

Refine your brine

Mikrofiltrations-Anlage erfüllt höchste Qualitätsstandards und Effizienz

Ein weiteres Highlight der kommenden Anuga FoodTec: die MF Anlage zur Aufbereitung von Salzlake.

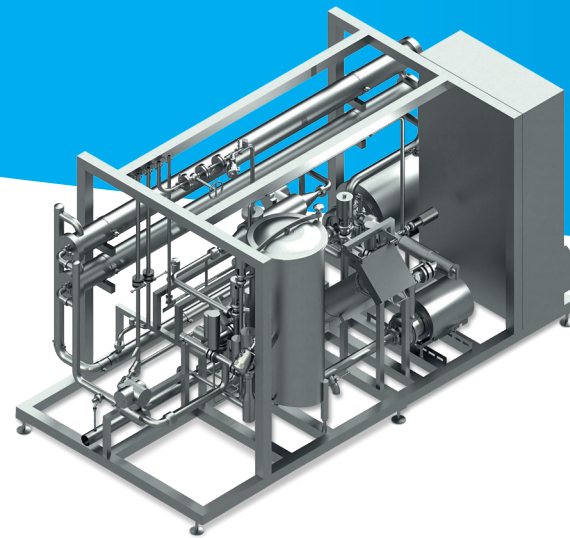
Präzise, einfach und trotzdem äußerst flexibel und effizient, so stellt sich die neu aufgesetzte Anlage dar.

Die meisten Käsesorten werden – bevor diese in den Handel kommen, mit Salz behandelt, oftmals in einem Salzbad.

Ein Salzbad ist jedoch nicht nur mit Salz versehenes Wasser, sondern viel mehr: Denn die Flora des Salzbad, bestehend aus Bakterien und Enzymen, spielt eine wesentliche Rolle für einen einzigartigen Käsegeschmack. Um hier stets die Kontrolle über die Beschaffenheit des

Salzbad zu haben, bedarf es einer intensiven Pflege.

Hier kommt die Technik der Mikrofiltration zum Einsatz, die für definierte Rückhalteraten von Mikro-Organismen, aber auch für Milchbestandteile wie Eiweiß sorgt. Die Basisanlage erfüllt bereits in der Standardausführung alle Belange für eine optimale Filtration von Salzlake und ist nach ihrer Aufstellung direkt einsetzbar (plug&play). Sie ist in drei verschiedenen Baugrößen und einem Leistungsbereich von 1.000 – 8.000 l/h verfügbar. Kurze Zeiten für Aufstellung, Einbindung und Inbetriebnahme sind dadurch



gewährleistet. Minimierte Ausstellfläche sowie die hohe Bedien- und Servicefreundlichkeit zeichnen unsere Anlage aus. Die verwendeten hochwertigen Komponenten sind in der Praxis bewährt und für einen Einsatz mit Salzlake in aggressiver Umgebung ausgelegt.

■ Mehr Infos:

daniel.kontny@alpma.de



ALPMA USA Service

We proudly present: ALPMA USA-Service

Für die Herstellung und Verarbeitung des besten Käses ist eine hochwertige Technik von größter Bedeutung. Und diese Technik verdient den besten Service. Unser Tochterunternehmen ALPMA USA mit Sitz in Wisconsin ist stets bemüht, ein Höchstmaß an Integrität, Zuverlässigkeit und Kommunikation im Service zu bieten.

ALPMA Anlagen gehören zu den langlebigen und hochwertigsten Anlagen auf dem Markt, aber natürlich müssen

auch sie gewartet werden. ALPMA USA hat sich deshalb auf den Service spezialisiert und mittlerweile nicht nur einen hervorragenden Ruf in den USA und Kanada, sondern auch Kundenbeziehungen in ganz Nordamerika aufgebaut und gepflegt. Unsere Kunden profitieren von dieser Nähe, die es ermöglicht, schneller auf Kundenwünsche und Anfragen zu reagieren.

Das Service-Team von ALPMA USA besteht derzeit aus drei Servicetechnikern und einem Kundenbetreuer. Unsere Service-Techniker installieren und warten ALPMA-Maschinen sehr effizient. Unser Kundenbetreuer arbeitet eng mit unserem Headquarter in Rott am Inn zusammen, um präzise und termingerechte Ersatzteillieferungen und -bestellungen zu gewährleisten. Unser Team in den

USA wird kontinuierlich aufgebaut und geschult, um Ihnen den besten Service zu bieten, den Sie verdienen - getreu unserem Motto: *“Continuously driving the gears of integrity, reliability and communication towards the summit of irreplaceable service and support.”*



ALPMA

Herausgeber:

ALPMA
Alpenland Maschinenbau GmbH
Alpenstraße 39–43
83543 Rott am Inn
Deutschland

Verantwortlicher:
Frank Eberle

Redaktion:
Agnes Betzl, sowie alle
Mitarbeiter der Fachbereiche

Gestaltung:
Stefanie Eder

Kontakt:

contact@alpma.de
www.alpma.de



Jakob Kaendl
Field Service
Manager



Jannell Pierzchala
Customer Service
Representative



Caden Weber
Service Technician



Nicholas McMillian
Service Technician



ALPMA

News & Trends

MÄRZ 2024



Neue Frischeverpackung SAN Fresh

Die SAN Fresh bringt die Individualität zurück in die Käsetheke!

Selbstbedienungs-Käsetheken spielen im Handel eine immer wichtigere Rolle. Um der angespannten Lage am Arbeitsmarkt und dem Mangel an Fachkräften zu begegnen, hat ALPMA ein vollkommen neuartiges Konzept entwickelt, um Käsesegmente verschiedener Größen maschinell in Folie einzuschlagen und dennoch die Optik des Handverpackten zu bewahren: Die SAN Fresh!

Die klassischen Verpackungskonzepte wie Tiefzieh- oder Schlauchbeutelverpackung suggerieren einen industriellen Touch. Wohingegen der Konsument individuelle und frisch aufgeschnittene Käseportionen bevorzugt. Diesen Arbeitsschritt der Frische kann der Kunde bereits heute mit eigenen

Augen verfolgen, da in vielen Supermärkten Mitarbeiter offen einsehbar den Käse von Hand schneiden, einschlagen und anschließend in der Selbstbedienungstheke präsentieren.

Durch die SAN Fresh wird das Thekenpersonal signifikant entlastet und kann sich mehr Zeit für die Kernaufgabe der Kundenberatung nehmen. Die SAN Fresh verleiht Käsesegmenten einen individuellen Look. Darüber hinaus wird das steigende Bewusstsein der Verbraucher für Regionalität und Nachhaltigkeit gestillt. Und ganz nebenbei wird der Verbrauch an Verpackungsmüll um bis zu 60% im Vergleich zu den oben erwähnten gängigen Verpackungen reduziert.

Als verantwortungsbewusstes Unternehmen ist es uns ein Anliegen, nicht nur effiziente, sondern auch regionale und umweltfreundliche Lösungen anzubieten, die einen klaren Mehrwert schaffen. Wir freuen uns mit Ihnen gemeinsam die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten in Ihrem Unternehmen zu diskutieren.

■ Mehr Infos:

maximilian.fussstetter@alpma.de



Sehr geehrte Kunden und Geschäftspartner,

mit großer Vorfreude blicken wir auf die Anuga FoodTec in Köln. Für ALPMA ist sie eine wichtige Plattform, um Ihnen unsere neuesten Maschinen und innovativen Anlagenkonzepte entlang der gesamten Prozesskette der Käseherstellung zu präsentieren.

Für uns steht die Messe ganz im Zeichen von Automatisierungslösungen auf Basis modernster Cobot-Technologie. Darüber hinaus möchten wir Ihnen unsere neue und nachhaltige Frischeverpackung SAN Fresh vorstellen. Als verantwortungsbewusstes Unternehmen ist es uns ein Anliegen, nicht nur effiziente, sondern auch regionale und umweltfreundliche Lösungen anzubieten, die einen klaren Mehrwert für uns ALLE schaffen.

Wir schätzen Ihr Feedback und freuen uns auf einen intensiven Dialog mit Ihnen.

Michael Weber
Michael Weber
Geschäftsführer

Halle 4.1
Stand B020
C029

ANUGA
FOOD
TEC



ALPMA

Automatisierung mit Cobots

Anlagenkonzepte zur Steigerung der Effizienz und Produktivität



BTS Flex mit Cobots

Die Automatisierung der Lebensmittelproduktion hat einen neuen Aufschwung erreicht. ALPMA setzt verstärkt auf den Einsatz von „Collaborative Robots“, kurz Cobots, die die Effizienz und Flexibilität in der Lebensmittelindustrie auf ein neues Niveau heben.

Die intelligenten Cobots sind nicht nur technologische Meisterwerke, sondern auch die Antwort auf den aktuellen Fachkräftemangel. Cobots bieten eine verlässliche Lösung, um produktive Kapazitäten aufrechtzuerhalten, ohne auf qualifizierte Mitarbeiter angewiesen

zu sein. Mit ihrer Flexibilität und Anpassungsfähigkeit können sie verschiedene Aufgaben in kurzer Zeit übernehmen, was zu einer erheblichen Steigerung der Gesamtproduktivität führt. Ebenso sind Cobots rund um die Uhr einsatzbereit und gewährleisten somit eine kontinuierliche Produktion ohne Unterbrechungen. Auch die Notwendigkeit von Sicherheitszäunen entfällt, da die intelligenten Roboter über fortschrittliche Sensortechnologien verfügen, um eine sichere Interaktion mit menschlichen Mitarbeitern zu gestalten.

Auf der Anuga FoodTec präsentieren wir unseren BTS Flex, einen Blockteiler mit zwei integrierten Cobots. Diese Technologie besticht durch breite Einsatzmöglichkeiten, die besonders in beengten Raumverhältnissen und mit überschaubarer Sicherheitstechnik realisierbar sind und unterstreicht ALPMA's Rolle als Vorreiter bei innovativen Anlagenkonzepten zur Steigerung der Effizienz und Produktivität in der Milchwirtschaft.

■ Mehr Infos:

robert.zosseder@alpma.de

Komplette Bandbreite der Käseherstellung

Maßgeschneiderte Lösungen für die Käseproduktion

Als weltweit führender Komplettanbieter für Käsereien setzt ALPMA Maßstäbe in der Käseherstellung. Mit einer beeindruckenden Bandbreite an Maschinen und Anwendungen deckt ALPMA alle Bereiche der Käseherstellung ab – von Weichkäse über Hartkäse, Schnittkäse,

Pasta Filata bis hin zu Halloumi oder Alternativen wie Tofu und Paneer. Ein Aushängeschild von ALPMA ist der Koagulator, das einzige kontinuierliche System zur schonenden Käsebruchbereitung. Dieses System ermöglicht eine präzise und effiziente Käseproduktion

ohne Kompromisse bei der Qualität. Aber auch das Bassine System bietet höchste Qualität bei maximaler Flexibilität und ist für jede Betriebsgröße geeignet. Darüber hinaus bietet ALPMA modernste Technik zur Mechanisierung der Käseherstellung. Maßgeschneiderte Komplettsysteme ermöglichen die Realisierung unterschiedlichster Käsereitechnologien und optimieren den Produktionsprozess für höchste Effizienz und Qualität.


 Nordex Food

Zusammenspiel von Produktion und Verpackung – so schließt sich der Kreis

Nordex Food wurde 1984 gegründet und hat heute drei Produktionsstätten in Dänemark, Österreich und Rumänien. Der österreichische Standort in Pöggstall (Waldviertel) wurde 1999 übernommen. Hier werden jährlich 6.000 Tonnen traditioneller Weißkäse produziert, 70% davon in Dosen (400g-1000g). Bereits 2004 hat Nordex die Abläufe in der Käserei automatisiert. So wurde das personalintensive und monotone Befüllen der Dosen sowie der Transport automatisiert. Später kam noch eine Reinigungsmaschine für das Produktionsmaterial dazu.



Interview mit Lars Madsen, Geschäftsführer von Nordex Food in Pöggstall (Österreich) und Klaus Thygesen, Produktionsleiter:

Herr Madsen, Sie haben 2020 in einen Fetaschneider FS 80 und 2021 in eine neue Abfüllanlage investiert. Was waren Ihre Beweggründe dafür?

Für uns war das von Anfang an ein Projekt, das wir in zwei Stufen realisiert haben. Den Prozess bei unserer Haupt-Produktionslinie weiter zu automatisieren, die Leistung der Anlage zu erhöhen und dabei die Gutproduktion in Richtung 100% sicherzustellen war für diese zukunftsweisende Investition entscheidend. Gleichzeitig konnte durch den Wegfall der manuellen Tätigkeiten auch die Hygiene und Produktsicherheit signifikant verbessert werden.

Herr Thygesen, welchen Benefit bringt Ihnen diese Kombination aus neuer Portionierung und Nachschneidelinie?

Mit der neuen Abfüllanlage bestehend aus Bandentmolkung und Portionierung wird eine genauere Gewichtsverteilung der einzelnen Käse erreicht. Somit können die Dosen gezielt unterfüllt werden und mit einer exakt gewichtsgenauen Scheibe auf das Nenngewicht ergänzt werden. Mit diesem vollautomatisierten Prozess erreichen wir eine

- Gutproduktion von knapp 100% bei gleichzeitigem minimierten Giveaway von < 1%
- Leistungssteigerung
- Verbesserung der Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter durch ergonomische Maßnahmen
- Digitale Auswertung der Produktionsdaten als Grundlage für die weitere Prozessoptimierung.

Herr Madsen, wie zufrieden waren Sie mit der Planung, Betreuung und Umsetzung dieses zukunftsweisenden Projekts?

Trotz der sehr beengten Platzverhältnisse hat ALPMA durch individuelle Lösungen unsere Vorstellungen verwirklicht. Die professionelle Abwicklung von der Planung bis zur Inbetriebnahme hat uns sehr beeindruckt und auch die Installation wurde zu unserer vollsten Zufriedenheit ausgeführt. Mit dem Know How von Nordex und ALPMA wurde das Ziel gemeinsam erreicht.



Ziehanlage mit Dosenbefüllung

Die Bruchbereitung erfolgt in offenen Käsewannen. Der Bruch gelangt über ein Entmolkungsband zur Portionierung ABP und wird gewichtsgenau in Blockformen gefüllt. Es gibt zwei verschiedene Formate: Rund 84mm und Block 220x110mm. Die Blockformen durchlaufen eine automatische Mechanisierung aus Vorabtropfstrecke, Stapler und Stapelwender. Die Blockformen werden nach Abschluss der Säuerung entstapelt und die runden Käse an der Ziehanlage automatisch in die bereitgestellten Dosen überführt. Das fehlende Gewicht wird durch gewichtsgenaue Scheiben (aus dem Käsestück geschnitten) aufgefüllt, gewogen, mit Salzlake befüllt und verschlossen.



Bandentmolkung BE mit Portionierung ABP

■ Mehr Infos:

robert.zosseder@alpma.de, martin.poellner@alpma.de