



UNTERNEHMENS PROFILE 2025

molkerei
industrie

molkerei-industrie

Unternehmensprofile 2025

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

wir präsentieren Ihnen hier die Sonderbeilage UNTERNEHMENSPROFILE 2025.

Diese sind dafür gedacht, Ihnen einen Überblick über etablierte Unternehmen der Zulieferindustrie und Problemlöser für spezielle Fälle in Ihrem betrieblichen Alltag zu geben. Auf jeweils einer Seite stellen sich diese Firmen kurz und knapp mit ihrem Leistungsprogramm dar.

Unser WER – WAS – WO für die Milchindustrie, Käsehersteller nicht zu vergessen, bietet in Kurzform alles Wichtige über die Zulieferer verschiedenster Branchen und ist als Nachschlagewerk seit vielen Jahren etabliert. Wir empfehlen Ihnen, die UNTERNEHMENSPROFILE griffbereit zu verwahren, damit Sie im Fall der Fälle direkt in Kontakt zu den hierin aufgeführten Zulieferern treten können. Die UNTERNEHMENSPROFILE werden als Heft-im-Heft beigelegt. Damit lassen sich die UNTERNEHMENSPROFILE aufgrund ihrer separaten Heftung mit einem Griff entnehmen und gesondert als Bezugsquellenverzeichnis archivieren.

Ihre Anja Hoffrichter
Redaktion

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

A		C	
Abfüllanlagen		Case-Forming-Maschinen	
Ampack GmbH	6	Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG	20
IMA Dairy & Food Holding GmbH	12	CIP- und Reinigungsanlagen	
Abfüll- und Verpackungsmaschinen		Asepto GmbH	7
Ampack GmbH	6	Consulting	
Abfüllanlagen für vorgeformte Becher und Flaschen		foodfab GmbH	10
Ampack GmbH	6	Continuous Füll- und Verschleißmaschinen	
Abfüll- und Dosiertechnologie		IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
Ampack GmbH	6	D	
Abwassertechnik		Dekanter	
Flottweg SE	9	Flottweg SE	9
Analysetechnik/-geräte		E	
Novonesis	18	Eimerfüllmaschinen	
Anlagenbau		IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
Asepto GmbH	7	Einschlagmaschinen	
VEMAG Maschinenbau GmbH	21	IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
Anlagenplanung (Einzelanlagen, komplette Linien und Molkereien sowie Erweiterungen oder Umbauten von Bestandsanlagen)		Enzyme	
Milkron GmbH	16	Novonesis	18
Aseptik		F	
Asepto GmbH	7	Fabrikplanung	
Aseptische Form-, Füll- und Verschleißmaschinen (FFS)		foodfab GmbH	10
Ampack GmbH	6	Fermentation	
IMA Dairy & Food Holding GmbH	12	Lallemand Specialty Cultures	15
Aseptische Abfüll- und Verschleißmaschinen		Fördersysteme	
IMA Dairy & Food Holding GmbH	12	KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	14
Aseptische Verpackung		Form-, Füll- und Verschleißmaschinen für Becher	
IMA Dairy & Food Holding GmbH	12	IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
Automation		Form-, Füll- und Verschleißmaschinen für Portionspackungen	
Asepto GmbH	7	IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
B		Füll- und Verschleißmaschinen für vorgefertigte Becher, Schalen und Flaschen	
Bandpressen		IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
Flottweg SE	9	Füll- und Verschleißmaschinen (FS) für vorgeformte Becher und Flaschen in unterschiedlichen Hygieneausführungen	
Becherfüllmaschinen		Ampack GmbH	6
IMA Dairy & Food Holding GmbH	12	Füller- und Versiegelungsmaschinen (FS) für Becher und Flaschen	
Biosolutions		IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
Novonesis	18		

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

G		M	
Glasabfüllmaschinen		Maschinenbau	
IMA Dairy & Food Holding GmbH	12	VEMAG Maschinenbau GmbH	21
H		Maschinenlayoutplanung	
Homogenisatoren		foodfab GmbH	10
HST Maschinenbau GmbH	11	Maschinen zur Lebensmittelverarbeitung	
Hygienic Design		KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	14
Ampack GmbH	6	Masterplanung	
I		foodfab GmbH	10
Ingredients/Functional Ingredients		Molkereikulturen	
Novonesis	18	Lallemand Specialty Cultures	15
Innovation		O	
Lallemand Specialty Cultures	15	Open-mould-Maschinen	
Integrale Planung		IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
foodfab GmbH	10	P	
J		Pick-and-Place-Module	
Joghurtabfüllmaschinen		Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG	20
Ampack GmbH	6	Pilotanlagen	
K		Asepto GmbH	7
Käseverarbeiter		Planung	
FAM Stumabo Deutschland	8	VG-Engineering GmbH	22
Kartoniermaschinen		Portionierung	
Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG	20	KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	14
Kolbenhochdruckpumpen		Portionspackungsmaschinen	
HST Maschinenbau GmbH	11	IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
Kulturen		Pouch-Maschinen	
Novonesis	18	IMA Dairy & Food Holding GmbH	12
L		Produktionstechnikplanung	
Lebensmittelsicherheit		foodfab GmbH	10
Lallemand Specialty Cultures	15	Projektabwicklung und Inbetriebnahme (Einzelanlagen, komplette Linien und Molkereien sowie Erweiterungen oder Umbauten von Bestandsanlagen)	
Lebensmittelverarbeitung		Milkron GmbH	16
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	14	Projektierung	
Linienlösungen		VG-Engineering GmbH	22
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	14	Projektsteuerung	
		VG-Engineering GmbH	22
		Prozessanlagen	
		Asepto GmbH	7
		Flottweg SE	9
		KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	14

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

Prozesstechnik

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 14

Prozesstechnologie

HST Maschinenbau GmbH 11

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 14

Prozesstechnologieplanung

foodfab GmbH 10

R

Reibeanlagen

FAM Stumabo Deutschland 8

Reiben

FAM Stumabo Deutschland 8

Reifung

Lallemand Specialty Cultures 15

Robotik

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 20

Rundläufer für vorgefertigte Becher, Schalen und Eimer

IMA Dairy & Food Holding GmbH 12

S

Sachet-Maschinen

IMA Dairy & Food Holding GmbH 12

Sammelpacker

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 20

Schmelzkäseanlagen

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 14

Schneideanlagen

FAM Stumabo Deutschland 8

Schneidetechnik

FAM Stumabo Deutschland 8

Separatoren

Flottweg SE 9

Service und Aftersales

Milkron GmbH 16

Side-Loading-Maschinen

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 20

Sonstige

Flottweg SE 9

Steril- und Prozesstankanlagen

Asepto GmbH 7

StickPack-Maschinen

IMA Dairy & Food Holding GmbH 12

Streifenschneider

FAM Stumabo Deutschland 8

T

Thermoformanlagen (FFS)

Ampack GmbH 6

Thermoformmaschinen

IMA Dairy & Food Holding GmbH 12

Tiefziehverpackungsmaschinen

IMA Dairy & Food Holding GmbH 12

Top-Loading-Maschinen

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 20

Tray-/Karton-Aufrichter

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 20

Trenntechnik

Flottweg SE 9

U

UHT-Anlagen

Asepto GmbH 7

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 14

V

Ventile

Asepto GmbH 7

Verfahrenstechnik

Asepto GmbH 7

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 14

Verpackungsmaschinen

IMA Dairy & Food Holding GmbH 12

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 20

W

Wärmetauscher

Asepto GmbH 7

Wrap-Around/Tray-Packer

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 20

Würfelschneider

FAM Stumabo Deutschland 8

Z

Zentrifugen

Flottweg SE 9

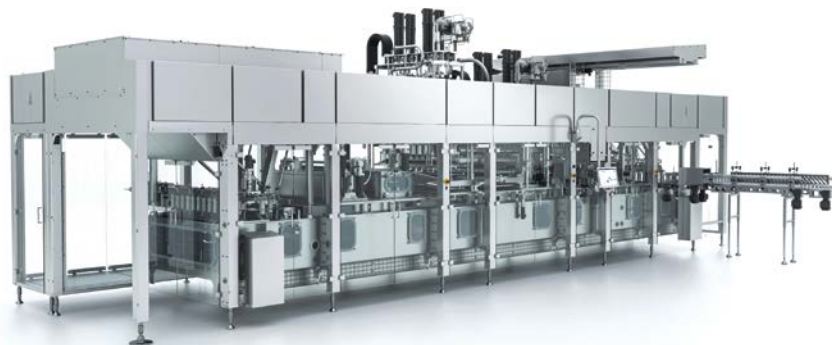
Abfüll- und Verpackungsmaschinen für Milchprodukte und mehr...

Mit über 1.600 ausgelieferten Maschinen weltweit hat sich die Ampack GmbH einen festen Platz als Technologieführer für Abfüll- und Verpackungsmaschinen in der Molkerei- und Lebensmittelindustrie gesichert. Ampack entwickelt und produziert hochmoderne Abfüllmaschinen, die flüssige und viskose Lebensmittel sicher und effizient verpacken – von Joghurt und Desserts über pflanzliche Alternativen, bis hin zu Babynahrung und hochkalorische Trinknahrung.

Das Maschinenportfolio umfasst Füll- und Verschleißmaschinen (FS) für vorgeformte Becher und Flaschen in verschiedenen Hygieneausführungen bis hin zu aseptischen Form-, Füll- und Verschleißmaschinen (FFS / Thermoformanlagen). Ampack begleitet seine Kunden durch den gesamten Lebenszyklus der Maschine. Von der ersten Beratung über die Planung und Herstellung maßgeschneiderter Lösungen bis hin zu umfassenden Serviceleistungen.

Unser Leistungsspektrum:

- **Abfüll- und Dosiertechnologie:** Hohe Performance, Produktionssicherheit und bewährte Langlebigkeit
- **After-Sales-Services:** Zuverlässige und schnelle Unterstützung direkt aus Königsbrunn
- **Technikum mit mikrobiologischem Testlabor:** Umfassende Tests für die Einhaltung höchster Produktionsstandards
- **Nachhaltige Verpackungen:** Kompetente Beratung und Umstellung auf umweltfreundliche Materialien
- **Gebrauchtmaschinen:** Generalüberholt und für eine sichere, effiziente Produktion bereit



Zukunftsorientierte Technologien und individuelle Lösungen

Ob Flasche oder Becher, Hygienestufe Clean, Ultra-Clean oder Aseptik, eine kurze oder lange Produkthaltbarkeit: Ampack bietet Verpackungslösungen, die individuell an kundenspezifische Produktanforderungen angepasst sind. Nachhaltigkeit ist dabei ein zentrales Thema: Alle Maschinentypen verarbeiten umweltfreundliche Materialien wie Papier und Mono-Materialien für eine verbesserte Recyclingfähigkeit. Die neueste Innovation ist die Flaschenabfüllmaschine FBL, die mit ihrem fortschrittlichen Dosiersystem eine schaumfreie, aseptische Abfüllung sicherstellt.

Mit einem starken Fokus auf Innovation und nachhaltige Verpackungslösungen bleibt Ampack der ideale Partner für Unternehmen, die ihre Produktionsprozesse zukunftssicher gestalten wollen.



Ampack GmbH

Lechfeldgraben 7
D – 86343 Königsbrunn
Telefon: +49 8231 6005 0
info@ampack-solutions.com
www.ampack-solutions.com

Läuft perfekt! Mit Prozessanlagen nach Maß

Als international tätige Anlagenbaufirma mit Spezialisierung im Bereich Molkerei- und Molkereiersatzprodukte, steht die Asepto GmbH seit über 30 Jahren für innovative und kundenorientierte Lösungen, schlüsselfertige Anlagen und praxisnahe Prozesstechnologien für Konzerne und mittelständische Kunden aus der Lebensmittel-, Pharma-, Kosmetik- und Chemieindustrie.

Umfassender Service aus einer Hand – und das alles „Made in Germany“!

Ganz gleich, ob Neubau einer Komplettanlage, Modernisierung oder Erweiterung eines bestehenden Systems: Asepto bietet für Ihre speziellen Anforderungen eine maßgeschneiderte Lösung – von der Planung und Konstruktion über die Ausführung und Montage bis hin zur vollständigen Dokumentation.

Die perfekte Anlage beruht auf einem durchdachten Konzept und der Verwendung von hochwertigen Komponenten. Bei der Umsetzung werden alle sicherheitsrelevanten Punkte und Anforderungen für die CE-Kennzeichnung berücksichtigt (Konformitäts- und Risikobeurteilung). Zudem versorgt Asepto Sie mit allen Ersatzteilen rund um das eigene Anlagen- und Ventilprogramm.

UHT-Anlagen individuell für
Ihren Prozess konfiguriert



Der Asepto-Vent schützt Ihren
Tank vor Luftkeimen



Präzisionsmischer für
Lebensmittel und Non-Food



Wärmetauscher – in
vielen verschiedenen
Ausführungen

Die Asepto-Vielfalt

- UHT-Anlagen und Wärmetauscher
- Tanklager / Steriltankanlagen / ESL- Tanklager
- Inline-Misch- und Aufschäumenanlagen
- Filtrationsanlagen
- Sterilwasser- und Sterilluftmodule
- Asepto®-Vent Tankbelüftungssystem
- Pilotanlagen / Technikumsanlagen
- CIP- Anlagen
- Automation (Proleit, WinCC, Procon Win, Satt Control, Plantmaster)
- Aseptische Ventile, Spezialventile und Zubehör
- Mischtechnik (Präzisionsmischer)
- Wartung, Reparatur und Ersatzteile

Unsere Standorte:

Asepto GmbH

Boschstraße 6
D – 86473 Ziemetshausen
Telefon: +49 8284 77649 0

Asepto GmbH

Gottlieb-Daimler-Str. 6
D – 49624 Lönigen
Telefon: +49 5432 80389 0

info@asepto.de, www.asepto.de



Führende Käseschneidetechnologie

Ihre beste Lösung zum Zerkleinern, Reiben und Würfeln

Wir passen Lösungen an Ihre spezifischen Bedürfnisse an. Unsere Schneidegeräte sind führend im hygienischen Design und wurden entwickelt, um Ihnen dabei zu helfen, Ihren Prozess zu optimieren und sichere, qualitativ hochwertige Käseprodukte herzustellen, die Ihre Erwartungen übertreffen. Neue Food-Trends wie veganer Käse bringen zusätzliche Herausforderungen mit sich. Mit Ihnen zusammen arbeiten wir daran. Diese Zusammenarbeit kann verschiedene Formen annehmen, von Tests in unseren eigenen Labors bis hin zur Durchführung vor Ort bei Ihnen.

Die mit dem **SureShred 16C-Schneidkopf** ausgestattete **FAM Centris™ 400C** wurde entwickelt, um die Anforderungen der heutigen vielseitigen und großvolumigen Käsezerkleinerungsanwendungen zu erfüllen. Wir setzen neue Maßstäbe mit dem revolutionären 16-Klingen-Schneidekopf, der den Schneidprozess mit voreingestellter Scheibendickengenauigkeit und verdoppelter Leistung verbessert. Das neue Design vereinfacht durch sein geringes Gewicht und die verringerte Reinigungszeit auch den täglichen Betrieb.

Ein Hochgeschwindigkeitszerkleinerer, der eine breite Palette von Käsesorten in verschiedenen Formen verarbeitet.



Centris™ 400C Hytec



Cheddar gerieben



Mozzarella-Würfel



Emmentaler gerieben

Die **Hymaks™** ist der große Trommelschneider mit der höchsten Kapazität und einem einzigartigen und kompromisslosen Hygienesdesign.

Diese Maschine ist heute bei führenden Betrieben in den USA im Einsatz. Dort ist der Markt für Mozzarella-Topping für große Pizzaketten riesig. Das unübertroffene hygienische Design der Maschine wurde durch gut durchdachte Konstruktion und neuartige Produktionstechniken ermöglicht. Präzision, Leistung & Hygiene auf höchstem Niveau.

In Italien, dem Heimatland der Pizza, verwenden heute fast alle Pizzerien von einer **Flexifam 55** geschnittene Mozzarellawürfel. Wegen der sauberen Art und Weise, wie diese Maschine mit mittlerer bis hoher Leistung gleichmäßige Streifen und Würfel produziert, ist sie zum Favoriten aufgestiegen.

Seit unserer Gründung vor mehr als 40 Jahren haben wir unser Unternehmen stark ausgebaut. Wir haben uns auf Kundennähe konzentriert, kennen Ihre Produkte und forschen gemeinsam mit Ihnen nach den effizientesten Schneidlösungen für Ihre Anwendung.

Daher unser festes Bekenntnis: „Gemeinsam schneiden wir Ihr Produkt zur Perfektion“.



Hymaks™

Flottweg – Erfolg ist ... zusammen mehr rauszuholen.

Flottweg ist das auf Separationstechnik spezialisierte Familienunternehmen, das immer den spürbaren Erfolg für den Kunden zum Ziel hat. Mit einem Jahresumsatz von über 298 Millionen Euro (2023) und einer Exportquote von über 86 Prozent ist Flottweg einer der weltweit führenden Hersteller von Zentrifugen, Anlagen und Systemen.

Der Flottweg Claim „Engineered For Your Success“ drückt das Markenversprechen in kürzester Form aus: Flottweg gibt alles, damit seine Kunden die messbar besseren Ergebnisse erzielen. Sei es eine höhere Wirtschaftlichkeit, mehr Effizienz, größere Zuverlässigkeit, maximale Prozesssicherheit oder einfach die bestmögliche Separationslösung mit dem besseren Trennergebnis.

Neben der Flottweg SE mit Sitz in Vilsbiburg, Deutschland, zählen zur Flottweg Gruppe 12 Niederlassungen in Europa, Asien, Amerika und Australien. Zudem bedient Flottweg mit 50 Verkaufsbüros seine Kunden in über 100 Ländern der Welt.

Flottweg Dekanter und Separatoren für die Milchindustrie

Unsere Flottweg Dekanter und Separatoren klären Molke von feinen Partikeln, trennen und entwässern effizient Laktose, Casein und Molkenstaub und fraktionieren Filierwasser bei der Mozzarella-herstellung in wertvolle Phasen. Unsere Lebensmittelzentrifugen



kommen dabei in verschiedenen Prozessschritten zum Einsatz, sei es bei der Abtrennung des Käsestaubs aus der Molke, bei der Entwässerung von Käsebruch oder bei den verschiedenen Waschprozessen zur Herstellung von Lactose oder Casein.

Flottweg Dekanter und Separatoren werden nach aktuellen Hygienestandards ausgeführt und lassen sich einfach in vollautomatische CIP-Reinigungssysteme integrieren. Ob bei der Gewinnung von Lactose und Casein oder bei der Molkenentstaubung, für Flottweg zählt letztendlich nur eins: der Erfolg unserer Kunden.

Flottweg Lebensmittelzentrifugen für die Herstellung von pflanzlichen Milchalternativen

Pflanzliche Milchersatzprodukte gewinnen in der Lebensmittelindustrie und bei den Verbrauchern aufgrund verschiedener gesundheitlicher und umwelttechnischer Aspekte immer mehr an Bedeutung. Flottweg Dekanterzentrifugen, Sedicanter® und Bandpressen helfen, pflanzliche Milchalternativen effizienter herzustellen und gleichzeitig eine konstant hohe Produktqualität zu erreichen.

Unsere Zentrifugen lassen sich problemlos in vollautomatische Verarbeitungslinien integrieren und werden individuell den Kunden- und Prozessanforderungen angepasst. Ob Hafer, Nuss oder Soja – unsere Zentrifugen sind durch einzigartige Features maximal flexibel und holen stets das Optimum aus dem Rohstoff heraus.



Flottweg SE

Industriestraße 6–8, D – 84137 Vilsbiburg
Telefon: +49 8741 301-0, Fax: +49 8741 301-300
mail@flottweg.com, www.flottweg.de

Beratung und Planung für die Lebensmittelbetriebe der Zukunft. Wir planen ESG-konform.

Als eine der führenden Consultinggesellschaften für lebensmittelverarbeitende Betriebe im mitteleuropäischen Raum berät und unterstützt foodfab Auftraggeber:innen sowohl im Vorfeld als auch bei der Umsetzung prozessoptimierter Planung von Produktions- und Distributionsprozessen – für maßgeschneiderte Prozess- und Gebäudelösungen. **Mit unserem fachspezifischen Wissen im Bereich Lebensmitteltechnologie und der Erfahrung aus über 50 Jahren Planungstätigkeit** helfen wir Unternehmen, Betriebsabläufe zu optimieren und die Lebensmittelproduktion leistungsfähig, effizient und zukunftsfähig zu gestalten.

Im Mittelpunkt unserer Planung steht immer die Optimierung der Prozesse, die im Gebäude ablaufen – wir planen also von innen nach außen. Als Teil des Netzwerkes von ATP architekten ingenieure, dem in Europa führenden Integralen Planungsbüro, übersetzt foodfab betriebs- und bautechnische Maßnahmen in smarte, wirtschaftlich erfolgreiche, krisensichere und ESG-gerechte Produktionsstätten. „Ein Gebäude der Lebensmittelindustrie muss

in erster Linie die Prozesstechnik unterstützen“, betont foodfab-Geschäftsführer Michael Trautwein. „In der richtigen Planung liegt enormes Einsparungspotenzial, vor allem für den späteren Betrieb – bei dem ja mit Abstand die meisten Kosten anfallen.“

Mit BIM-unterstützter Integraler Planung können wir sämtliche Einsparungspotenziale eines Produktionsbetriebes über den gesamten Lebenszyklus bereits in der frühen Planungsphase erkennen. Wir forcieren eine lebenszyklusorientierte Betrachtung des Prozesses und der Gebäude, um Verschwendung zu minimieren und Ressourcen zu schonen. Dabei fördern wir den Einsatz umweltfreundlicher Materialien und setzen unter anderem auf erneuerbare Energien, denn diese sparen nicht nur CO₂, sondern sorgen auch für die langfristige Effizienz und Wirtschaftlichkeit des Betriebs.

Eine gute Fabrik vereint heute wirtschaftlichen Erfolg mit ökosozialer Verantwortung. Sie schafft ein angenehmes Arbeitsumfeld für Mitarbeiter:innen, reduziert Auswirkungen auf die Umwelt und ist flexibel genug, um rasch auf die Anforderungen der Märkte von morgen reagieren zu können. Diese Vision treibt uns an. Lassen Sie uns diesen Wandel gemeinsam gestalten und Ihre Fabrik fit für die Herausforderungen der Zukunft machen!



Planung und Beratung für die Lebensmittelindustrie

- Masterplanung
- Produktionstechnikplanung
- Materialflussplanung
- Prozesstechnologieberatung
- Maschinenlayoutplanung

www.foodfab.eu

foodfab
consultants for food production plants

Büro München

Seidlstraße 23,
D – 80335 München
Telefon: +49 89 455 62 - 410
Fax: +49 89 455 62 - 200

Büro Innsbruck

Heiliggeiststraße 16,
A – 6010 Innsbruck
Telefon: +43 512 53 70 - 4100
Fax: +43 512 53 70 - 4114

info@foodfab.eu, www.foodfab.eu

Homogenisatoren für einen großen Leistungsbereich

HST in Dassow, Mecklenburg-Vorpommern, ist bekannt als Hersteller von Homogenisatoren und Kolbenhochdruckpumpen. Jährlich produziert das Unternehmen mit 45 Mitarbeitern zwischen 50 und 70 Homogenisatoren und Hochdruckpumpen. „HST Homogenisatoren werden in einer großen Leistungsbandbreite eingesetzt – das geht bei unseren kleinen Laboreinheiten los und endet bei 63000l/Stunde. Gut gestartet ist zudem unsere neue HLI 132, die bis zu 26500l/Stunde leistet. „Unsere Kunden vertrauen auf robuste und qualitativ hochwertige Produkte, denn diese sind 24 Stunden an sieben Tagen die Woche im Einsatz“, so Mario Heinzner (Head of Sales and Service). Etwa 25 Prozent der Anlagen werden der D-A-CH Region verkauft, der Rest entfällt auf den Internationalen Markt.

Seit 2014 gehört HST zur Krones Gruppe. Hier profitiert das Unternehmen vom weltweiten Netzwerk von Krones mit Vertriebs- und Servicestandorten. „Seit der Zugehörigkeit zur Krones Group haben wir einen besseren Zugang zu den Märkten“, so Mario Heinzner. Zudem kauft Krones die in Dassow produzierten Homogenisatoren für seine Anlagen. „Dadurch haben wir sehr gute Referenzen. Der Bereich Prozesstechnik hier wächst, wovon auch wir stark profitieren, so Geschäftsführer Michael Penz. Etwa 25 Prozent der in Dassow gefertigten Anlagen gehen über Krones, der Rest wird unabhängig vermarktet. Gerade HST als Tochterunternehmen von KRONES muss natürlich den hohen Vorgaben als Lieferant genügen. Im Portfolio sind zwei Serien: die HL1-HL6 im klassischen, sehr robusten Gaulin Design und die HLI Serie (I steht für Integrated)

„Unsere Kunden haben so die Möglichkeit zwischen einer HL im bekannten und oft vorhandenen Design mit teilweise sogar zwischen den vorhandenen und den neuen Anlagen austauschbaren Ersatzteilen oder einer HLI ohne Getriebekühlung und mit weniger Nebenaggregaten zu wählen. So spart der Kunde an der Ersatzteil-Lagerhaltung oder er kann auf geringere TCO setzen.“, so Mario Heinzner. Auch in Sachen Service ist HST gut aufgestellt: Das Unternehmen verfügt über einen weltweiten Service. Auch eine Steuerung der Anlagen über Fernwartung ist möglich.

Neue Märkte

Der Fokus der Dassower liegt klar auf den internationalen Märkten. Hier will man sich weltweit noch besser aufstellen. „Erste gute Ansatzpunkte haben wir uns bereits erarbeitet, das ist für unsere Entwicklung sehr wichtig.“ so Penz. Mario Heinzner ergänzt „Die USA sind zum Beispiel ein Gaulin-Markt und wir haben das Know-How und sind in der Lage, veraltete oder defekte Anlagen zu ersetzen“. Das Unternehmen hat auch die 3A Zulassung. Positive Entwicklungen sehen Mario Heinzner und Penz auch in den Bereichen Chemie, insbesondere Fette, und Plant-Based Nahrungsmittel. Hier wurden gemeinsam mit Krones größere Projekte realisiert, darunter ein Projekt bei einem großen deutschen Fruchtsafthersteller.

Wachstum

Wachstum sieht der Geschäftsführer insbesondere in den Bereichen Ersatzteilvertrieb sowie der Krones-Prozesstechnik. „Krones stellt sich hier breiter auf und so können wir am Wachstum partizipieren. Beim Aftersales punkten wir mit besseren Gesamtkosten (TCO)“, so Mario Heinzner. Mit einer Produktions- und Lagerfläche von 2.300 m² sowie weiteren 900 m² für Büros sieht HST sich gut für die Zukunft aufgestellt. Die Firma hat zudem auf dem eigenen Grundstück noch Platz für Erweiterungen.



HST Maschinenbau GmbH

Werkstraße 23, D – 23942 Dassow
Telefon: +49 38826 8878-0, Fax: +49 38826 8878-1
info@hst-gmbh.com, www.hst-homogenizers.com

IMA-Verpackungstechnologien für den Molkereiprodukte

IMA Benhil, IMA Corazza, IMA Erca, IMA Fillshape, IMA Gasti, IMA Hassia, IMA Ilapak, IMA Intecma.

Diese IMA FOOD-Unternehmen bieten dedizierte und hochmoderne Lösungen für die Verpackungsanforderungen der folgenden Molkereiprodukte und Alternativen.

Butter

Maschinen zum Dosieren und Einschlagen von Butter- und Margarineblöcken und -sticks, in Einzelportionen bis hin zu 500 g-Portionen, von niedriger bis hoher Ausbringung. Effiziente Leistung und erstklassige Falzqualität unter Verwendung verschiedener Einschlagmaterialien. Füll- und Verschleißmaschinen zum Abfüllen pastöser Produkte mit hohen Hygieneanforderungen in vorgefertigte Behälter verschiedener Größen und Formen.

Form-, Füll- und Verschleißmaschinen für Portionspackungen für eine Vielzahl von Becherformen und -materialien wie PS, PET und PP.

Käse

Komplette Linien zum Dosieren und Einschlagen von Schmelz- und Streichkäse in dreieckige, rechteckige und quadratische Portionen mit unterschiedlichen Gewichten, einschließlich Miniportionen.

Hochmoderne Technologie zur Erhaltung der Käseeigenschaften und der Packungsintegrität. Das Maschinenportfolio von IMA für Schmelz- und Streichkäse umfasst auch Füll- und Verschleißmaschinen (Fill and Seal, FS) für vorgefertigte Behälter sowie FFS-Maschinen für Becher und Portionspackungen.

IMA bietet horizontale FFS-Schlauchbeutelmaschinen zum Verpacken von portionierten Blöcken und vorverpacktem Schnittkäse sowie vertikale FFS-Schlauchbeutelmaschinen und Wiegelösungen, die für geriebenen, geraspelten und gewürfelten Käse geeignet sind.



IMA Benhil Multipack 8000, Dosier- und Einschlagmaschine.

Crème fraîche, Sauerrahm, Quark, Joghurt und Kaffeesahne

Unsere FS- und FFS-Lösungen sind für ihre hervorragende Füllgenauigkeit bekannt. Sie decken ein breites Spektrum an Abfüllarten ab und bieten unzählige kundenspezifische und maßgeschneiderte Design-Möglichkeiten für Becher, um jeden Kundenwunsch zu erfüllen. Die Füller profitieren von automatischen, vollständig gesteuerten SIP-/ CIP-Systemen für maximale Hygiene und werden in voller Übereinstimmung mit den europäischen Vorschriften geliefert.

Beutelverpackungsmaschinen für flexible Standbodenbeutel – mit und ohne Ausgießer – vervollständigen unser Maschinenportfolio.

Schlüsselfertige Lösungen für nachhaltige Produktion

Die Unternehmen der IMA-Gruppe zeichnen sich nicht nur durch ihre Produktionskapazitäten aus, sondern auch durch ihre Kompetenz, Kunden bei der Erforschung und Entwicklung neuer nachhaltiger Verpackungsformen und -materialien sowie von Smart facturing -Produkten und -Dienstleistungen zu unterstützen.



IMA Hassia HAMBA BK-MF, Abfüllstation.



I.M.A. Industria Macchine Automatiche S.p.A.

Unternehmenszentrale:

Via Emilia 428-442, I – 40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna)
Telefon: +39 051 6514111

IMA Dairy & Food Holding GmbH

Standort:

Heegweg 19, D – 63691 Ranstadt
Telefon: +49 6041 810

dairyfood@ima.it, <https://ima.it/foodanddairy>

Vom ersten Rezept zur marktreifen Produktion – Innovation beginnt im KS Innovation Center

Der Grundstein für ein erfolgreiches Produkt wird im KS Innovation Center gelegt. Hier entstehen nicht nur Ideen, sondern marktreife Lösungen. In Wangen steht dafür modernste Technik zur Verfügung – von der Rezepturenentwicklung bis zur Prozessvalidierung. Das Innovation Center ist das Herzstück unserer Innovationsstrategie und Ausgangspunkt für jede erfolgreiche Produktneuentwicklung.

Entwicklung, Test und Optimierung der Produktrezeptur

Im Innovation Center wird die Produktrezeptur entwickelt, getestet und perfektioniert. Unser hochflexibler Maschinenpark bildet die gesamte Prozesskette ab – modular aufgebaut und mit hohem Automatisierungsgrad. Ob kalte oder heiße Prozesse, Pasteurisation, Sterilisation, High- oder Low-Shear-Verfahren: Wir schaffen ideale Bedingungen, um neue Rezepturen effizient umzusetzen und ihre Produktionsfähigkeit zu überprüfen.

Dabei bieten unsere Anlagen maximale Flexibilität – von direkter und indirekter Erhitzung über Kühlung und Vakuumtechnik bis hin zu Zirkulations- und Emulgiersystemen mit präziser Regelung aller Scherkräfte. Alles wird über die KS Automation einfach gesteuert und reproduzierbar dokumentiert.

Von der Idee zum individuellen Maschinenkonzept

Nach erfolgreicher Entwicklung der Rezeptur beginnt die nächste Phase: die Projektverfolgung. Gemeinsam mit unseren Kunden



übertragen wir die im Pilotmaßstab gewonnenen Erkenntnisse auf industrielle Produktionsanlagen.

Das Ergebnis: maßgeschneiderte Maschinenlösungen, die exakt auf die individuellen Anforderungen und Produktziele unserer Kunden abgestimmt sind. Unsere Anlagen sind nicht nur technologisch führend, sondern auch modular erweiterbar – für maximale Flexibilität und Zukunftssicherheit.

Begleitung bis zur Marktreife

KS steht seinen Kunden während des gesamten Prozesses zur Seite – von der Inbetriebnahme bis zur Produktionsbegleitung. Unsere technische und technologische Betreuung garantiert, dass das entwickelte Produkt unter realen Produktionsbedingungen reibungslos und effizient hergestellt werden kann.

Diese enge Zusammenarbeit sichert eine schnelle Markteinführung, hohe Prozesssicherheit und einen echten Wettbewerbsvorteil.

Innovation als Mehrwert

Mit dem KS Innovation Center bieten wir unseren Kunden weit mehr als Maschinenbau: Wir bieten ganzheitliche Produkt- und Prozessinnovation. Ob neue Käsesorten, Dips, Cremes, Saucen oder vegane Alternativen – die Kombination aus Forschung, Entwicklung, Engineering und praxisnaher Begleitung macht den Unterschied.

Kurz gesagt: Der Erfolg eines Produkts beginnt bei uns im Innovation Center – und wird mit maßgeschneiderten KS Lösungen zur marktreifen Realität.

Lallemand Specialty Cultures

Innovationen der **FLAV-ANTAGE®** Reihe beschleunigen oder verkürzen die Reifungszeit, reduzieren die Kosten und verbessern das organoleptische Profil bei allen Käsesorten (Weichkäse, Schnittkäse und Hartkäse).

Lallemand Specialty Cultures – Kulturen für die Herstellung von Käsespezialitäten & Innovationen

Das Kanadische Unternehmen Lallemand wurde 1923 gegründet, seit 1953 ist es im Besitz der Familie Chagnon. Als führendes Unternehmen ist Lallemand in den Bereichen der Entwicklung, Herstellung und Vermarktung von Edelschimmel, Hefen und Bakterien tätig. Verwendung finden die Produkte in den Bereichen Wein- und Käseherstellung, Bäckerei und Brauerei. Mit über 5000 Mitarbeitern, 48 Produktionsstätten in 45 Ländern ist Lallemand ein globaler Akteur.

Die Geschäftseinheit Lallemand Specialty Cultures (LSC) widmet sich der Entwicklung innovativer und maßgeschneiderter Lösungen für Anwendungen auf Milch-, Fleisch- und Pflanzenbasis. Innovation steht im Mittelpunkt der Mission und unterstützt ihre Kunden von der Formulierung bis zur Umsetzung neuer Produkte.

Die Produktlinien **FLAV-ANTAGE®**, **VELV-TOP®** und **LALCULT® Protect** erfüllen die Bedürfnisse von Käsereien. Sie bieten Lösungen für die Herstellung von Produkten mit Mehrwert, während sie gleichzeitig Kosten senken und Produktionsprozesse optimieren.

VELV-TOP® ist die Produktlinie mit *Penicillium camemberti*, die zur Herstellung von Weichkäse mit weißem Edelschimmel wie z. B. Camembert entwickelt wurde.



Nachhaltigkeit spielt bei Lallemand eine wichtige Rolle. Ein Drittel aller weltweit produzierten Lebensmittel, ca. 1,3 Mrd. to, geht verloren oder wird verschwendet. Hierfür bietet LSC mit **LALCULT® Protect** innovative Lösungen. Haltbarkeitsverlängerung und Lebensmittelsicherheit ist für den Milchsektor von größter Bedeutung und ermöglicht signifikante Kostenreduzierung. Zusätzlich wird das Wachstum schädlicher Bakterien gehemmt, die Umwelt geschützt und Einsparungen für die Molkereien werden erzielt.

Die Produkte von LSC verbessern die sensorische Attraktivität und ermöglichen es den Herstellern, ihr Angebot zu differenzieren. Bereits unser Slogan "Kooperation bringt Erfolg" aus 1923, zeigt, dass LSC an die langfristige Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Partnern glaubt.

Mit über 100 Jahren Erfahrung ist der Produktionsstandort in La Ferté-sous-Jouarre in Frankreich auf gefriergetrocknete Oberflächenkulturen spezialisiert. Die umfangreiche Sammlung von Stämmen und das weltweite Netzwerk von Mitarbeitern unterstützen die Auswahl der optimalen Kulturen.

LSC bietet eine breite Palette von Produkten in verschiedenen Formaten an, von 10-Dosen-Beuteln für kleine Hersteller bis hin zu 100-Dosen-Beuteln für Großproduzenten. Die Kulturen verleihen den Produkten der Käsehersteller ein einzigartiges Aussehen, Geschmack und Textur und tragen zusätzlich zur Differenzierung ihrer Produkte bei.



LALLEMAND SPECIALTY CULTURES

Lallemand Specialty Cultures

16 Rue de la Gare, F – 77260 La Ferté-sous-Jouarre

lsc@lallemand.com

www.lallemandspecialtycultures.com/en/

Eine starke Geschäftsstrategie Ein starkes Team Ein starker Rückhalt

Wenn es um Milch und andere Molkereiprodukte geht, dann ist man bei der Milkron GmbH vollkommen richtig. Die Tochtergesellschaft der Krones AG ist im Herzen Deutschlands, in Laatzen bei Hannover, ansässig. Dort arbeiten die Milkron Mitarbeiter in spezialisierten Teams daran, Unternehmen aus der Milchbranche optimal zu bedienen. Im Fokus steht das Engineering von Produktionsanlagen für alle flüssigen bis pastösen Milchprodukte sowie für Plant-based products, also Produkte, die aus Alternativen zur tierischen Milch, beispielsweise Hafer, hergestellt werden.

Das Aufgabenfeld ist dabei vielfältig:

- Anlagenplanung
- Montage
- Inbetriebnahme der Anlagen und Komponenten
- Automation
- Service und After-Sales-Geschäft

In enger Absprache mit seinen Kunden erarbeitet Milkron die für ihr Unternehmen optimalen individuellen Lösungen. So gehören sowohl komplette Linien als auch Einzelanlagen, Erweiterungen oder Umbauten an vorhandenen Installationen zum Milkron Portfolio.

Bei allen seinen Projekten kann das Unternehmen mit Know-how, langjähriger Erfahrung und Kompetenz überzeugen: Die Mitarbeiter von Milkron sind zum Teil seit mehr als 25 Jahren in der Milchbranche tätig. So kann sichergestellt werden, dass alle Projekte mit dem nötigen Wissen und langjähriger Erfahrung abgewickelt werden.

Und mit der weltweit in der Getränke- und Liquid Food-Abfüll- und Verpackungsbranche führenden Muttergesellschaft Krones AG ist es Milkron möglich, die sich ergebenden Synergien zu nutzen und sich in die bereits existierenden Aktivitäten innerhalb des Konzerns einzubinden. Daher konnte die Milkron GmbH bereits von Beginn an voll durchstarten und kann auch Projekte mit intensiverem Kapitaleinsatz ausführen.



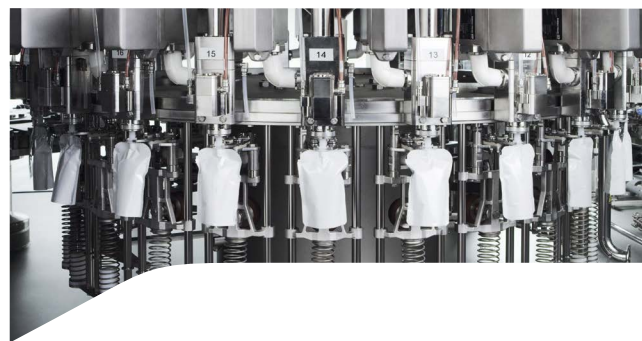
Milkron GmbH

Kronsbergstr. 8F, D – 30880 Laatzen

Telefon: +49 511 89813-0

info@milkron.com, www.milkron.com

MAKE THE MOST OF EVERY DAIRY PRODUCT



MACHEN SIE DAS BESTE AUS JEDEM MOLKEREIPRODUKT

Verpackungslösungen für Molkereiprodukte und deren Alternativen

IMA bietet der internationalen Molkerei-Industrie und für deren alternative Produkte state-of-the-art Verpackungsmaschinen zum Verpacken von Käse, Butter, Margarine, Joghurt, Desserts, Kaffeesahne, etc.

Von Einzelmaschinen bis hin zu vollständig integrierten Lösungen, unsere hochentwickelten Technologien und unsere fachkundige Beratung garantieren Ihnen eine maßgeschneiderte Unterstützung für jeden Bedarf, von Primär- bis hin zu End-of-Line-Verpackungslösungen.

Machen Sie das Beste daraus - mit IMA.



dairyfood@ima.it

ima.it/foodanddairy



IMA
Sustain Ability

Novonesis – Ihr Partner für Biosolutions

Novonesis ist im Januar 2024 durch den Zusammenschluss von Chr. Hansen und Novozymes entstanden und ist ein führender globaler Partner für Biosolutions. Das fusionierte Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Lyngby, Dänemark nahe der dänischen Hauptstadt Kopenhagen.

Novonesis vereint ca. 10.000 Mitarbeiter weltweit in über 30 verschiedenen Branchen. Weltweit verfügt es über rund 40 R&D- und Anwendungszentren sowie mehr als 30 Produktionsstätten. Mit einer starken lokalen Präsenz werden regionale Bedürfnisse erfüllt und qualitativ hochwertige Produkte in großem Maßstab produziert.

Knapp die Hälfte des Portfolios von Novonesis konzentriert sich darauf, ein gesünderes Leben zu ermöglichen und bessere Lebensmittel zu produzieren. Dieser Bereich umfasst Biosolutions für Milchprodukte, Fleischprodukte, pflanzliche Alternativen, Säuglingsnahrung, Backwaren, Nahrungsergänzungsmittel, Seafood und Kulinarik, funktionelle Lebensmittel, fortschrittliche Proteinzubereitungen und Getränke.

Bis 2050 müssen zwei Milliarden mehr Menschen ernährt werden und gleichzeitig sind Lebensmittelhersteller mit sich ständig ändernden Anforderungen konfrontiert. Die Biosolutions von Novonesis ermöglichen großartigen Geschmack, Textur und Produktivität, verlängern die Haltbarkeit, verbessern das Nährwertprofil und bieten neuartige Gesundheitsvorteile. Rund 2 Milliarden Menschen konsumieren täglich Lebensmittel und Getränke, die mit Hilfsstoffen von Novonesis hergestellt werden.

Der andere Teil des Portfolios konzentriert sich auf die Verringerung des Chemikalienverbrauchs und klimaneutrale Aktivitäten. Hier werden Bereiche wie Haushaltspflege, ökologische Landwirtschaft & Pflanzengesundheit, Bioenergie, Tiergesundheit und -ernährung, Kohlenstoffbindung, Recycling von Kunststoffen, Leder & Textilien, Zellstoff & Papier, professionelle Reinigung sowie Getreide & Stärke abgedeckt.

Die Mikrobiologie ist das Herzstück von Novonesis – die Kraft der Mikroben, Enzyme und funktionellen Proteine unseres Planeten und die innovative Technologie des Unternehmens ermöglichen so ein gesünderes Leben und einen gesünderen Planeten.

Novonesis verfügt über die weltweit fortschrittlichste Biosolutions-Toolbox, die erstklassige Innovationen ermöglicht:

- über 100 Jahre Engagement für die Wissenschaft
- ~ 10 % Reinvestierung in Forschung & Entwicklung
- ~ 40 F&E- und Anwendungszentren mit rund 2.000 Mitarbeitern
- eine beispiellose Sammlung dokumentierter mikrobieller Stämme und Enzyme
- ~ 9.900 Patente



Biosolutions von Novonesis ermöglichen es, die Welt nachhaltiger zu ernähren und anzutreiben – von probiotischen Kulturen über verbesserte Lebensmittelsicherheit, weniger Lebensmittelverschwendung bis hin zu Biokraftstoffen. Biosolutions können den Verbrauch von fossilen und chemischen Ressourcen, Energie und Wasser reduzieren – um nur einige Beispiele zu nennen.

Mitglieder der Novonesis-Gruppe in Deutschland:

Chr. Hansen GmbH in Nienburg – Teil der Novonesis-Gruppe

Im September 1997 wurde der Standort in Nienburg/Weser mit Fermentationsanlagen für die Enzymproduktion von Chr. Hansen erworben. Seither erfolgt vor Ort in einem komplexen biotechnologischen Fermentationsverfahren die Produktion von Chymosin, einem Enzym für die Käseherstellung. Vom Standort Nienburg aus vertreibt Novonesis den Labaustauschstoff an die Käseindustrie weltweit und nutzt dafür sein globales Filialnetz. Ebenfalls zur Käseherstellung wird seit 2023 eine Lipase, ein fettspaltendes Enzym, am Standort Nienburg produziert. In einer weiteren Linie der Produktionsanlage werden Bakterienkulturen für den Einsatz in der Tierernährung und den biologischen Pflanzenschutz hergestellt.

Die Prozessentwicklung arbeitet an der kontinuierlichen Weiterentwicklung von Herstellungsverfahren. Darüber hinaus umfasst das Werk in Nienburg auch ein Servicezentrum und beschäftigt aktuell 192 Mitarbeiter.

Chr. Hansen GmbH in Pohlheim – Teil der Novonesis-Gruppe

Seit seiner Gründung im Jahr 1966 ist der Standort in Pohlheim (damals Rudolf Müller GmbH) ein führendes Kompetenzzentrum für die Herstellung und Anwendung von mikrobiellen Kulturen und dient heute als primäre Produktionsstätte von Novonesis für Fleischkulturen. Jährlich werden über 7 Millionen Beutel mit Fleischkulturen für mehr als 300 verschiedene Endprodukte hergestellt. Neben der Fleischindustrie werden aber auch andere Marktbereiche abgedeckt, wie z. B. Bioproteckulturen für Prepared Food, Hefen für fermentierte Getränke, Kulturen für die Silageherstellung und demnächst auch Kulturen für Milchprodukte. Mit aktuell 124 beschäftigten Mitarbeitern umfasst der Standort in Pohlheim außerdem das QC-Zentrum für Fleisch und Tiergesundheit. Das im Jahr 2024 eröffnete Kunden- und Anwendungszentrum ist die neueste Investition in einer Reihe von bedeutenden Expansionsmaßnahmen und ein Knotenpunkt für Innovation und Schulungen. Hier werden gemeinsam mit den Kunden Türen für die Entwicklung neuer Produkte geöffnet und Kundenpartnerschaften gestärkt.

Chr. Hansen HMO GmbH in Rheinbreitbach und F&E Zentrum in Bonn – Teil der Novonesis-Gruppe

Im September 2020 ist Chr. Hansen in den Wachstumsmarkt der humanen Milch-Oligosaccharide eingestiegen. In der HMO-Produktionsstätte in Rheinbreitbach und dem F&E Zentrum in Bonn werden die Kompetenzen von knapp 140 Wissenschaftlern, Produktionsspezialisten und -mitarbeitern zusammengeführt, um kontinuierlich neue HMO Produktionsprozesse zu entwickeln und im industriellen Maßstab hochqualitative Zutaten für Babynahrung zu produzieren.

Humane Milch-Oligosaccharide (HMOs) sind komplexe Milchzucker, die in der Vielfalt nur in Muttermilch vorkommen. Tatsächlich sind HMOs der dritthäufigste feste Bestandteil der Muttermilch, übertroffen nur von Lipiden und Laktose.

Wissenschaftliche Daten deuten darauf hin, dass HMOs einzigartige gesundheitliche Nutzen haben. Bislang sind mehr als 150 HMOs in der Muttermilch bekannt. Bei Novonesis werden heute bereits die fünf dominantesten HMOs produziert und kontinuierlich Prozesse für weitere HMOs aus der Muttermilch für den Markt entwickelt. Eingesetzt werden die HMOs vor allem als funktionelle Lebensmittelzutaten in der Säuglingsnahrung.

Novonesis – Fakten auf einen Blick:

- entstanden im Januar 2024 durch den Zusammenschluss von Chr. Hansen und Novozymes
- ca. 10.000 Mitarbeiter weltweit, rund 40 R&D- und Anwendungszentren, mehr als 30 Produktionsstätten
- konzentriert sich auf Biosolutions, die dazu beitragen, die Welt nachhaltiger zu ernähren und anzutreiben
- verfügt über eine fortschrittliche Biosolutions-Toolbox, eine umfangreiche Sammlung dokumentierter mikrobieller Stämme und Enzyme sowie ~9.900 Patente
- investiert ~10 % in Forschung & Entwicklung und beschäftigt ~2.000 Mitarbeiter in diesem Bereich
- rund 2 Milliarden Menschen konsumieren täglich Lebensmittel und Getränke, die mit Hilfsstoffen von Novonesis hergestellt werden
- starke lokale Präsenz vertreten durch verschiedene Standorte in Deutschland, darunter in Nienburg, Pohlheim, Rheinbreitbach, Bonn und Berlin
- Planungen für die Umfirmierungen aller Standorte laufen derzeit

Weitere Informationen finden Sie unter
www.novonesis.com

Novozymes Berlin GmbH – Teil der Novonesis-Gruppe

Das Berliner Büro von Novonesis hat seinen Fokus im Bereich Human Health Biosolutions, mit Mitarbeitern aus den Bereichen Produktentwicklung, Vertrieb sowie Kundenservice. Aktuell sind in Berlin 12 Mitarbeiter beschäftigt.

Derzeit laufen die Planungen für die Umfirmierung aller Standorte in Novonesis.

novonesis

Novonesis

Große Drakenburger Straße 93-97, D – 31582 Nienburg
Telefon: +49 5021 9630
service@novonesis.com, www.novonesis.com
Chr. Hansen GmbH, part of Novonesis Group

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG

Seit über 70 Jahren ist Schäfer & Flottmann spezialisiert auf die Automatisierung von Verpackungs- und Kommissionierungsvorgängen. Vom Aufrichter über Verpackungsanlagen, Verschleiß- und Verdeckelmodule, Roboterpalettierer und Handlingsysteme bis zum Flascheneinwickler reicht das Spektrum an Sekundärverpackungsanlagen.

Packende Lösungen. Für jede Herausforderung.

Als Familienunternehmen setzt Schäfer & Flottmann auf flache Hierarchien und kurze Entscheidungswege. Auch darum haben uns weltweit viele bedeutende und namhafte Hersteller ihr Vertrauen geschenkt und damit beauftragt, die personal- und somit kostenintensiven Vorgänge vollautomatisch abzuwickeln.

Flexibilität und Hochleistung

Hohe Flexibilität, ein breites Leistungsspektrum und Hochleistungen sind das Ergebnis jahrzehntelanger, innovativer Entwicklungs- und Konstruktionsarbeit. Ob als einzelne Verpackungsanlage oder als komplexe, individuell und spezifisch ausgelegte Verpackungsstraße – wir erarbeiten für Sie die optimale Lösung. Dank des modularen Aufbaus unserer Maschinen können Sie sich auf eine zukunfts-sichere Anlage mit neuester Technologie verlassen. So entwickeln wir nicht einfach Maschinen, sondern packende Lösungen für Ihre Herausforderung.



Produkte für die Molkereibranche:

- **Aufrichter und Herstellautomaten**
Für Kartons, Steigen und Trays
- **Verpackungsanlagen**
Für Trays, mit und ohne Deckel, Wrap-around-Kartons und Kunststoffkästen
- **Sortier- und Kommissionieranlagen**
Für Becher, Gläser, Flaschen, Flowpacks und Kartonverpackungen
Für Trays, Steigen und Kunststoffkästen
- **Kombi-Packer**
- **Pick-and-Place-Module**
- **Verschleiß- und Verdeckelmodule**
- **Roboter-Handlingsysteme und -Palettierer**



Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG

Esborner Str. 97-103, D – 58285 Gevelsberg
Telefon: +49 2332 9596 0, Fax: +49 2332 9596 190
info@sfs-net.de, www.sfs-net.de

Präzision und Flexibilität für die Käseproduktion

Seit Jahrzehnten steht die VEMAG Maschinenbau GmbH aus Verden (Aller) für innovative Lösungen in der Käseverarbeitung und ist heute einer der weltweit führenden Maschinenbauer in Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Füll- und Portioniersystemen.

Modulares System für höchste Flexibilität und Produktivität

Herzstück der VEMAG-Anlagen sind die Vakuumfüllmaschinen mit Förderkurventechnologie. Sie verarbeiten Käse- und Molkereiprodukte auch bei hohen Ausstoßleistungen besonders schonend, hygienisch und gewichtsgenau. Das Förderwerk besteht im Kern aus nur zwei Bauteilen: Förderkurve und Förderkurvengehäuse. Das reduziert deutlich die Stillstandzeiten durch Reinigung und Umrüstung und bedeutet mehr Produktivität im täglichen Betrieb.

Austauschbare Vorsatzgeräte bilden mit den Füllmaschinen ein flexibles Baukastensystem, das in Kombination mit einer breiten Palette an Förderkurven nahezu alle Anforderungen abdeckt: Von Füll- und Portionierprozessen über die Formgebung bis hin zu kompletten Automatisierungslösungen. Auch beim Clippen von Schmelzkäseprodukten stehen Lösungen zur Verfügung. Eine Linie lässt sich zudem mit nur wenigen Handgriffen zu einem Reforming-System umrüsten, um Käseabschnitte zu Sticks, Blöcken und anderen Formen zu verarbeiten und Verluste zu minimieren.

Sonderkonstruktionen und Kundencenter für individuelle Lösungen

Das Team von VEMAG verbindet technische Ingenieurskunst mit tiefem Produktverständnis und realisiert maßgeschneiderte Sondermaschinen und kundenspezifische Anlagenlösungen. Im VEMAG-Kundencenter in Verden werden Anwendungen unter realistischen Produktionsbedingungen getestet und optimiert. Gemeinsam mit Kundinnen und Kunden entwickeln wir gemeinsam Lösungen, die exakt auf ihre Produkte abgestimmt sind. Die dabei hergestellten



Auf bis zu 36 Bahnen sorgt VEMAGs FST883 für eine identische Aufteilung der Füllströme, z.B. für Frischkäse-Würfel oder -Taler.



Mit dem Cheese Block Former von VEMAG lassen sich Käseabschnitte ohne Erhitzung der Käsemasse umformen – in verschiedenste Produktformen.

Produktmuster und Lebensmittel können dank EU-Lebensmittelzulassung unseres Kundencenters direkt zur Präsentation und Verkostung verwendet oder versandt werden.

VEMAG versteht sich als Partner für die Hersteller von Käse- und Molkereiprodukten und setzt darauf, gemeinsam flexibel und schnell die Anforderungen der verschiedenen Märkte zu verstehen, in Funktionen und Maschinen umzusetzen und diese zum Nutzen der Kunden weiterzuentwickeln. Das Vertriebsteam aus Fachberatern, Produktmanagern, Servicetechnikern und Verkäufern steht Produzenten dabei jederzeit zur Seite.



VEMAG Maschinenbau GmbH

Weserstrasse 32, D – 27283 Verden (Aller)
Telefon: +49 4231 7770
e-mail@vemag.de, www.vemag.de

Engineering & Projektmanagement für die Milch- und Feinkostindustrie

Unsere Schwerpunkte

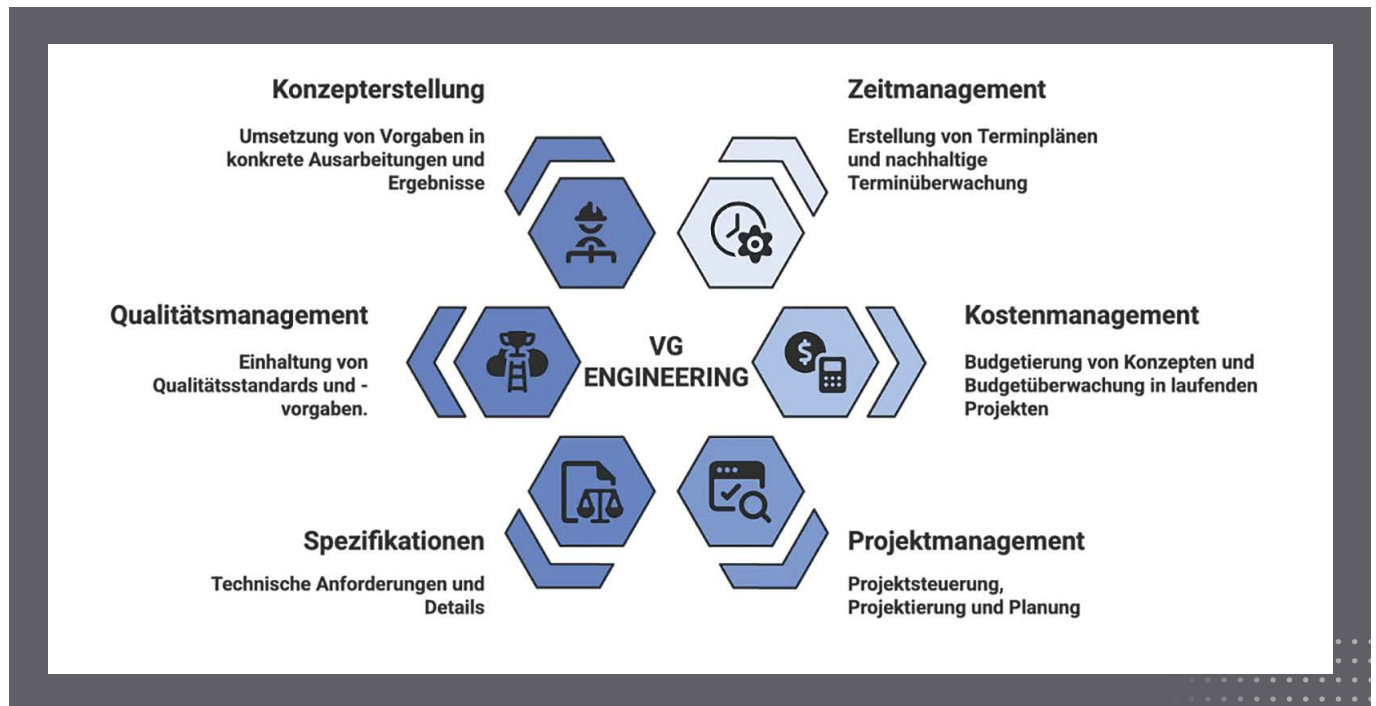
Wir bieten lieferantenunabhängige, maßgeschneiderte Projektlösungen für die Milch- und Feinkostindustrie. Unser Leistungsspektrum umfasst Projektsteuerung, Planung & Engineering, Produktentwicklung, die Erstellung technischer Pläne sowie fundierte Schwachstellenanalysen - alles aus einer Hand.

Von der ersten Konzepterstellung mit Ermittlung der Budget-Kosten über detaillierte Planung mit ausgearbeiteten Layouts, Fließschemata und BIM-unterstützter Darstellung, bieten wir die technische Gesamtprojektleitung für Neubauten, Produktions-Erweiterungen und Umstrukturierungen mit Termin- und Qualitätskontrolle,

Koordination aller Gewerke sowie die Abstimmung mit Architekten, Fachplanern und Behörden.

Ihr Projekt. Ihr Produkt. Persönlich betreut von Anfang bis Ende.

VG-Engineering steht seit 2008 für direkte Kommunikation und praxisnahe Projektbearbeitung bei namhaften Unternehmen im In- und Ausland. Wir entwickeln und realisieren individuelle Lösungen – unabhängig von Herstellern und immer passgenau für Ihre Anforderungen. Vom Start-Up bis zum Konzern stehen wir mit unserer Expertise zur Verfügung.



Planung – Projektierung – Projektmanagement
für die Molkerei-, Getränke- und Feinkostindustrie

VG-Engineering GmbH

Ringstr. 32, D – 78345 Moos-Iznang

Telefon: +49 7732 94 15 10

info@vg-engineering.de, www.vg-engineering.de

IMPRESSUM

Verantwortlich (V.i.S.d.P.)

Anja Hoffrichter
mobil: +49 1 78/233 00 47
Email: ah@blmedien.de

Anzeigen:

Heike Turowski
mobil: +49 1 51/22 64 62 59
Email: ht@blmedien.de

Grafik und Produktion:

Silvia Schneider
mobil: + 49 170/29 75 86 4
Email: s.schneider@blmedien.de

Druck:

Ortmaier-Druck GmbH, Birnbachstraße 2,
84160 Frontenhausen, Deutschland

Herausgeber:

B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG
Verlagsniederlassung Bad Breisig,
Zehnerstraße 22 b, 53498 Bad Breisig
Telefon: + 49 2633/4540-0
Fax: + 49 2633/4540-99
www.international-dairy.com

Fotos Titelseite:

Milkron GmbH, GRUNWALD GmbH

