



Herstellung von Molkenproteinkonzentraten

Eine Partnerschaft, die Maßstäbe setzt

Seit über zehn Jahren verbindet Solarec und ALPMA eine enge Zusammenarbeit, die kontinuierlich gewachsen ist. Was mit der Installation einer UF-RO-RO-Anlage zur Herstellung von MPC begann, hat sich zu einer technologischen Erfolgsgeschichte entwickelt.

Solarec zählt heute zu den führenden europäischen Herstellern hochwertiger Milchprodukte. Das Unternehmen beliefert internationale Märkte mit einem breiten Portfolio, das von Milchpulver und Butter über Mozzarella bis hin zu funktionellen Proteinkonzentraten wie MPC und WPC 80 reicht. Ergänzt wird das Sortiment durch flüssige Milchprodukte für weiterverarbeitende Betriebe.

Drei vollautomatische CIP-Systeme sorgen zudem für eine durchgängig hygienische Produktion und unterstützen die hohen Qualitätsstandards. Mit der Inbetriebnahme einer neuen UF-Anlage zur Herstellung von WPC 80 im vergangenen Jahr, setzt Solarec seine Strategie der Wertschöpfungserweiterung konsequent fort und erschließt zusätzliche Marktpotenziale.

Allen Projekten liegt ein klares Prinzip zugrunde: Die gesamte Energie- und Prozessinfrastruktur wird konsequent auf Nachhaltigkeit und Effizienz ausgelegt. So wurde der komplette Betrieb auf die Medien Heißwasser, Eiswasser und Strom

umgestellt – vollständig ohne den Einsatz von Dampf. Diese moderne Prozessführung reduziert nicht nur den Energieverbrauch, sondern ermöglicht auch eine besonders effiziente und ressourcenschonende Produktion.

Die Weiterentwicklung der Produktionslinien zeigt das Vertrauen von Solarec in die technische Kompetenz von ALPMA. Damit setzen beide Unternehmen ein starkes Zeichen für leistungsfähige, nachhaltige und zukunftsorientierte Molkereitechnologie.

■ Mehr Infos:

johannes.roschy@alpma.de



Ein entscheidender Meilenstein der Zusammenarbeit war vor einigen Jahren der Auftrag für eine komplette Mozzarellakäserei. Die Anlage umfasste sämtliche Prozessschritte – von der Milchvorbereitung über die Käseherstellung bis hin zur vollständig integrierten Molkenverarbeitung. Das dabei erzeugte Molkenkonzentrat wird mithilfe einer leistungsstarken RO High^{TS}-Anlage hergestellt, die hohe Trockenmassegehalte bei besonders effizientem Energieeinsatz ermöglicht.



Mehr Ertrag beim Schneiden

So setzt OPTIYIELD bei Rücker neue Maßstäbe

Die **Molkerei Rücker** aus Aurich steht seit über 130 Jahren für hochwertige Käsespezialitäten. Gleichzeitig setzt das Traditionsunternehmen konsequent auf moderne Technologie, um seine Produktion weiter zu optimieren. Ein aktuelles Beispiel ist die Erweiterung der bestehenden CUT 32 Schneidelinie

um die intelligente Software OPTIYIELD. Das Ziel besteht darin, den Schneidprozess weiter zu automatisieren, den Produktertrag zu steigern und gleichzeitig die Prozessstabilität zu erhöhen.



Im Interview berichtet Rücker über die Erfahrungen mit der neuen Lösung, die Zusammenarbeit mit ALPMA und darüber, wie OPTIYIELD den Schneidprozess nachhaltig verbessert.



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



ALPMA

News & Trends

MAI 2026



ALPMA auf der interpack 2026



Nachhaltiger Messebau

Kleine Schritte mit großer Wirkung

Messen sind und bleiben eine wichtige Plattform für unseren Austausch, Innovation und persönliche Begegnungen.

Gleichzeitig entstehen beim Auf- und Abbau von Messeständen erhebliche Mengen an Abfall. Schätzungen zufolge produziert die globale Messe- und Eventbranche jährlich rund 600.000 t Müll. Eine präzise Gesamtbewertung ist zwar schwierig, da umfassende Datenerhebungen fehlen – die punktuelle Belastung bei einzelnen Veranstaltungen ist jedoch deutlich spürbar.

Bei ALPMA gewinnt daher auch im Messebau das Thema Nachhaltigkeit zunehmend an Bedeutung. Denn nicht nur bei der Entwicklung und Ausführung unserer Maschinen legen wir großen Wert auf nachhaltige Lösungen – auch bei unseren Messeauftritten möchten wir verantwortungsvoll mit Ressourcen umgehen.

Gemeinsam mit unserem Messebauer setzen wir deshalb Schritt für Schritt auf ressourcenschonendere Konzepte. Dazu gehören unter anderem **wiederverwendbare Teppichfliesen, modulare Wand- und Grafiksysteme** sowie die **Einlagerung von Möbeln und Standmodulen**. Diese Form der Wiederverwendung bringt gewisse Einschränkungen bei der gestalterischen Flexibilität mit sich. Dennoch nehmen wir diesen Kompromiss bewusst in Kauf. Denn nachhaltiger Messebau entsteht selten durch eine einzelne große Maßnahme – sondern durch viele durchdachte Entscheidungen im Detail.

Wie sich dieser Ansatz konkret in unserem Messeauftritt widerspiegelt, wird auf dem nächsten großen Branchentreffen sichtbar:



Auf der interpack freuen wir uns darauf, Sie persönlich zu begrüßen und Ihnen unsere aktuellen Lösungen vorzustellen.



Liebe Kundinnen, Kunden und Geschäftspartner,

Nachhaltigkeit ist für uns bei ALPMA kein einzelnes Projekt, sondern ein Anspruch, der sich durch alle Bereiche zieht. Während wir bei der Planung unseres Messestands zunehmend auf wiederverwendbare Konzepte und ressourcenschonende Materialien setzen, steht auch bei der Entwicklung unserer Maschinen die effiziente Nutzung von Ressourcen im Fokus.

Mit unserer Software **OPTIYIELD** analysieren und optimieren wir den Schneidprozess kontinuierlich, um das Give-Away nahezu zu eliminieren und Rohstoffe bestmöglich zu nutzen. Gleichzeitig trägt unser Verpackungskonzept **SAN Fresh** dazu bei, den Verpackungsmüll um bis zu 60% zu reduzieren.

So verbinden wir technologische Innovation mit verantwortungsvollem Handeln – Schritt für Schritt, entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Überzeugen Sie sich selbst bei einem Besuch auf der interpack – wir freuen uns auf den persönlichen Austausch mit Ihnen.

Stefan Leitner
Verkaufsleiter Schneide- und
Verpackungstechnik



ALPMA



Automatisierte Tofuabfüllung

ARP-T vereint hohe Effizienz und maximale Flexibilität

Mit der ARP-T bringt ALPMA eine neue Generation der Tofuabfüllung in die Produktion. Das System vereint präzise Prozesssteuerung, hohe Effizienz und maximale Flexibilität – und sorgt gleichzeitig für eine konstant hohe Produktqualität.

Durch die Integration mehrerer Prozessschritte entsteht eine kompakte und leistungsfähige Lösung für moderne Tofulinien.

Präzision für konstante Produktqualität

Ein zentrales Merkmal der ARP-T ist die produktspezifische Kombination aus Pressrohr und Drainage-Rohr. Dadurch

lassen sich wichtige Parameter wie Produkthöhe, Gewicht und Trockenmasse exakt einstellen. Hersteller profitieren von einer stabilen Prozessführung und reproduzierbaren Ergebnissen.

Gleichmäßige Gewichte

Die kontinuierliche und kontrollierte Prozessführung sorgt für ein besonders homogenes Produktbild. Gewichtsschwankungen werden deutlich reduziert – ein entscheidender Vorteil für Produktqualität und wirtschaftliche Produktion.

Flexibel bei Formaten

Unterschiedliche Produktgrößen und -formen lassen sich mit der ARP-T schnell realisieren. Formatwechsel erfolgen unkompliziert und mit kurzen Stillstandzeiten, sodass auch flexible Produktionskonzepte effizient umgesetzt werden können.

Kompakte Prozesslösung

Die Anlage ersetzt mehrere klassische Prozessschritte der Tofuherstellung, darunter das Abfüllen in Sekundärmaterial, das Pressen des Tofubruchs und das anschließende Kühlen. Dadurch reduziert sich der Flächenbedarf der Produktion deutlich, während gleichzeitig die Prozesskette vereinfacht wird.

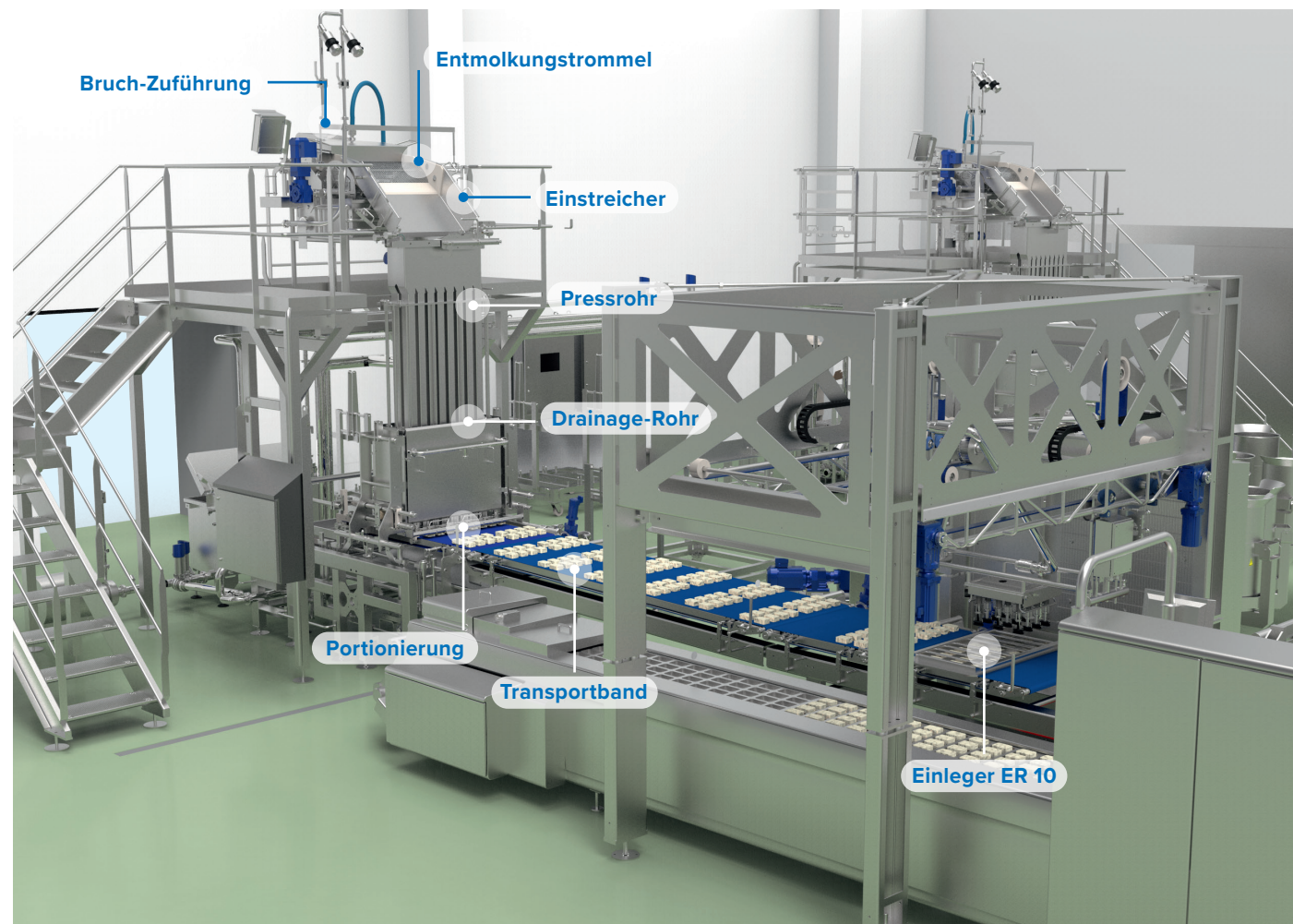
Automatisierte Übergabe an die Verpackung

In Kombination mit dem Einlegeroboter ER 10 entsteht eine durchgängig automatisierte Linie. Die portionierten Tofublöcke werden über ein Transportband zum Einleger transportiert, dort gruppiert und mittels Saugern oder Greifern direkt in die Tiefziehmaschine eingelegt.

Der gesamte Prozess erfolgt vollautomatisch und ohne manuelle Eingriffe – ein klarer Vorteil für Effizienz, Prozesssicherheit und höchste Hygienestandards.

■ Mehr Infos:

christian.kappeler@alpma.de



After Sales

Weltweit. Kompetent. Digital. Und immer auf dem neuesten Stand.

MB Connect

Unser erfahrenes Remote-Service-Team ist **rund um die Uhr (24/7)** für Sie erreichbar und kann mithilfe von MB Connect weltweit Fernwartungen durchführen – effizient, sicher und ohne Zeitverlust.

APSYS

Unser elektronischer Warenkorb APSYS identifiziert auf Knopfdruck **obsoletere Bauteile** und schlägt automatisch passende, aktuelle Ersatzkomponenten vor. So stellen wir eine nachhaltige und langfristige Anlagenverfügbarkeit sicher.

Digitale Baustelle

Auch hier ist die Digitalisierung längst angekommen. Bei einer Neumontage werden Layouts mithilfe ferngesteuerter Technik und HP-Druckern direkt auf den Hallenboden aufgebracht. Dieses Verfahren steigert die Montagequalität erheblich.



Service-Flotte

Darüber hinaus sind unsere Service-Mobile europaweit im Einsatz. Sie sind optimal ausgestattet und führen alle notwendigen Werkzeuge sowie Materialien mit, um schnell und flexibel auf die Anforderungen unserer Kunden reagieren zu können.



Hochautomatisierte Verarbeitungslinien



Effizienz trifft Käsehandwerk

Mehr als 500 regionale Käsespezialitäten aus Schweizer Dorfkäsereien – das ist nicht nur ein beeindruckendes Sortiment, sondern auch ein starkes Bekenntnis zu Handwerk, Herkunft und Qualität. Die Firma «vom Chäser» aus der Schweiz hat sich genau dieser Mission verschrieben: traditionelle Käsekultur bewahren und gleichzeitig zukunftsfähig vermarkten.

Die Idee «vom Chäser» ist in ihrer Konsequenz und Umsetzung eine echte Innovation: Ein Landwirt, der Dorfkäsereien bündelt, professionalisiert und ihnen durch moderne Verarbeitungstechnologie neue Märkte erschließt.

Was hier entsteht, ist weit mehr als ein Vermarktungsmodell. Es ist eine unternehmerische Haltung: Verantwortung für regionale Wertschöpfung zu übernehmen, Qualität kompromisslos zu sichern und gleichzeitig die Strukturen so effizient zu gestalten, dass auch kleine Dorfkäsereien langfristig bestehen können.

Und vielleicht ist es genau das, was uns verbindet.

Auch wir bei ALPMA stehen seit jeher dafür, traditionelle Käsekultur mit zukunftsweisender Technologie zu verbinden. Präzision, produktschonende Verarbeitung, maximale Ausbeute und höchste Hygienestandards sind für uns Mittel zum gleichen Ziel: Wertschöpfung sichern und weiterentwickeln.

Technologie im Dienst der Qualität

Damit aus handwerklich hergestellten Laiben marktfähige Produkte für unterschiedlichste Absatzkanäle werden, braucht es intelligente Schneide- und Verpackungslösungen. Vom Chäser setzt dabei konsequent auf ALPMA-Technologie:

Im Einsatz sind der Segmentschneider SC 60 sowie der SC 90L, mit dem unter anderem Emmentaler-Laibe präzise und gewichtsgenau verarbeitet werden. Mit der jüngsten Investition in die SAN Fresh wurde der Bereich Frische und Verpackungsqualität weiter gestärkt. Und im Sommer folgt der nächste Meilenstein: die neue CUT 32 Linie, die zusätzliche Effizienz und Automatisierung in den Produktionsprozess bringen wird.

Diese Investitionen stehen für Weitblick. Denn bei aller Automatisierung bleibt das Produkt im Mittelpunkt. Unterschiedliche Reifegrade, individuelle Laibformen und höchste Qualitätsansprüche verlangen nach Technik, die sensibel und gleichzeitig leistungsstark arbeitet.

Für uns ist klar: Diese Partnerschaft basiert nicht nur auf Technik. Sie basiert auf Vertrauen, auf gemeinsamen Werten und auf dem Anspruch, das Beste aus jedem Laib herauszuholen. So entsteht aus Effizienz echtes Käsehandwerk mit Zukunft.

■ Mehr Infos:

robert.zosseder@alpma.de