

NEWS & TRENDS


ALPMA

Prägende Figur:

Gisbert Strohn geht in den Ruhestand



MARTIN HAIN
Beiratsvorsitzender und
ALPMA-Gesellschafter

Sehr geehrte Kunden und Geschäftspartner,

genau fünf Jahre ist es her, dass ich das letzte Editorial für Sie schreiben durfte: damals feierten wir 70 Jahre ALPMA mit einem großen Festakt. Heute blicken wir freudig auf eine 75-jährige Firmengeschichte zurück und danken Ihnen, dass Sie uns die Treue gehalten haben.

Seit knapp zwanzig Jahren ist Gisbert Strohn Geschäftsführer unserer Traditionsfirma. Vor allem sein großartiges, technisches Verständnis gepaart mit Ausdauer und Beharrlichkeit in der Suche nach der besten Lösung und seine Begeisterungsfähigkeit, etwas Großes zum Nutzen von Ihnen, unseren Kunden, zu schaffen, haben ihn in dieser langen Zeit ausgezeichnet. Dadurch hat er Ihnen und unseren Respekt und viel Anerkennung gewonnen.

Zum Jahresende wird Herr Strohn nun in seinen wohlverdienten Ruhestand gehen. Als neuen technischen Geschäftsführer konnten wir Michael Weber gewinnen, derzeit Bereichsleiter Operations. Er wird ab 01. Januar 2023 gemeinsam mit Frank Eberle die Doppelspitze der ALPMA Gruppe bilden.

Ich wünsche Herrn Weber viel Erfolg in seiner neuen, für die ALPMA so wichtigen Rolle und ich danke Herrn Strohn von Herzen für seinen enormen Einsatz und wünsche ihm einen erholsamen Ruhestand.

Blieben Sie gesund und bleiben Sie uns gewogen!

MARTIN HAIN

Prozesstechnik

Käseertechnik

Schneidetechnik

Verpackungstechnik



v.r.n.l. : Gisbert Strohn, Michael Weber, Frank Eberle

Zum Ende des Jahres wird Gisbert Strohn, langjähriger Geschäftsführer der ALPMA Gruppe, in den Ruhestand gehen. Er führte die ALPMA fast zwei Jahrzehnte.

In seiner Ingenieurkarriere war er viele Jahre als Technischer Leiter für den Getränke-technik-Spezialisten KHS in Dortmund tätig, von wo er als technischer Geschäftsführer in ein mittelständisches Unternehmen der Verpackungstechnik wechselte. Im Oktober 2003 trat er in die Geschäftsführung von ALPMA ein, hier setzte er viele Akzente für die weitere Internationalisierung der Gruppe und legte einen Schwerpunkt seiner Arbeit auf den Ausbau und die technologische Weiterentwicklung des Portfolios.

In seine Zeit fielen dabei wichtige Akquisitionen im Bereich Käseertechnik, wie die Übernahme des Schweizer Anlagenbauers Sulbana sowie der Kauf des französischen Spezialisten für Bassine-Systeme, Servi Doryl. Herr Strohn trieb zudem den Bereich Digitalisierung und Industrie 4.0 voran – wichtige Themen, um auch künftig ALPMA's Position als Weltmarktführer zu sichern.

„Schon bei meinem ersten Besuch bei ALPMA haben mich die Vielfalt der anspruchsvollen Maschinen und das einzigartige Fachwissen über Käseherstellung und -verarbeitung tief

beeindruckt“, erinnert sich Gisbert Strohn. „Umso wichtiger war es mir immer, neue Technologien in der Antriebstechnik, Automatisierung, Robotik und Digitalisierung frühzeitig in unser Portfolio zu integrieren. Dadurch sind uns heute Maschinenkonzepte möglich, die noch vor wenigen Jahren kaum denkbar gewesen wären.“

Übergabe an Nachfolger zum Jahreswechsel

Am Jahresende wird Gisbert Strohn in den Ruhestand wechseln, nicht ohne zuvor den Wechsel zu seinem Nachfolger vorzubereiten: Mit Michael Weber rückt ein Mann aus den eigenen Reihen in die technische Unternehmensleitung nach. Er kam 2018 von der Krones AG zu ALPMA und ist schon heute Teil der Geschäftsleitung. Wie bisher wird ALPMA künftig von einer Doppelspitze geführt werden. Geschäftsführer Frank Eberle freut sich auf die Zusammenarbeit mit Michael Weber in dessen neuer Funktion – und bedankt sich zugleich bei Gisbert Strohn für das langjährige gute Teamwork:

„Die gemeinsame Weiterentwicklung der ALPMA Gruppe hat Spaß gemacht, vor allem aber war sie sehr erfolgreich und hat zu vielen neuen Entwicklungen geführt, die die Branche geprägt haben. Wir wünschen Dir von Herzen alles Gute für den neuen Lebensabschnitt.“



Weichkäse-Verpackung im Großformat:

ALPMA installiert erste MultiSAN L bei Champignon Hofmeister



Die Käserei Champignon Hofmeister Familienunternehmen zählt zu den bekanntesten Weichkäse-Herstellern in Deutschland. Die Spezialitäten des Allgäuer Käseherstellers mit Stammsitz in Heising stehen für vollen Genuss und erfreuen sich im Kühlregal wie an der Käsetheke hoher Beliebtheit. In der Produktion setzt Champignon seit Jahrzehnten auf Hochtechnologie, um seine hohen Qualitätsstandards sicherzustellen. Einer der wichtigsten Partner von Anfang an ist dabei die ALPMA. Jüngstes Ergebnis der Zusammenarbeit ist die neue MultiSAN L, die erste vollautomatisierte Verpackungsanlage für Weichkäse-Torten von bis zu drei Kilogramm Gewicht.



Produkte aus dem SB-Regal haben in der Regel ein Gewicht von 80 bis 200 Gramm. Die Weichkäse-Torten die auf der MultiSAN L verarbeitet



werden, bringen etwa das 10-Fache auf die Waage. Statt 600 bis 800 Gramm müssen so beispielsweise bis zu 8 Kilogramm gleichzeitig auf dem Drehteller bewegt werden. Nicht nur das drastisch höhere Gewicht stellte die Entwickler bei ALPMA dabei vor Herausforderungen. Zugleich sollte beim Durchsatz eine deutliche Steigerung gegenüber der bisherigen Maschine erreicht werden: **Nicht weniger als eine Verdoppelung der Leistung war vom Kunden Champignon als Ziel ausgegeben worden.**

Die zentrale Herausforderung war also dieselben Produkte in dieselben Folien zu verpacken – aber doppelt so schnell. Das ist mehr als eine einfache Vergrößerung der bestehenden MultiSAN-Lösung. Es erforderte die Konzeption der Maschine noch einmal grundlegend neu zu denken. Die Maschinendynamik musste neu ausgerichtet, wichtige Bestandteile neu dimensioniert, andere Bauteile einfach vergrößert und dabei trotzdem die einfache, direkte Zugänglichkeit der einzelnen Anlagenteile sichergestellt werden. Alle Formateile mussten weiterhin leicht zu tauschen und zu handhaben sein, damit alle Torten, egal welcher Form, exakt und perfekt in ihre Folie verpackt und mit dem entsprechenden Etikett versehen werden – und das in Sekundenbruchteilen.

Hochmodernes Vision-System sorgt für optimale Ausrichtung

Um das sicherzustellen setzt ALPMA in der MultiSAN L moderne visuelle und digitale Technologie ein. Ein spezielles Vision-System

mit Kamera erfasst und prüft gleich zu Anfang jede einzelne Weichkäse-Torte. So wird beispielsweise bei einer siebenblättrigen Torte genau bestimmt, wie und um welchen Winkel sie gedreht werden muss, damit sie danach perfekt in die Folie eingeschlagen und mit ihrem Etikett versehen werden kann. Dieses Ausrichten der Torte erfolgt über spezielle Laufbänder, die eine millimetergenaue und berührungslose Zentrierung ermöglichen, bevor die Torte dann mittels großer Zangen umgesetzt wird. All das geschieht in Hochgeschwindigkeit: In der Spitze verpackt die MultiSAN L bis zu 40 Torten pro Minute, braucht also für das Ausrichten, Umsetzen und Einwickeln in Folie pro Torte weniger als 2 Sekunden!

Schnelle Formatwechsel und hohe Prozesssicherheit

Möglich ist dieses Maß an Automatisierung vor allem dank moderner Servotechnik, die es erlaubt, jede einzelne Bewegung im Prozess anzusteuern und zu kontrollieren. Gesteuert wird die Maschine dabei über ein ebenfalls von ALPMA entwickeltes Interface, die es den Mitarbeitern erleichtert, den gesamten Prozess zu kontrollieren und zu steuern und sie auch bei kritischen Schritten wie der Umstellung von einem Produkt auf das andere unterstützt.

Nur rund elf Monate benötigte ALPMA für die Entwicklung, Installation und Inbetriebnahme der MultiSAN L. Eine kurze Zeit für eine in vielen Teilen neu entwickelte Maschine. Möglich ist das nur, wenn man in einem solchen Projekt offen und vertrauensvoll mit dem Kunden zusammenarbeiten kann – wie eben bei Champignon Hofmeister Familienunternehmen.

■ Mehr Infos:

uwe.becher@alpma.de



Smarte Prozesstechnik

RefineYourBrine: Innovatives Konzept der Mikrofiltration von Salz- lake in Unit-Bauweise

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

Die meisten Käsesorten werden – bevor diese in den Handel kommen, mit Salz behandelt, oftmals in einem Salzbad. Ein Salzbad ist jedoch nicht nur ein 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.



Service Applikation

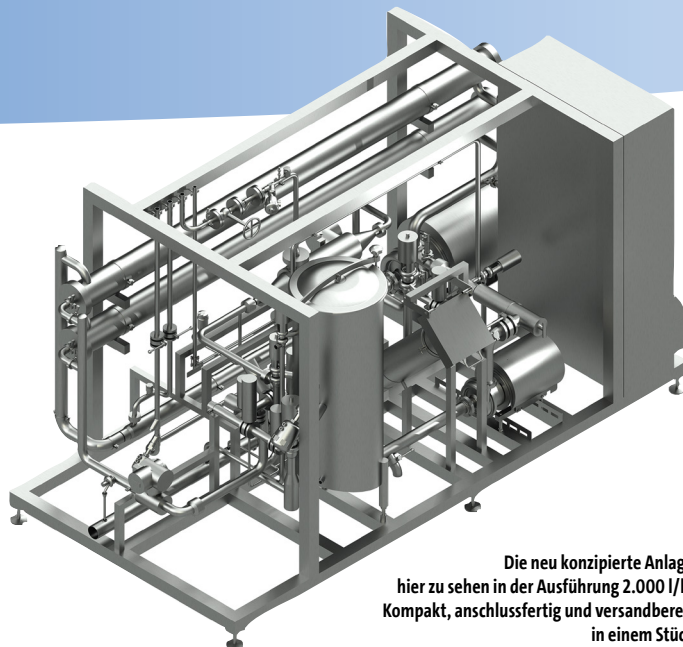
ALPMA Connect – mehr als nur eine IoT-Plattform

ALPMA Connect wird künftig die zentrale Anlaufstelle für alle ALPMA-Themen im Bereich Service und Ersatzteile. Die Basisvariante der Plattform umfasst Ihren individuellen Kontakt zum Kundenservice (Ticketing, Video oder Chat), den Ersatzteilkatalog APSIS 4.0 und ein Dashboard für eine Produktionsübersicht.

Neu ausgelieferte ALPMA Maschinen können kostenfrei an das System angebunden werden, aber auch ältere Anlagen lassen sich nachrüsten.

ALPMA Connect bietet folgende Vorteile für unsere Kunden:

- Schnellere Bearbeitung von Kundenbelangen
- Aufbau einer Wissensdatenbank durch das Lösen von Tickets
- Schnelles Finden (3D Ansicht) und Bestellen von Ersatzteilen
- Auswerten von eigenen Maschinendaten, ohne separaten Entwicklungsaufwand oder externe Lösung



Die neu konzipierte Anlage hier zu sehen in der Ausführung 2.000 l/h; Kompakt, anschlussfertig und versandbereit in einem Stück

Kurze Zeiten für Aufstellung, Einbindung und Inbetriebnahme sind dadurch gewährleistet. Durch Optimierung in der Konstruktion wurde die Aufstellfläche reduziert, sowie die Bediener- und Servicefreundlichkeit deutlich verbessert. Die verwendeten hochwertigen Komponenten sind in der Praxis bewährt und für einen Einsatz mit Salzlake in aggressiver Umgebung ausgelegt.

Ebenso wurde ein großes Augenmerk auf die Verbesserung der Anlagenhygiene gelegt. So führen z. B. die Aushaltungen von Rohranschlüssen und eine optimierte Leitungsgeometrie zur Reduktion von Schweißnähten und Stutzenlängen.

■ Mehr Infos:

Produkt Manager MF Salzlake: stefan.ziegelschmid@alpma.de
Bereichsleiter Prozesstechnik: daniel.kontny@alpma.de



ALPMA-Connect startete Ende des Jahres in die Beta-Testphase und wird kontinuierlich weiterentwickelt und um neue Funktionen erweitert.

Künftige Funktionserweiterungen beinhalten unter anderem:

- Individuelle Daten- und Störungsauswertungen
- Schulungen, Tests u. Infomaterial für Techniker
- Predictive Maintenance
- Prozessoptimierung mit KI

Haben wir Ihr Interesse geweckt? Registrieren Sie sich vorab für ALPMA-Connect!

■ Mehr Infos:

eugen.bicanic@alpma.de



ALPMA und Hellenic Dairies – eine langjährige Partnerschaft



ΕΛΛΗΝΙΚΑ ΓΑΛΑΚΤΟΚΟΜΕΙΑ Α.Ε.



Der ALPMA-Koagulator hat sich seit Langem bei der Herstellung von Schnitt-, Weich- und Weißkäse in aller Welt bewährt. Manche Käseereien haben sogar mehrere dieser hocheffizienten Anlagen in Betrieb, darunter Hellenic Dairies in Griechenland. Dort wurde kürzlich der 100. Koagulator von ALPMA installiert.

Die Kapazität musste erhöht werden

Laut Stelios Sarantis war die 25 Mio. Euro Investition zusammen mit dem Umfeld wie Reinraum, Klimatisierung usw. notwendig, weil Hellenic Dairies die Kapazität dringend erhöhen musste, um seine Märkte besser bedienen zu können. Die Entscheidung für die Erweiterung fiel Mitte 2020, ALPMA begann im Herbst 2021 mit der Auslieferung und nahm im April diesen Jahres den Betrieb auf. Mit dem neuen Koagulator kann die Käserei in Trikala nun rund 180 Tonnen Feta pro Tag produzieren und die saisonalen Schwankungen des Schaf- und Ziegenmilchangebots von rund 90 Mio. kg besser bewältigen.

Der erste Koagulator ging übrigens 1975 bei Alpenhain in Betrieb, damals ausgelegt für eine Kapazität von 10.000 Liter Milch/Stunde. Inzwischen verarbeitet diese Hochleistungsanlage zur kontinuierlichen Käsebruchverarbeitung bis zu 50.000 Liter pro Stunde - bei bester Qualität und optimaler Ausbeute. Der Koagulator ist die einzige vollkontinuierliche Käsebruchbereitungsanlage. Das präzise Schneiden des Käsebruchs sowie dessen schonende Verarbeitung sorgen für höchste Prozesskonstanz mit geringsten Verlusten.

Hellenic Dairies, vormals TYRAS, arbeitet seit 2002 mit dem Koagulator bei der Herstellung von traditionellem Feta. Im Hauptwerk in Trikala, im Herzen von Thessalien, ersetzte der Koagulator ein Produktionssystem, das auf manuell betriebenen Wannen basierte. Später installierte das Unternehmen einen weiteren Koagulator bei seiner rumänischen Niederlassung Fabrica De Lapte Braşov. Der dritte Koagulator (der 100. von ALPMA gelieferte) wurde nun im Frühjahr in Trikala in Betrieb genommen und bildet eine zusätzliche Produktionslinie.



■ Mehr Infos:

lars.wagner@alpma.de



60 Jahre erfolgreiche Partnerschaft mit Panseri Impianti



v.l.n.r.: Gisbert Strohn, Luca Panseri, Frank Eberle

Vor mehr als 60 Jahren, genauer gesagt am 10.08.1962, wurde Geschichte geschrieben. Mit der Unterzeichnung eines Vertretervertrags durch Luigi Panseri und Franz Blattenberger begann die Geschichte einer langen und fruchtbaren Zusammenarbeit zwischen den beiden Unternehmen, der Panseri Impianti SRL und der ALPMA. In den vergangenen Jahren haben wir nicht nur zahlreiche innovative Projekte gemeinsam durchgeführt und abgeschlossen, sondern auch Freundschaften geschlossen.

Unvergesslich sind auch die vielen Begegnungen mit Gottfried Hain und seiner Familie sowie der Familie Panseri. Unser Dank gilt vor allem Luca Panseri, für die absolute Loyalität und Professionalität. Sein gutes Gespür für den italienischen Milchmarkt und sein Engagement waren entscheidend für den Erfolg, den ALPMA in Italien bisher hatte. Wir freuen uns auf die Fortsetzung dieser erfolgreichen Zusammenarbeit über viele Jahre hinweg.

HERAUSGEBER:

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

VERANTWORTLICHER:

Gisbert Strohn

REDAKTION:

Agnes Betzl
sowie alle Mitarbeiter
der Fachbereiche

GESTALTUNG:

Ulrich Roppel

