem Firmenbeiratsvorsitzenden Dieter Ohlms (früher GEA) über die Firmengeschichte und die Pläne des Unternehmens für seine weitere Entwicklung, nachdem es kürzlich den Einstieg in den Anlagenbau für die Schnittkäseherstellung gefunden hat.

## Deutsche Milchwirtschaft:

„Was hat die Firmengeschichte von Alma besonders geprägt?“

**Dieter Ohlms:** „Die 60-jährige Firmengeschichte der Alma wurde mehr als 45 Jahre in der zweiten Familiengeneration primär von dem heutigen beratenden Gesellschafter und Beiratsmitglied Gottfried Hain geprägt, der 1960 in die Geschäftsführung eintrat. Unter seiner Ägide erreichte das Unternehmen mit zahlreichen bahnbrechenden Innovationen Weltgeltung. Im Produktspektrum sind besonders zu erwähnen der Koagulator zur kontinuierlichen Bruchbereitung, die hygienisch arbeitenden Verpackungsmaschinen der SAN-Reihe und der Schritt hin zu den Hightech Schneidemaschinen der CUT-Serie. Waren die Alma-Aktivitäten bisher auf Weichkäse fokussiert, kam es in der dritten Generation mit Mathias Hain und Gisbert Strohn an der Spitze zum Einstieg in den Schnittkäsemarkt. Dieser Schritt wurde 2006 mit der Verleihung des „European FoodTec Award“ für die Formatic zum Abfüllen von Schnittkäse belohnt. Der Weg ist kein leichter, aber wir gehen ihn entschlossen weiter, weil wir überzeugt sind, dass er zum Erfolg führen wird. Alma bietet damit jetzt auch Anlagen für die Herstellung von klassischem Schnittkäse an.“

Unter Mathias Hains Führung wurde der Geschäftsbereich „LTH-Prozesstechnik“ gegründet und entscheidend weiterentwickelt. So ist Alma heute in der Lage, die Prozess- und die Käse- reitechnik von der Milchbehandlung bis zur Käseverpackung und zur Molkeverarbeitung mithilfe der Membrantechnologie aus einer Hand anzubieten. Für den Kunden ist es ein entscheidender Vorteil, das gesamte Verfahren unter einer Verantwortung zu stellen.“

## Deutsche Milchwirtschaft:

„Wie geht es weiter, nachdem durch den Tod von Mathias Hain kein Familienmitglied mehr in der Geschäftsleitung ist?“

**Gisbert Strohn:** „Alma wurde seit Bestehen immer mit einer „Doppelspitze“ von der Familie geführt. Nach dem Tod von Mathias Hain führe ich derzeit das Unternehmen übergangsweise alleine. Ab 1. Januar 2008 wird es bei Alma wieder eine „Doppelspitze“ geben. Die Position des „Geschäftsführers Vertrieb und Finanzen“ wird zu diesem Zeitpunkt neu besetzt. Mein künftiger Mit-Geschäftsführer wird – wie ich – nicht aus der Inhaber-Familie kommen. Gesellschafter und Firmenbeirat haben sich für eine familienexterne Geschäftsführung entschieden. Gleichwohl bleibt die Alma zu 100 Prozent im Familienbesitz. Alma soll weiterhin als mittelständisches Familienunternehmen unabhängig bleiben und langfristig erfolgreich wirtschaften.“

## Deutsche Milchwirtschaft:

„Welche Rolle spielt der Alma-Firmenbeirat im strategischen und operativen Geschäft?“

**Dieter Ohlms:** „Der Alma-Firmenbeirat ist derzeit mit fünf Mitgliedern besetzt. Ich werde Ende 2007 auf eigenen Wunsch altersbedingt ausscheiden, und Gottfried Hain wird meine Position ab 2008 als Vorsitzender übernehmen. Im operativen Geschäft spielt der Beirat naturgemäß nur fallweise eine Rolle. Unabhängig von turnusmäßigen Sitzungen wird er monatlich über den Geschäftsverlauf informiert. Die wesentlichen Aufgaben des Beirats bestehen darin, die



Gisbert Strohn (links), seit 2004 Geschäftsführer bei Alma: „Wir sind Systemlieferant und bekannt für innovative Konzepte mit hohem Kundennutzen.“ Dieter Ohlms, seit 2001 Vorsitzender des Alma Firmenbeirates: „Unter Gottfried Hain erreichte das Unternehmen mit zahlreichen bahnbrechenden Innovationen Weltgeltung.“

operative Geschäftsführung zu beraten, die strategische Unternehmensplanung abzustimmen und zu genehmigen und nunmehr auch, einem Aufsichtsrat ähnlich, eine Kontrollfunktion auszuüben.“

## Deutsche Milchwirtschaft:

„Wie steht es im Jubiläumsjahr um die aktuelle Auftragslage und wo wird das Unternehmen (zahlenmäßig) in fünf Jahren stehen?“

**Gisbert Strohn:** „Wir freuen uns auch im Jubiläumsjahr 2007 wieder über einen hohen Auftragseingang. Die derzeitige Auslastung ist gut und reicht schon weit ins nächste Jahr hinein. Daneben gibt es noch weitere vielversprechende Projekte, die uns insgesamt für das nächste Geschäftsjahr zuversichtlich stimmen. Wenn Sie nach den kommenden fünf Jahren fragen, so ist

**Bahnbrechende Erfindung – der Koagulator ermöglicht seit den 60er-Jahren eine kontinuierliche Käseproduktion**

unser erstes Ziel die Stabilisierung und Steigerung unserer Ertragskraft. Ein Umsatzwachstum ist nicht unser Primärziel, wengleich wir auch dieses nicht aus den Augen verlieren. Es steht und fällt aber – wie im Anlagenbau üblich – mit dem Gewinn oder Verlust von Großaufträgen, die bis zu 25 Prozent des Jahresumsatzes ausmachen können. Insofern wäre es nicht seriös, etwa für 2012 eine belastbare Umsatzprognose abgeben zu wollen.“

**Deutsche Milchwirtschaft:**

„Was macht den Erfolg von Alpma aus?“

**Dieter Ohlms:** „Dafür gibt es mehrere Faktoren. Es wäre auch bedenklich, wenn es nur einen geben würde. Vor dem Hintergrund einer soliden finanziellen Basis agiert Alpma mit Mut, Besonnenheit und Kontinuität, aber auch mit Entschlossenheit. Das Unternehmen ist hochinnovativ und kann sich auf eine hervorragend ausgebildete und motivierte Belegschaft verlassen. Das Unternehmensleitbild stellt den Menschen in den Mittelpunkt des unternehmerischen Handelns. Das schafft Vertrauen auf der Kunden-, der Belegschafts- wie auf der Lieferanten- und Inhaberseite. Alpma ist eben in jeder Hinsicht ein kalkulierbarer und zuverlässiger Partner, der langfristige Beziehungen anstrebt und pflegt.“

**Deutsche Milchwirtschaft:**

„In welchen Geschäftsfeldern sehen Sie die Zukunft für Alpma?“

**Gisbert Strohn:** „Der Alpma Slogan lautet „Käse ist unsere Welt“ – dies ist und bleibt unser Geschäftsfeld. Wir konzentrieren uns hierbei nicht nur auf einen Teilbereich, sondern bieten unseren Kunden Einzelmaschinen, komplette Produktionsanlagen und Technologieberatung für den Gesamtprozess zur Herstellung und Weiterverarbeitung von Käse an. Wir sind ein Systemlieferant, wobei Alpma weltweit bekannt ist für innovative Konzepte mit hohem Kundennutzen – dies soll auch in Zukunft so bleiben.“



Prof. Dr.-Ing. U. HÜLSEN, Dipl.-Ing. J. O. REHDER, Hannover\*

# Dynamische Filtration mittels Crossflow Isoflux Membranen zur Frischkäseherstellung

Die Herstellungstechnologie und Prozesstechnik zur Produktion von Frischkäse werden nunmehr schon seit ca. 1965 durch den Einsatz von Quarkseparatoren dominiert. Dank der bekannten Verfahrens- und Separatorenoptimierungen sowie mess- und regelungstechnischen Möglichkeiten sind wir gegenwärtig in der Lage, Frischkäse/Quark mit sehr hohem Qualitätsstandard und interessanter Wirtschaftlichkeit herzustellen (siehe Tabelle 1). Zusätzliche Standardisierungsmöglichkeiten erlauben bekanntlich dominante Effektivitätssteigerungen.

Die im gerade begonnen Jahrtausend praxisorientiert untersuchten und teilweise auch realisierten Möglichkeiten zur Nutzung von Membrantrenntechnik führen zur Erschließung weiterer Reserven. Vor diesem Hintergrund werden in diesem Artikel teilweise zusammengefasste praxisreife Arbeitsergebnisse, aber auch neuartige, d. h. erstmalig veröffentlichte, Möglichkeiten präsentiert.

Auch wenn die Verwertung von Sauermolke im Moment eine akzeptable Vermarktungssituation zulässt, so bleibt doch nach wie vor als wesentliche Zielstellung:

- mittels Vorkonzentrierung der ungesäuerten Prozessmilch ein eiweißhaltiges Süßmilchpermeat (vereinzelte wird es irrtümlicherweise als „Edelmolke“ bezeichnet) mit funktionellen Eigenschaften von Magermilch und hohem Stellenwert für die Weiterveredlung zu gewinnen.

Für die zweite Verarbeitungsstufe – Abtrennung von Sauermolke aus dem geronnenen Koagulat – wird seit Jahren vereinzelt mit UF-Anlagen als Alternative zum Separator gearbeitet. Aufgrund der bekannten Probleme hinsichtlich Wirtschaftlichkeit, Membranbelastbarkeit sowie Produktqualität sind derartige Anlagen zur Magerquarkproduktion aber eher die Ausnahme. An der FH Hannover wurde in den vergangenen zwei Jahren gemeinsam mit dem Anlagenbau und einem Kooperationspartner aus der Molkereiindustrie nach erfolgreicher Patentanmeldung Frischkäse/Quark mittels spezieller Mikrofiltration unter Praxisbedingungen hergestellt. Ergebnisse aus diesen Arbeiten wurden erstmalig anlässlich des Ahlemer Seminars 2007 präsentiert und sollen nun auch einem größeren Interessentenkreis zugänglich gemacht werden. Der Gesamtprozess ist in Abbildung 1 dargestellt.

**Hauptzielstellungen waren:**

- Herstellung von Frischkäse/ Quark unter Einflussnahme auf dessen Zusammensetzung hinsichtlich Trockenmasse- und Eiweißverhältnis,
- Gewährleistung der typischen sensorischen Eigenschaften von Speisequark.

**Tabelle 1: Frischkäseausbeute und Eiweißgehalte zum klassischen Separierverfahren**

	TM (%)	Eiweiß (%)	Mengen (kg)
Magermilch	9,21	3,48	1 000
Retentat	–	–	–
Permeat	–	–	–
Speisequark	18,00	12,69	244
Sauermolke	6,20	0,68	766

Eiweißgehalt im Endprodukt: 12,6–12,8 %  
Milchbedarf pro kg Quark: 4,10–4,15 kg

\* Fachhochschule Hannover, Fakultät II: Maschinenbau und Bioverfahrenstechnik