

NEWS & TRENDS


ALPMA

WYKE FARMS setzt auf ALPMAs neueste Innovation OPTIYIELD



DANIEL KONTNY
Geschäftsbereichsleiter
Prozesstechnik



Wyke Farms Ltd ist ein familiengeführtes Unternehmen mit Sitz im Herzen der Cheddar-Region von Somerset, wo die Familie Clothier seit 1861 Cheddar herstellt. Heute ist Wyke Farms einer der größten unabhängigen Käsehersteller und Milchverarbeiter im Vereinigten Königreich, der jährlich über 15.000 Tonnen Cheddar nach demselben preisgekrönten Rezept herstellt. Die Marke Wyke Farms ist die viertgrößte Marke in der Kategorie Cheddar und das einzige unabhängige Unternehmen in den Top 10 der Käsemarken mit einem Umsatz von über 60 Mio. £. Exportiert wird in über 150 Länder.



Ständige Auswertung der Schneideparameter

Wyke Farms hat sich Nachhaltigkeit auf die Fahne geschrieben, und zwar in allen Bereichen des Unternehmens. Durch Investitionen in Biogas- und Solaranlagen sowie Wasserrückgewinnung, wurde der niedrigste CO₂-Fußabdruck bei der Käseproduktion in England erzielt, der 20 % unter dem Branchendurchschnitt liegt. Wyke Farms hat außerdem in die effizientesten und zuverlässigsten Schneidemaschinen von ALPMA investiert, um sicherzustellen,

dass der fertige Käse mit höchstem Ertrag geschnitten wird.

Wyke Farms schneidet und verpackt eine Vielzahl von Cheddar-Sorten, in egalisierte Portionen von 200 g bis 1000 g.

Kontinuierlich hohe Gutproduktion

Jede Portions-Schneidelinie besteht aus einer Folienauspackmaschine (FAP), einem Blockteiler BTS 300/C (automatisches Wiegen & Scannen der Cheddarblöcke und individuelles Schneiden in Riegel) sowie einem Portionsschneider (CUT 25/HS und CUT 32).

Mit diesem ALPMA Setup erzielt Wyke Farms beim egalisierten Schneiden höchste Ausbeutewerte und minimales Give-Away. Übrigens die Besten der Branche.

OPTIYIELD – der Autopilot für Ihre Schneidemaschine

"Die intelligenten Schneidemaschinen von ALPMA, speziell der BTS 300/C ist der Beste seiner Klasse, wenn es darum geht, den Ertrag zu optimieren", sagt Wyke Factory Manager, Pete Hooper.

Sehr geehrte Kunden und Geschäftspartner,

immer mehr Menschen entscheiden sich bewusst für eine pflanzenbasierte Ernährung, sei es aus gesundheitlichen, ethischen oder ökologischen Gründen. Als führender Komplettanbieter für Käsereien entwickeln wir seit geraumer Zeit in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden innovative Anlagen zur Herstellung pflanzlicher und mikrobiell basierter Produkte durch Präzisionsfermentation.

Die ALPMA Prozesstechnik kann hier auf eine langjährige Erfahrung und umfangreiches Fachwissen zurückgreifen. Das jüngste Beispiel ist die erfolgreiche Inbetriebnahme einer Anlage bei einem Kunden in Italien. Dort läuft sie zur vollsten Zufriedenheit und ermöglicht die effiziente Produktion hochwertiger pflanzlicher Lebensmittel.

Von der Entwicklung neuer Rezepturen über die Optimierung von Herstellungsprozessen bis hin zur individuellen Anlagenkonfiguration stehen wir Ihnen als verlässlicher Partner zur Seite. Gemeinsam treiben wir den Erfolg der pflanzlichen Ernährungsindustrie voran und leisten einen wertvollen Beitrag für eine nachhaltige Zukunft.

Erfahren Sie auf Seite 4 mehr über unsere neuesten Entwicklungen und lassen Sie sich von den Möglichkeiten inspirieren, die ALPMA Ihnen bietet. Wir freuen uns darauf, Sie auf diesem aufregenden Weg zu begleiten.

Ihr

Auch Wyke Farm setzt auf die neueste Innovation aus dem Hause ALPMA: OPTIYIELD



**Selbstlernender
Prozess**



**Anhaltend niedriges
Give-away**

Um dieses Setup permanent auf höchstem Level zu halten setzt Wyke Farms auf die künstliche Intelligenz von ALPMA, der Software OPTIYIELD. Diese Software behält in

Erinnerung, mit welchen Maschineneinstellungen die besten Schneideergebnisse zu erzielen sind. OPTIYIELD lernt selbständig aus Daten der Vergangenheit, wertet diese aus, optimiert automatisch und hält somit die Performance des CUT auf Top-Niveau. Kurzum ein Autopilot für die Ergebniskurve.

■ Mehr Infos:

nick.aikenhead@alpma.co.uk



Molkereigenossenschaft Bayernland

Synergien nutzen - Alles aus einer Hand



Die 1930 gegründete Molkereigenossenschaft Bayernland e.G. hat am Standort Bayreuth rund 55 Mio. € in einen Neubau investiert. Hauptziel dieser Investition war die Modernisierung und Konsolidierung auf den Standort Bayreuth.

(sämtliche Milch- und Molkeleitungen mit Ventilknoten, CIP) sowie im Salzbad und Salzbadumfeld (Aufbereitung der Salzlake mittels MF) installiert.

Die Investition umfasste den Gebäudeneubau mit Käseerei, Salzbad, Verpackung und Kühl-Reifelager. Neben der gesamten ALPMA Prozesstechnik durfte ALPMA-Sulbana dazu die Käseerei ab Vorpressewanne bis und mit Salzbadsystem planen und liefern. Das System besteht aus drei Vorpressewannen mit Abfüllung in mikroperforierte Pressformen, Hauptpressen, Formenlogistik mit Formenwaschmaschine, Formenlager, Ausformung sowie das komplette Salzbad.

Da die Steigerung der Milchverarbeitungsmenge am Standort Bayreuth ebenfalls zur Folge hatte, dass die daraus resultierenden Molkenmengen proportional anstiegen, setzte Bayernland zusätzlich auf eine zweite, neue RO High^{TS} Anlage mit einer Leistung von 50.000 l/h. Diese dient zur wirtschaftlichen Konzentration der Dünnmolke auf ca. 28% Trockenmasse.

Es wurde ausgelegt für die Verarbeitung von 1.3 Mio. l Milch / Tag, was einer Jahresmenge von 40.000 t Käse entspricht. Die Vorpressewannen haben eine Bruchbettlänge von 12 m und verarbeiten eine Chargengröße von 27.000 l.

Darüber hinaus ist es bei den enormen Salzlake mengen wichtig, diese auf einer standardisierten Keimflora zu halten. Auch hier überzeugte Bayernland unser bewährtes Konzept der Entkeimung mittels Mikrofiltration sowie der optionalen Möglichkeit der Teilstromerhitzung. Somit konnte im Oktober 2022 eine 8.000 l/h Anlage in den Prozess eingebunden werden.

Überzeugt hat ALPMA durch die Flexibilität

Bayernland produziert Schnittkäsesorten wie Edamer, Gouda und Emmentaler sowie Baski und Cagliata. Optional wäre auch die Herstellung von Bruchlochkäse mittels Trockenabfüllung in der Vorpressewanne möglich. Alle Käsesorten können frei wählbar in den Formaten Großblock à 45 kg, Doppel-Euroblock à 30 kg, Euroblock à 15 kg, oder Brote mit 3 kg hergestellt werden. Der Formatwechsel erfolgt jeweils kontinuierlich direkt aus dem Formenlager. Das Salzbad-System umfasst sechs separate Wannen. Diese fassen 112 Salzbadregale, wobei ein Regal einer Produktionscharge entspricht. Die gesamte Lakenmenge im System beträgt ca. 900.000 l. Die Käse können auf zwei kundenseitige Verpackungslinien zugeführt werden. Die Manipulation der Regale erfolgt mittels eines automatischen Brückenkrans. Das System ist vollautomatisch und wird nur mehr durch das Käsepersonal überwacht.

Nicht nur im Bereich Käseertechnik sondern auch in der Prozesstechnik konnte ALPMA individuelle Lösungen für Bayernland umsetzen. So wurde die gesamte Anbindung in der Käseerei





Einbringung der zweiten RO High^{TS}-Anlage zur Aufkonzentrierung von Molke

Insbesondere auch die neue kontinuierliche Wärmerückgewinnung aus der Druckluft- und Kälteerzeugung setzt in Bezug auf Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung neue Maßstäbe. Dabei wird die Wärme aus den Kühlwässern der Medienezeugung nicht wie im Standard in einem großen Wärmeschaukeltank gepuffert, sondern wird über einen separaten Kurzspeicher direkt wieder für die Klimaanlage, die Spritzwässer oder optional auch zur Anwärmung der CIP-Vorläufe genutzt.

Alles aus einer Hand

Das Projekt zeichnet sich vor allem durch die Flexibilität bei hoher Käsequalität und Produktionsleistung aus. Die Synergien unserer Geschäftsbereiche, gemeinsam mit der ALPMA Käseertechnik mit der ALPMA-Sulbana, der ALPMA Prozesstechnik und Servi Doryl, die insgesamt 680 mikroperforierte Käseformen lieferte, konnten optimal genutzt werden. Aber vor allem konnten und können wir auf eine hervorragende partnerschaftliche Zusammenarbeit und das technologische Fachwissen von Bayernland e.G. zählen, was für ein Projekt in dieser Größenordnung unverzichtbar war.

Unser Dank gilt allen Projektbeteiligten von Bayernland. Wir sind stolz darauf, dass wir bei diesem Projekt der erfolgreichen Inbetriebnahme einer der größten, deutschen Käsereien der letzten 20 Jahre, beteiligt waren!

■ Mehr Infos:

markus.asboeck@alpma.de
michael.hugi@sulbana.com

 Latteria Soresina

Parmesan - Das italienische Gold



„Die einfachen Formatwechsel und die Flexibilität des CUT 32 haben uns erneut überzeugt!“ sagt der technische Direktor von Latteria Soresina, Davide Arpini, links im Bild mit Luca Panseri.

■ Mehr Infos:

stefan.leitner@alpma.de

Zur Perfektion gereift; von 40 kg Parmesan-Laiben bis hin zur fertig verpackten 200 g Portion ist es ein weiter Weg.

Nicht nur in Italien, sondern weltweit haben der Parmigiano Reggiano und der Grana Padano seine Liebhaber gefunden. Nicht zuletzt aufgrund der gestiegenen Nachfrage im Export hat sich Latteria Soresina entschieden, in eine weitere vollautomatische Segmentschneidelinie für Grana Padano zu investieren.

Die Aufgabenstellung lag darin, die vollautomatisch depalettierten Parmesanlaibe vorzuteilen und anschließend in die markttypischen Segmentgrößen mit Hilfe eines CUT 32 fixgewichtig zu portionieren. Das automatische Einlegen in eine spezielle BDF Schlauchbeutelverpackung lag auf Wunsch des Kunden ebenfalls im Verantwortungsbereich der ALPMA. Unabhängig davon, wie die finale Verpackungslösung für den Gourmet am Point of Sale aussieht, ALPMA Schneidemaschinen verleihen dem italienischen Gold immer den perfekten Schnitt.



„Wir von den Panseri Impianti freuen uns, die Anlage, auf der der Parmesan produziert wird, mit unserem Rundum-Service zu begleiten“, sagt der Geschäftsführer unserer italienischen Vertretung, Luca Panseri.

Vegan - pflanzlich, mikrobiell, alternativ...



... ist das die Zukunft unserer Ernährung?! Pflanzliche Lebensmittel sind schon lange nicht mehr nur ein Trend.

Diese Entwicklung spiegelt sich in der zunehmenden Beliebtheit von veganen Käse-, Joghurt- und Milchalternativen wider. So ist in den vergangenen Jahren die Zahl der weltweit eingeführten neuen veganen Käsesorten im Jahresvergleich erheblich gestiegen.

Proteinfractionierung ist unsere Stärke.

ALPMA Prozesstechnik entwickelt gemeinsam mit den Kunden maßgeschneiderte Anlagen zur Herstellung pflanzen- oder mikrobiell-basierter Produkte. Diese Aktivitäten werden unter dem Markennamen VeganoProt® zusammengeführt. Das langjährige Know-How in der Gewinnung und Konzentrierung von natürlichen Proteinen steht für die Prozessentwicklung zur Verfügung.

Dabei werden je nach Applikation folgende Technologien kombiniert:

- Mikrofiltration (MF)
- Ultrafiltration (UF)
- Nanofiltration (NF)
- Umkehrosmose (RO)
- Kontinuierliche / Batch-Prozesse
- Teilautomatische / vollautomatische Prozesse
- Organische / anorganische Membransysteme

Die **Fermentation** hat dabei die Funktion, mittels Kultivierung von mikrobiellen Organismen alternative Proteine zu produzieren. Abhängig vom gewünschten Produkt unterscheidet man zwischen der Biomassefermentation und der Präzisionsfermentation. Bei der Biomassefermentation sind die Mikroorganismen (z.B. Pilze oder Algen), die sich vermehren, selbst der Hauptbestandteil des alternativen Proteins. Bei der Präzisionsfermentation werden einzelne Proteine, z.B. Kasein und Molkenproteine, gezielt von den Mikroorganismen hergestellt. Das Resultat ist eine identische Kopie des natürlichen Proteins.

Stärkepflanzen werden durch die Kombination verschiedener Prozesse in ihre einzelnen Bestandteile – Proteine, Fasern und Stärke – zerlegt. Diese können dann individuell vermarktet werden. Das Trockenformat, in Form von Isolaten oder Konzentraten, ist besonders verbreitet, da es dem Hersteller folgende Vorteile bietet:

- **lange Haltbarkeit**
- **geringe Lagerfläche**
- **ein vielfältiges Einsatzgebiet**

Proteine aus Ölpflanzen, wie z.B. Lupinen, Sonnenblumen oder Soja bieten eine Vielzahl von Möglichkeiten, den erhöhten Bedarf an pflanzlichen Ersatzprodukten zu decken. Bei der Gewinnung hochwertiger Öle verbleibt der Presskuchen als Rückstand. Dieser enthält aber noch hochwertiges

Eiweiß, wie z.B. Sojaprotein oder Lupinenprotein, welches sich in einem mehrstufigen Prozess aus dem Presskuchen extrahieren lässt.

ALPMA-Prozesstechnik stellt multifunktionale Versuchsanlagen für Ihre veganen Produkte zur Verfügung. Diese Versuche können auch mit Betreuung durch einen Applikationsingenieur durchgeführt werden.

■ Mehr Infos:

veganoprot@alpma.de

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:

rüberbung GmbH & Co. KG

