

# *Saliter*

SEIT 1713



Allgäu®

# Einmal Saliter, immer Saliter

Wir sind ein traditionelles Familienunternehmen im Herzen des Allgäus mit über 300 Jahren Erfahrung in der Verarbeitung von Milch und der Herstellung von Milchprodukten. In dieser Zeit haben wir uns von einem reinen milchverarbeitenden Betrieb zu einem Kompetenzzentrum für flüssige Babynahrung, Kliniknahrung und Spezialprodukte weiterentwickelt. Diese werden mittlerweile in die ganze Welt exportiert. Dabei bleiben wir dennoch stets unseren Wurzeln und Werten treu: Neben dem Pioniergeist ist es vor allem die lange gewachsene Verbindung zum Allgäu und der regionalen Landwirtschaft, die uns stark macht!

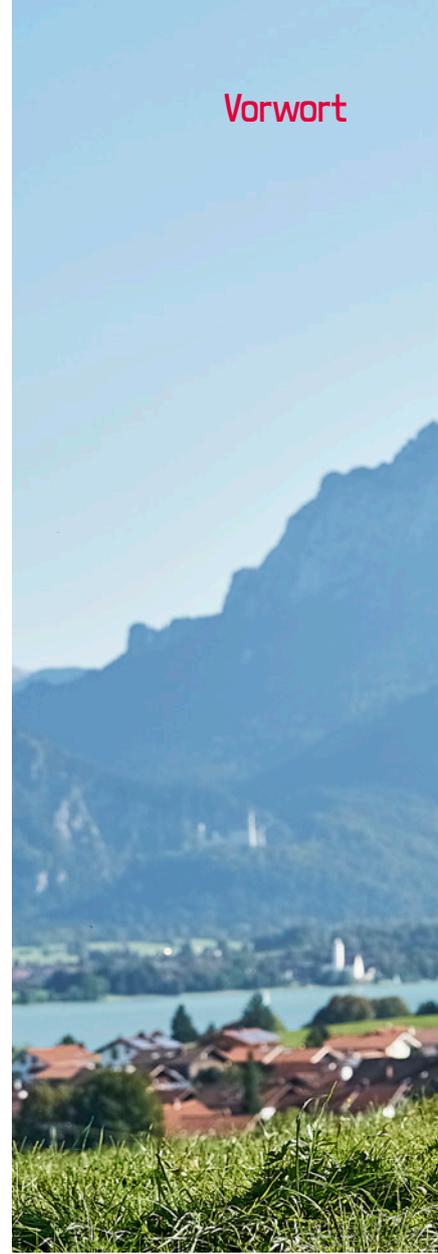
Unsere Passion ist, unsere Kunden und Verbraucher mit hochwertigen Produkten zu begeistern. Die Verarbeitung von Biomilch ist uns dabei genauso wichtig wie Regionalität und Nachhaltigkeit. Wir wollen sicherstellen, dass unsere Welt auch für zukünftige Generationen lebenswert bleibt.

Unsere tägliche Arbeit bei Saliter ist ein Bestandteil unseres Lebens, den wir so angenehm und erfüllend wie möglich gestalten wollen – frei nach dem Motto „Einmal Saliter, immer Saliter“.

Auf den folgenden Seiten möchten wir Ihnen einen Einblick geben in diese Arbeit, unsere Historie, Produktion, Mitarbeiter sowie Produkte. Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen

## Kai Schmidt

*Geschäftsführer*





## Inhaltsverzeichnis

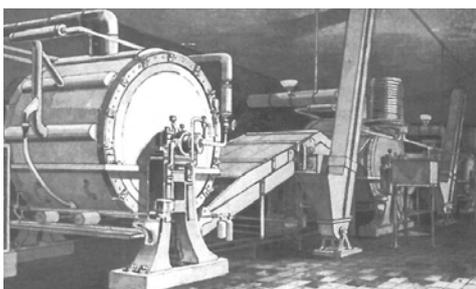
- S. 4/5** | Geschichte und Werte
- S. 6/7** | Einblick in die Produktion
- S. 8/9** | Biologisch, gentechnikfrei, zertifiziert
- S. 10/11** | Mitarbeiter und Karriere
- S. 12/13** | Ein Blick hinter die Kulissen
- S. 14/15** | Innovative Produktlösungen
- S. 16/17** | Unser neues Flaschenformat
- S. 18/19** | Vielfalt der Produkte in der Übersicht



*Emanuel Bär, Leiter Marketing und Vertrieb (li.),  
und Kai Schmidt, Geschäftsführer*

# Saliter – eine Geschichte aus dem Allgäu

Tradition und Erfindungsreichtum gehen bei uns seit jeher Hand in Hand. Bekannt geworden durch haltbare Milchprodukte, sind es heute vor allem Kaffee-Veredelungsprodukte und leckere Mischgetränke, die Milchfans über die Region hinaus begeistern. Die Familie Gabler erkannte früh die Notwendigkeit haltbarer Milchprodukte und gründete daher die Gabler-Saliter Handelsgesellschaft. Die Vision: die Produktion hochwertiger Milcherzeugnisse, die Menschen, Tieren und der Umwelt einfach gut tun. Mut und Erfindungsreichtum bringen das Unternehmen über die Jahrhunderte hinweg immer weiter nach vorne.



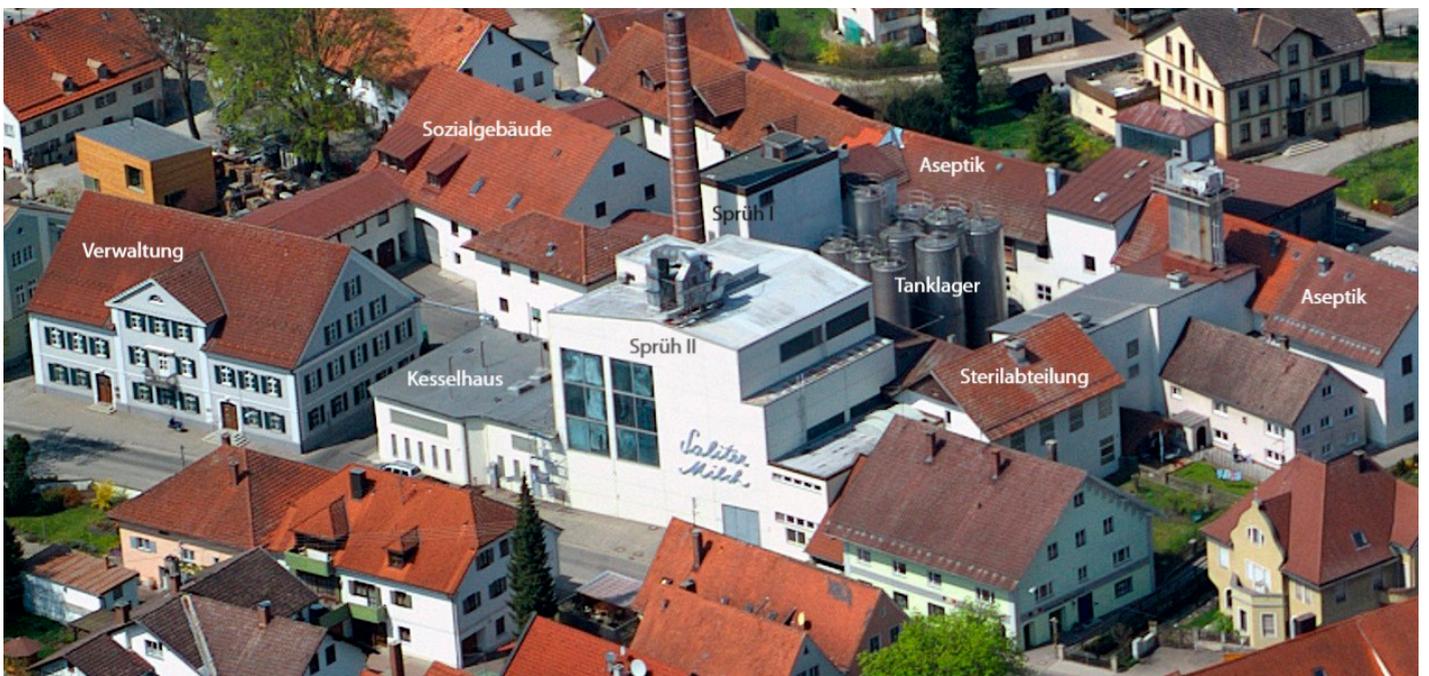
## Unsere wichtigsten Meilensteine

- 2013** Ein Grund zum Feiern: Saliter wird 300 Jahre alt.
- 1998** Saliter wird offiziell eine Tochter der EHRMANN AG.
- 1988** Anlagen für Ultrahocherhitzung und aseptische Abfüllung gehen bei Saliter in Betrieb und optimieren den Produktionsprozess.
- 1948** Hans Gabler entwickelt die erste hochwertige Kindermilch und legt damit den Grundstein für einen bis heute wichtigen Geschäftsbereich von Saliter.
- 1912** Die ersten Saliter-Dosen erscheinen im Handel.
- 1911** Johann Michael Gabler wird als typischer Allgäuer „Tüftler“ zum Pionier der Milchwirtschaft. Bereits zu Beginn des 20. Jahrhunderts entwickelt er eine Technik zur Herstellung von Milchpulver und ermöglicht dadurch die Haltbarmachung von Milch. Das Verfahren, bei dem Milchkonzentrat auf einer sich drehenden Walze getrocknet wird, geht als das „Saliter-Verfahren“ um die ganze Welt.
- 1713** Johann Georg Gabler heiratet die Tochter des Salpetergewinners Sebastian Feigele. Der Berufsstand wird Saliterer genannt – und zum Vorbild für den Unternehmensnamen. Die Familie gründet die Gabler-Saliter Handelsgesellschaft zur Gewinnung von Salpeter. Da das Nitrat auch auf Bauernhöfen zu finden ist, ergreift die Familie die Gelegenheit und steigt auf den Handel mit Butter und Schmalz um. Der Weg in die Milchwirtschaft ist gebnet.



## Unsere Werte: Tradition, Qualität, Nachhaltigkeit und Regionalität

Mit über 300 Jahren Tradition sind wir eine der ältesten Molkereien Bayerns. Dass sich Saliter über die Jahrhunderte hinweg konstant behaupten konnte, ist den Werten zu verdanken, denen wir uns seit der Gründung verschrieben haben: Tradition, Qualität, Nachhaltigkeit und Regionalität. Gelebt von Geschäftsführer und Mitarbeitern gleichermaßen, machen sie unser Schaffen einzigartig und stark.



## Von der Kuh bis zur Glasflasche

Dank der Nähe unserer Partnerhöfe legt unsere Milch nur kurze Transportwege zurück, ehe unsere kompetenten Mitarbeiter sie in unserer Molkerei in Obergünzburg verarbeiten. Das rund 175-köpfige Team ist das Herz und der Verstand unserer Molkerei. Jeder Einzelne unserer Angestellten sorgt durch seine Leistung für reibungslose Abläufe und die hervorragende Qualität unserer Produkte. Da sitzt garantiert jeder Handgriff. Denn nur wer im Einklang mit Menschen, Tieren und der Natur arbeitet, erzielt die besten Ergebnisse. In Obergünzburg verarbeiten wir so täglich etwa 30.000 Liter Bio- und 80.000 Liter konventionelle Milch. Das macht im Jahr eine Gesamtmenge von rund 40.000.000 Litern!







## Bio mit Stolz

Seit mehr als 30 Jahren erzeugen wir von Kondensmagermilch über Kaffeesahne bis hin zur Schokomilch viele Produkte in ausgezeichneter Bioqualität. Dank unseres starken Bündnisses mit 37 Biobauern aus der Umgebung produzieren wir nicht nur hochwertige Milcherzeugnisse, sondern leisten damit auch einen Beitrag zum Klima-, Natur- und Umweltschutz.

Das sagen wir nicht einfach so, das garantieren wir: mit dem EU-Bio-Siegel und dem Bioland-Logo. Und damit das auch so bleibt, finden mindestens zweimal im Jahr Kontrollen statt: einmal jährlich die Zertifizierung des Betriebs, einmal jährlich die Kontrolle beim Bauern.

## Was bedeutet gentechnikfrei?

- Wir verzichten auf den Einsatz von gentechnisch veränderten Organismen (GVO) oder Teilen davon sowie auf Vitamine, Enzyme und andere Lebensmittelzusatzstoffe, die mithilfe gentechnisch veränderter Mikroorganismen hergestellt wurden.
- Unsere Bauern verpflichten sich dazu, ihre Tiere nicht mit gentechnisch veränderten oder mithilfe von GVO-hergestellten Futtermitteln zu versorgen.

Mit dem Siegel „Ohne Gentechnik“, vergeben vom Verband Lebensmittel ohne Gentechnik (VLOG), kennzeichnen wir unsere Produkte freiwillig. Damit können Sie sicher sein, dass in unserer Milch von Natur aus nur das Beste drin ist.



## Unsere Zertifizierungen

Die einwandfreie Qualität der gesamten Saliter-Produktpalette garantieren wir durch die ausschließliche Verwendung bester Rohstoffe, lückenlose Qualitätskontrollen sowie modernste Verarbeitungsprozesse. Zahlreiche Auszeichnungen und Zertifikate bestätigen unsere erstklassige Qualität. Dazu gehört beispielsweise die Zertifizierung nach IFS-Standard für unsere Qualität.



# Genuss und Jobs vom Feinsten

Saliter hat in der Molkereitechnologie echte Meilensteine gesetzt. Heute bringen hier modernste Produktionsverfahren Tag für Tag feinste Qualität hervor. Auch bei den Arbeitsplätzen setzt Saliter konsequent auf Qualität. Wir wollen, dass Sie Ihren Job genießen. Starten Sie bei uns, und Sie werden das schnell erleben. Wir bieten sowohl für Berufserfahrene als auch für Berufseinsteiger und Auszubildende verschiedene Positionen an. Zudem freuen wir uns über Schülerpraktikanten (m/w/d).

## Ausbildung aus Überzeugung

Saliter gehört seit 300 Jahren zu den führenden Industrieunternehmen in der Lebensmitteltechnologie. Trotzdem sind wir jung und modern wie am ersten Tag. Ein Grund dafür ist, dass wir uns schon immer aus echter Überzeugung um junge Menschen gekümmert haben.

## Unsere Ausbildungsangebote (m/w/d)

- Milchtechnologe
- Milchwirtschaftlicher Laborant
- Elektroniker für Betriebstechnik
- Industriemechaniker
- Industriekaufmann





## Berufseinsteiger willkommen

Mit einem Berufseinstieg bei Saliter machen Sie vom Start weg alles richtig. Hier finden Sie einen anspruchsvollen Job in einer vielseitigen Branche. Sie arbeiten in einem erfolgreichen Familienunternehmen mit sicheren Arbeitsplätzen und wir bieten Ihnen eine langfristige Perspektive voller Chancen und Aufstiegsmöglichkeiten. Wir helfen Ihnen, Schritt für Schritt in Ihrer neuen Rolle aufzugehen.



## Hier finden Berufserfahrene ihre Berufung

Hochwertige und hoch spezialisierte Produkte aus 100 % Allgäuer Milch für Glaslinie – dem widmen wir bei Saliter unsere ganze Leidenschaft. Hier arbeiten Menschen, die sich für anspruchsvolle Aufgaben begeistern und Freude daran haben, immer wieder Neues zu entwickeln – und das in einer so innovativen wie familiären Arbeitsatmosphäre. Da werden auch Berufserfahrene regelmäßig von dem guten Gefühl erfasst, angekommen zu sein.

## Zahlreiche Vorteile für unsere Mitarbeiter

- Betriebliche Altersvorsorge
- Betriebsfest
- Urlaubs- und Weihnachtsgeld
- Teamevents
- Corporate Benefits
- Befristete Übernahme
- Betriebliche Gesundheitsförderung

## Werfen Sie einen Blick hinter unsere Kulissen

Mit über 30 Jahren Erfahrung als international geschätzter Lohnfertiger im Bereich der Flüssignahrung stehen wir für höchste Qualität, Verlässlichkeit und Innovation. Als Teil der internationalen Familienmolkerei Ehrmann setzen wir tagtäglich unser Know-how ebenso wie unsere technischen Möglichkeiten im Co-Manufacturing ein, um individualisierte Lösungen für namhafte Marken und Private Label zu entwickeln.

Weltweit vertrauen bekannte Markenhersteller auf unsere Expertise in der industriellen Herstellung von Infant Nutrition, Ready-to-drink-Produkten und flüssiger Spezialnahrung. Wir produzieren keine Standardprodukte, sondern unterstützen Sie in der Entwicklung und technischen Realisierung von Individuallösungen für den nationalen ebenso wie den internationalen Markt.



### So arbeiten wir

Alle unsere Mitarbeiter verfügen über langjährige Kompetenz und hoch qualifiziertes Wissen auf diesem Gebiet. Aber sie treibt auch die Leidenschaft für ihre Arbeit an. So sorgen wir mit Herz und Verstand dafür, dass aus den ernährungsphysiologischen Anforderungen, gesetzlichen Vorgaben und individuellen Spezifikationen eine Erfolgskombination wird – Ihre Erfolgskombination!

### Lebensmittelsicherheit

Wir arbeiten gemäß den HACCP-Richtlinien (Hazard Analysis and Critical Control Points). Damit gewährleisten wir die Einhaltung der Lebensmittelsicherheitsanforderungen in allen Produktionsabläufen.



## Geheimhaltung

Keine Rezeptur ist wie die andere. Um Ihr Know-how und Ihren Wettbewerbsvorteil zu schützen, verpflichten wir uns zur kompromisslosen Geheimhaltung des Herstellungsprozesses und der verwendeten Rohstoffe.

## Exklusivität

Sie können uns Ihre Spezifikationen für bestimmte Rohstoffe übermitteln, nach denen wir individuell und maßgeschneidert produzieren. Auf Wunsch garantieren wir Ihnen vertraglich, dass Ihr Rohstoff ausschließlich für Ihr Produkt eingesetzt wird.

## Konformität

Wir produzieren nach den geltenden nationalen gesetzlichen Standards und beziehen bei Bedarf internationale Zusatzanforderungen jederzeit mit ein.

## Partnerschaft

Verlässlichkeit und Vertrauen sind die Basis einer erfolgreichen Beziehung. Indem wir auf Augenhöhe kommunizieren und eine partnerschaftliche Zusammenarbeit pflegen, schaffen wir Lösungen und echte Mehrwerte für unsere Kunden.

## Tailor-Made Solutions

Wir stehen für maßgeschneiderte Qualität. Modernste Technologien sowie das hohe Qualifizierungsniveau unserer langjährigen Mitarbeiter ermöglichen die Entwicklung individueller Lösungen, die präzise auf Ihre Anforderungen und Spezifikationen zugeschnitten sind.



## Ihr professioneller B2B-Partner

Von milchbasierten Mischgetränken über flüssige Babynahrung bis zu Bio-Milchprodukten: In unserer Traditionsmolkerei in Obergünzburg machen wir aus Ihren Ideen innovative Produktlösungen mit Qualitätsgarantie!

## Ihre Ideen sind unsere Mission

Ihre Wünsche stehen bei uns an erster Stelle – genauso wie Qualität! Langjährige Erfahrung und Leidenschaft für die Entwicklung, Herstellung und Abfüllung von Milchprodukten zeichnen uns als vertrauensvollen Partner im Bereich Co-Packing und Private Label aus. Mit unserer eigenen Entwicklung im Haus finden wir die perfekte Lösung für Ihre Ansprüche.

## Erfolg beginnt bei Qualität

Die Rezeptur für den Erfolg? Die richtige Idee, Kompetenz – und Qualität! Wir garantieren Ihnen einwandfreie Produktionsprozesse vom Rohstoffeingang bis zum Wareneingang. Die Basis dafür sind hohe Lebensmittelsicherheit, Rohstoffe ausgewählter Lieferanten, innovative Technologien und ein mehrstufiges Kontrollsystem gemäß HACCP-Richtlinien. Für den internationalen Markt beziehen wir länderspezifische Regularien in die Entwicklung mit ein.



## Alles aus einer Hand

Bei uns bekommen Sie von der ersten Idee über die Entwicklung und Herstellung bis zur Abfüllung alles aus einer Hand. Viele unserer Prozess-technologien gehen weit über Molkereistandards hinaus. Das ermöglicht uns die präzise Abmischung von Groß-, Mittel- und Mikrokomponenten als Basis einer erfolgreichen Produktrezeptur. Ob Standardprodukte oder Customized Solutions: Hochmoderne Technologien und das hohe Qualifizierungsniveau unserer Mitarbeiter garantieren erstklassige Lösungen. Bei Bedarf können Sie uns Ihre Spezifikationen für bestimmte Wirkstoffe übermitteln, nach denen wir individuell und maßgeschneidert produzieren. Wir verfügen über eine hauseigene Pilotanlage, um Rezepturideen im Entwicklungsmaßstab zu testen und so die ideale Komposition der Inhaltsstoffe zu erarbeiten.

## Unsere Verpackungsoptionen

Die richtige Verpackung schützt nicht nur Ihr Produkt, sondern setzt es auch optisch attraktiv in Szene, um einen Kaufanreiz für den Kunden zu schaffen. Unsere Packing-Option vereint Design und Funktionalität: Neben den verwendeten Klarglasflaschen bieten wir auch HDPE-Flaschen an. Wir beraten Sie gerne, welche Verpackung für Ihr Produkt am besten geeignet ist.

A photograph of a young child lying in a field of tall, green grass, smiling and looking up. The child is wearing a light blue shirt and dark pants. The background is a dense field of grass under bright light.

**ALPLA**®  
FAMILY OF PIONEERS

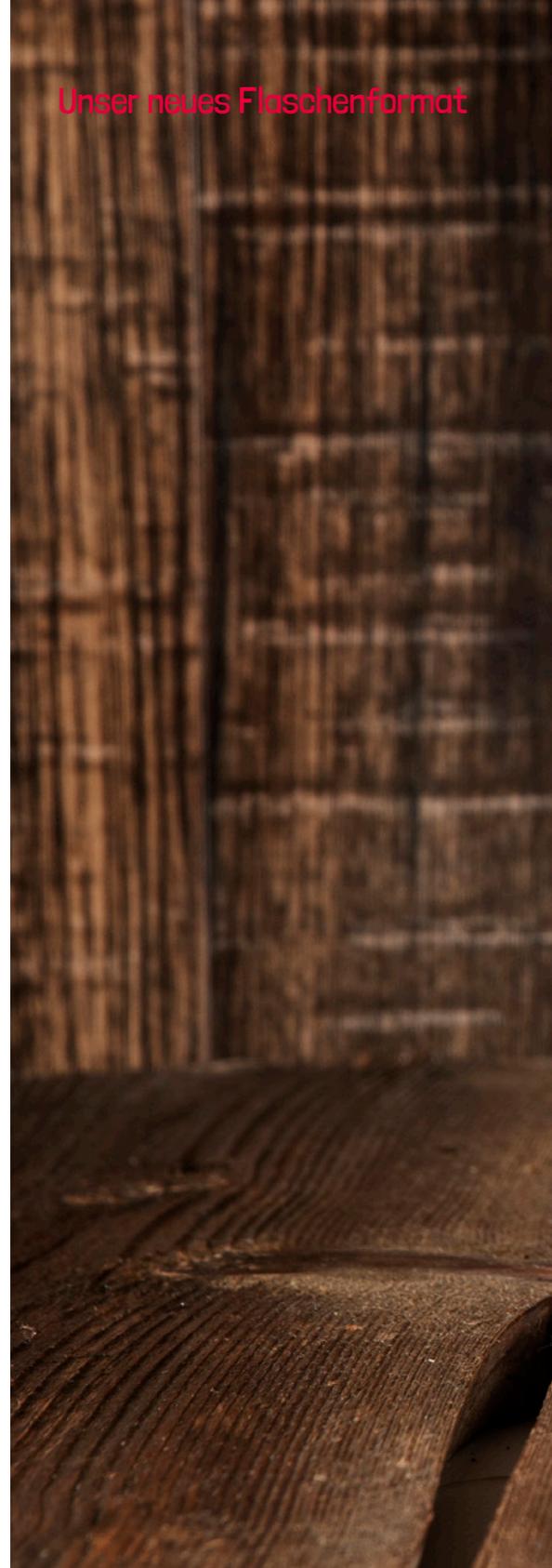
ACT  
**SUSTAINABLY.**

Wir sind ständig auf der Suche nach Möglichkeiten, unser Produktportfolio nachhaltiger zu machen. Als Familienunternehmen wollen wir sicherstellen, dass unsere Welt auch für künftige Generationen lebenswert bleibt.

## Innovation trifft Glasflasche

Weil wir uns stetig weiterentwickeln, bieten wir Ihnen unsere neue Glasflasche mit Twist-off-Deckel an.

Auf den ersten Blick erkennt man keinen großen Unterschied, denn der liegt im Detail: Twist-off-Gläser besitzen im Gegensatz zu Schraubgläsern kein durchgängiges Gewinde. Der Verschluss wird hier nur aufgedreht und nicht aufgeschraubt. Dieser klammert sich durch kleine Vorsprünge aus Metall, die sogenannten Nocken, am Glas fest. Dadurch ahmt der Schließmechanismus das Weck-Prinzip nach. Diese Glasflaschen mit Twist-off-Verschluss eignen sich sehr gut für die maschinelle industrielle Abfüllung. Der Vorteil für den Endverbraucher: die Einfachheit. Eine kleine Drehbewegung reicht, um den Deckel luftdicht zu verschließen und wieder zu öffnen.





 **Alpendruck**

- WERBETECHNIK
- DIGITALDRUCK
- BESCHRIFTUNGEN
- TEXTILVEREDELUNG
- WERBEARTIKEL
- AUTOFOLIERUNG
- LACKSCHUTZ

Porschestr. 22 - 87437 Kempten - Tel. 0831 206 975 911 - [www.alpendruck.de](http://www.alpendruck.de)

 **verallia**

GLAS NEU DENKEN  
FÜR EINE NACHHALTIGE ZUKUNFT

[de.verallia.com](http://de.verallia.com)

# Unsere Produkte

## Bioprodukte

Die Landwirte, die den Rohstoff für Saliter-Bioprodukte liefern, arbeiten nach den Richtlinien des Bioland-Anbauverbandes. Mit dieser Wirtschaftsweise stellen wir unter anderem die artgerechte Tierhaltung sowie den Verzicht auf synthetische Pestizide und chemisch-synthetische Stickstoffdünger sicher. In unserem stetig wachsenden Biosortiment finden Genießer alles, was ihr Herz begehrt:

- Bio-Schokomilch 500 ml
- Bio-Kaffeemilch 4 %, 165 ml
- Bio-Kaffeesahne 10 %, 165 g
- Bio-Kaffeesahne 10 %, 395 g
- Bio-Kondensmagermilch, 0,2 %, 170 g



## Milchpulver

Johann Michael Gabler entwickelte vor über 100 Jahren das Verfahren der Milchtrocknung auf sogenannten Trockenwalzen. Heute sind bei uns modernste Anlagen am Werk, mit denen unsere Mitarbeiter Mager- und Vollmilchpulver als Grundlage fürs Kochen und Backen produzieren. Das enthaltene Milcheiweiß ist die perfekte Basis für eine gesunde Ernährung.

- Magermilchpulver, 250 g
- Vollmilchpulver 26 %, 250 g
- Milchpulver-Säcke
  - Konventionelles Pulver*
    - Magermilchpulver unter 1 %
    - Vollmilchpulver 26 %
    - Sahnepulver 42 %
    - Sahnepulver 72 %
  - Bio-Milchpulver*
    - Bio-Magermilchpulver
    - Bio-Vollmilchpulver 26 %
    - Bio-Sahnepulver 42 %
    - Bio-Sahnepulver 72 %



## Milch

Ob Vollmilch oder fettarm: Wir beziehen unsere Milch ausnahmslos von ausgesuchten Kleinbetrieben aus der Umgebung – natürlich gentechnikfrei. So sind Geschmack und Qualität garantiert.



## Milchmischgetränke

Aus reiner Alpenmilch aus dem Allgäu produzieren wir verschiedene Milchmischgetränke in den Geschmacksrichtungen Schoko, Erdbeer, Vanilla und Banane.



## Kaffeesahne

Das Geheimnis unserer Kaffeesahne: Für den vollen, runden Geschmack wird unserer frischen Alpenmilch feiner Rahm zugegeben. So wird sie besonders cremig und herrlich sahnig. Ein echter Hochgenuss im Kaffee oder Tee!



## Kondensmilch

Für viele unverzichtbar: Kondensmilch im Kaffee oder Tee. Den cremigen Klassiker gibt es bei uns mit 7,5 % oder mit nur 4 % Fettgehalt für die leichteren Tage.



# PHARMA



**J. M. GABLER-SALITER Milchwerk GmbH & Co. KG**

Kemptener Straße 6–8  
87634 Obergünzburg

Telefon +49 8372 703-0  
Telefax +49 8372 703-144  
info@saliter.de

www.saliter.de

www.ehrmannb2b.com

