

NEWS & TRENDS



STEFAN LEITNER
Verkaufsleiter Schneide-
und Verpackungstechnik

Grüß Gott aus Rott,

Bei ALPMA dreht sich fast alles darum, Käse in Bestform zu bringen; aber eben nur „fast alles“.

Wie Sie auf Seite 2 sehen können, gibt es aber auch andere Produktgruppen, die in perfekte Form gebracht werden müssen.

Auch beim Schneiden von „süßen Leckereien“ wie z. B. einer Schwarzwälder Kirschtorte, steht – bei einfacher Handhabung, höchster Flexibilität und hohem Hygienestandard – die perfekte Beschaffenheit und Erscheinungsform im Vordergrund. Denn auch hier heißt es „das Auge isst mit“.

Falls Sie diese ALPMA-Schneidetechnologie oder eine andere technische Lösung aus dem ALPMA-Portfolio inspiriert hat und Sie darin einen Lösungsansatz für Ihr Produktspektrum sehen, sprechen Sie uns an. Wir werden zusammen mit Ihnen Lösungen zur Effizienz- und Profitsteigerung Ihrer Produktionsabläufe finden.

Ich freue mich darauf, Sie beim Heimspiel auf unserem Messestand während der FachPack in Nürnberg oder vielleicht demnächst in Rott wiederzusehen.

Mit einem herzlichen Gruß

Ihr *Stefan Leitner*

FachPack 2018

in Nürnberg, 25.–27.9.2018,
in Halle 1, Stand 1-341

PRÄZISES PORTIONIEREN FÜR OPTIMALE AUSBEUTE

ALPMA auf der FachPack 2018

Höchste Präzision, maximale Flexibilität und optimale Ausbeute: Auf der FachPack präsentiert ALPMA ihre vollautomatisierten Anlagen, die in der Käseproduktion gleichermaßen für Effizienz und Wirtschaftlichkeit sorgen. Allen voran das ALPMA-Flaggschiff im Bereich Schneidetechnik, der CUT 32.

Die FachPack ist für die ALPMA fast schon ein Heimspiel: Seit fast vierzig Jahren ist ALPMA mit einem eigenen Auftritt in Nürnberg vertreten und zeigt dort, wie sie mit ihren Lösungen Käse in Bestform bringt.

Im Zentrum des ALPMA-Auftritts am Stand 341 in Halle 1 steht der CUT 32: Die innovative Portions-Schneidemaschine vermisst und teilt komplexe Käseriegel sekundenschnell in grammgenaue Portionen – und steigert die Ausbeute an fixgewichtigen Käsestücken um bis zu 20 Prozent. Beim Portionieren können Käseriegen durch unter- oder übergewichtige Portionen bares Geld verlieren. Der CUT 32 reduziert dieses ‚Give Away‘ auf ein Minimum. Mit ihm können selbst komplexe Käse wie beispielsweise Emmentaler präzise und fixgewichtig zugeschnitten werden. Im Idealfall können Produzenten so aus einem Käseriegel bis zu eine Por-

tion mehr herausholen. Möglich wird dies durch die intelligente Kombination von hochmoderner Mess- und Schneidetechnik. Der CUT 32 vermisst zunächst in Sekundenschnelle die Kontur des über ein Förderband angelieferten Käseriegels, errechnet automatisch die richtige Portionsdichte und teilt den Riegel dann optimal in die vorgewählten Portionen ein. All das erfolgt in Sekundenschnelle. Bis zu 120 fixgewichtige Käsestücke schneidet der CUT 32 in einer Minute. Der „große Bruder“, der CUT 32 HS, schafft dank Doppelspur sogar 240 Portionen pro Minute.

Im Anschluss sorgt modernste ALPMA-Verpackungstechnik dafür, dass der Käse auch optisch zum Hochgenuss wird.

Mehr Infos: robert.zosseder@alpma.de

Prozesstechnik

Käsertechnik

Schneidetechnik

Verpackungstechnik



PFALZGRAF

KUCHENSCHNEIDEN

Allererste Sahne

ALPMA kann nur Käse? Weit gefehlt. ALPMA kann auch Käsekuchen, Kirschkuchen, Sahnetorten. Die Großkonditorei Pfalzgraf schneidet rechteckige und segmentförmige Kuchenstücke auf einer einzigen ALPMA-Maschine: der KS 20 Plus.

Mehr als zwei Jahre ist es her, dass ein Feuer die Konditorei im Schwarzwald zerstörte. Nun strahlt die Tortenfabrik in neuem Glanz, die Produktion läuft längst wieder – und die Traditionsunternehmen Pfalzgraf und ALPMA setzen ihre langjährige Zusammenarbeit auf innovative Weise fort.

Der KS 20 Plus ist eine Mehrstationen-Schneidemaschine, die tiefgefrorene Kuchen direkt auf dem Verpackungskarton in Segmente oder Rechtecke schneidet. Fein und filigran, ohne Verschmieren, ohne Kuchen und Karton zu beschädigen. Die Leistung beeindruckt: 1.860 Kuchen schafft der KS 20 Plus pro Stunde.

Selbst die Königsdisziplin des Kuchenschneidens bewältigt der KS 20 Plus ohne Mühe: die Schwarzwälder Kirschtorte. Für den richtigen Schnitt sorgt das „Vision-System“ am Einlauf der Maschine. Eine Kamera scannt die Position der Torte, die Maschine richtet das Produkt berührungslos aus und verhindert, dass das Messer die Kirschen auf dem Kuchen durchschneidet. Um in der Konditorsprache zu bleiben: Das „Vision-System“ ist das Sahnehäubchen auf dem KS 20 Plus.

Mehr Infos:
uwe.becher@alpma.de

Interview mit Otto Zimmermann, Betriebsleiter bei Pfalzgraf

Was waren die Hauptgründe, dass Sie sich für ALPMA-Technik entschieden haben?

Die tadellose Verarbeitung der Anlagen von ALPMA, die Erfahrung im Bau von lebensmittelverarbeitenden Maschinen, der langjährige gute Kontakt zum Außendienst.

Was waren Ihre Erfahrungen während der Projektierungs- und Inbetriebnahmephase?

Die Projektierung und Inbetriebnahme lief sehr professionell. Sicherlich gab es aber auch bei solch einer Erstausslieferung dieser Maschinenversion die eine und andere Hürde zu überspringen.

Die Anlage ist seit Oktober 2017 in Mehrschichtbetrieb. Welche wesentlichen Vorteile bietet die ALPMA-Anlage gegenüber dem bisher eingesetzten System/parallel eingesetzten System?

Das Hygiene-Design ist einzigartig, die Reinigung der Anlage einfach und effizient. Die Lauf-ruhe ist hervor zu heben. Die Umrüstung auf andere Produkte geschieht schnell und einfach. Der Platzbedarf ist sehr gering.



FRIESLAND CAMPINA

ALPMAs größte RO-Anlage geht bei FrieslandCampina in Produktion

Die Firma RFC entschied sich vor zwei Jahren, die Produktionskapazitäten in der Käserei Gerkesklooster auf 93.000 Tonnen pro Jahr zu erhöhen. Diese Entscheidung machte es auch notwendig, die Kapazitäten der Molkeverarbeitung zu steigern.

Eine ALPMA RO High¹⁵-Anlage mit integriertem RO-Polisher sollte installiert werden, um in einem einstufigen Verfahrensschritt die Molkekonzentration von 5,8% (Flüssigmolke) auf 26% Trockenmasse im RO-Molkekonzentrat zu erreichen. Diese neue Anlage ermöglicht es nun, die Molkelinie mit einer Leistung von 120.000 Liter Flüssigmolke pro Stunde mit dem bestehenden Verdampfer bis zu 20 Stunden am Tag zu betreiben.

Im Anschluss an eine intensive und ausführliche Engineering-Phase, in der die erfahrenen Projektteams von RFC, der ALPMA Prozesstechnik und der Firma Beenen (Elektronik und Automatisierung) eng zusammenarbeiteten, wurde die ALPMA RO High¹⁵-Anlage komplett auf die Bedürfnisse und Wünsche von RFC abgestimmt, bei ALPMA vormontiert, geliefert, vor Ort installiert und im Juli 2018, nach der Erhöhung der Käseproduktion, erfolgreich in Betrieb genommen.

Das Projekt wurde termingerecht und in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden umgesetzt und die Inbetriebnahme ohne Leistungsprobleme durchgeführt. Perfektes Teamwork, dank der großartigen Unterstützung aller Beteiligten!

Mehr Infos: gerhard.schier@alpma.de,
wietze@jongsmasolutions.com



Christoph Peschel, Matthias Wiedner, Marcel Knoblich, Philipp Boden, Michael Linnick, Silke Paar, Wietze Jongma, Rico Klinner, Franz Eichinger, Henk Jonkman (v.l.)

Henk Jonkman, Leiter Technische Projekte bei FrieslandCampina:

» Unsere Aufgabe als Projektteam war es, die Produktionskapazität in Gerkesklooster von 52.000 Tonnen auf 93.000 Tonnen Käse zu erhöhen. Vor Ort gab es zwei Käserei-Linien, so dass wir beschlossen, eine Linie durch eine größere zu ersetzen. Die Molke aus dieser Linie musste in einem Umkehrosmose(RO)-Verfahren verarbeitet werden, um 26% Trockenmasse im Molkekonzentrat zu erreichen. Da innerhalb kürzester Zeit viele Entscheidungen getroffen werden mussten, waren zuverlässige Lieferanten unsere Priorität. ALPMA hat von uns den Zuschlag für die RO-Anlage bekommen. Dies war zwar unser erstes Prozesstechnik-Projekt mit ALPMA, aber die ALPMA-Mannschaft machte schon während der Angebotsphase einen sehr professionellen Eindruck, von daher war der Kauf für uns eine logische Konsequenz. Nach der Auftragsvergabe begann eine intensive Engineering-Phase, an der Projektteams aus allen Abteilungen beteiligt waren. Durch das ganze Projekt hindurch legten die Spezialisten von ALPMA die gleiche Professionalität an den Tag. Diese Leute wissen wirklich, wovon sie reden, und ihre Planungen waren sehr präzise. Dies ermöglichte es uns, die RO-Anlage ohne Probleme in Betrieb zu nehmen. Wir möchten uns beim Projektteam von ALPMA für die tolle Leistung bedanken. Wir freuen uns, einen neuen, hochprofessionellen Partner für Prozesslösungen an unserer Seite zu haben. «



Gemeinsam bei der Arbeit: Markus Züger, Inhaber der Züger Frischkäse AG (links) und Lucas Giessibl, Baustellenleiter (rechts)



IMPRESSUM

Herausgeber:

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

Telefon: +49 8039 401-0
Telefax: +49 8039 401-396

E-Mail: news@alpma.de
Website: www.alpma.de

V. i. S. d. P.:

Gisbert Strohn

Redaktion:

Agnes Betzl
sowie die Mitarbeiter
der Fachbereiche

Gestaltung:

Schell&Partner
Kommunikation,
München

SERVICE

Instandhaltungskampagne bei Züger in der Schweiz

Die Züger Frischkäse AG setzt bei ihren Anlagen in vielen Bereichen der Käseertechnik auf ALPMA. Dies ist auch bei den regelmäßigen Wartungsarbeiten der Fall. Nach über einem Jahrzehnt mit bestehendem Wartungsvertrag haben wir einmal bei Herrn Silvan Egger, dem Leiter der mechanischen Werkstatt, nachgefragt.

ALPMA: Im Jahre 2005 haben Sie sich als einer der ersten Kunden für eine Servicevereinbarung mit ALPMA entschieden. Welche Vorteile haben Sie damals in dieser Entscheidung gesehen?

Hr. Egger: Hier sind zwei wichtige Aspekte zu nennen. Diese sind zum einen die fachliche Unterstützung bei den Wartungseinsätzen und zum anderen die Rabatte, die dadurch auf Ersatzteile und die Stunden gewährt werden.

ALPMA: Jeder Wartungseinsatz beginnt mit einer individuellen Planung mit dem Anlagencheck vor Ort. Welchen Mehrwert sehen Sie durch diesen Einsatz?

Hr. Egger: Besonders bei neuen Maschinen und komplexen Arbeiten ist der Service-Check ein hilfreiches Produkt. Dieses hilft, die ersten Serviceeinsätze vorzubereiten und ist eine gute Diskussionsgrundlage für die Wartung. Für uns ist dies auch für die folgenden Jahre ein gutes Training, welches wir für eine eigenständige Planung der Wartungsarbeiten verwenden.

ALPMA: Während der Wartungseinsätze und der anschließenden Wiederinbetriebnahme kommt es zu einer eng verzahnten Zusammenarbeit Ihrer Mannschaft mit den Servicetechnikern. Dies führt in beide Richtungen zu einem spannenden Informationsfluss. Spüren Sie diesen Effekt ebenso in den Produktionen nach der Instandhaltungsmaßnahme?

Hr. Egger: Das merken wir sicher. Es gibt einen starken fachlichen Austausch zwischen allen Beteiligten. Sowohl während der Arbeiten an den Anlagen als auch bei Mittag- oder Abendessen gibt es einen regen Informationsfluss. Hier geht es um Neuerung und Verbesserungen, die sich seit der Erstinbetriebnahme ergeben haben.

ALPMA: Wie zufrieden waren Sie mit der letzten Service-Kampagne, die im Februar dieses Jahres stattgefunden hat?

Hr. Egger: Mit dem Einsatz sind wir zufrieden. Es hat alles sehr gut geklappt und die Techniker waren wie immer sehr motiviert. Sollte es doch einmal ein technisches Problem geben, ist es für uns stets sehr gut, dass die Servicetechniker von ALPMA sich darum kümmern. Die Kommunikation mit dem Stammhaus funktioniert sehr gut und wir haben mit der Problembeseitigung dann sehr wenig Arbeit.

ALPMA: Wo sehen Sie heute nach den vielen Jahren gemeinsamer Zusammenarbeit die Vorteile für dieser Kooperation?

Hr. Egger: Auch heute sind es noch die Punkte, die uns damals zum Abschluss der Servicevereinbarung bewogen haben. Die fachliche Unterstützung – auch die Rabatte. Außerdem mögen wir die Konstanz. Es ist für uns auch von Vorteil, bei den Einsätzen immer wieder die gleichen Servicetechniker zu sehen.

„ Die Arbeiten finden miteinander statt ... auf unsere Bedürfnisse wird Rücksicht genommen. Das ist vor allem eine möglichst kurze Produktionsunterbrechung, was von ALPMA durch viel Flexibilität realisiert wird. “

ALPMA: ALPMA steht Ihnen seit Jahren auch immer wieder mit Serviceumbauten zur Seite. Wie sind Ihre Erfahrungen mit der Optimierung der bestehenden Anlagen?

Hr. Egger: Wir kennen unsere Maschinen so gut, dass wir beim Kauf schon wissen, was wir brauchen. Dennoch ist uns der Input von ALPMA wichtig. Auch hier läuft die Optimierung stets sehr gut. Die Arbeiten finden miteinander statt, was man vor allem daran merkt, dass auf unsere Bedürfnisse Rücksicht genommen wird. Das ist vor allem eine möglichst kurze Produktionsunterbrechung, was von ALPMA durch viel Flexibilität realisiert wird. Am Ende haben wir alle das gleiche Ziel.

Mehr Infos:
michael.muster@alpma.de