

frischli

Ihr Partner in der
Lebensmittelindustrie



UHT + FRISCHE MILCHPRODUKTE

Für unsere Partner in der Lebensmittelindustrie

	Edelstahl-Container	Bag-in-Box Container wiederverwendbar, faltbar	Bag-in-Box Einweg	Eimer Einweg
				
	750 kg 1000 kg	1000 kg	5 kg 10 kg	5 kg 10 kg
Sahne	■	■	■	■
Milch	■	■	■	■
Saucen		■		■
Crème Fraîche	■	■		■
Sauerrahm	■	■		■
Joghurt	■	■		■
Quark	■			■
Kundenspezifische Rezeptur	■	■	■	■

IHRE VORTEILE

- ✓ Know-how seit 1901
- ✓ Höchste Produktsicherheit
- ✓ Neuproduktentwicklung im Auftrag für und in Zusammenarbeit mit unseren Kunden
- ✓ Kosteneffiziente Produktion und innovative Technologie
- ✓ Große Qualitätsvielfalt produzierbar: Halal, Kosher, Bio, Laktosefrei, ohne Gentechnik (VLOG), Glutenfrei
- ✓ Permanent zertifiziert nach IFS & ISO



MILCHPULVER

Qualität für rekonstituierte Milchprodukte & industrielle Verarbeitung

MAGERMILCHPULVER (SPRÜHGETROCKNET)

- 25 kg Sack / 1.000 kg Big Bag / 24.000 kg Silo
- Standardisiert / nicht-standardisiert
- Low-Spores & HHHS – High Heat / Heat Stable
- Kundenspezifische Anforderungen

VOLLMILCHPULVER (WALZENGETROCKNET)

- 25 kg Sack / 800 kg Big Bag / 21.000 kg Silo
- Alpenmilchqualität verfügbar
- Kundenspezifische Anforderungen



QUALITÄTSSIEGEL



KEY FACTS



>800 MIO. €
Umsatz-
volumen



1 B KG
Milchverarbeitung



4
Standorte



>1000
Mitarbeiter

Stand 2024

NIEDERLASSUNGEN

frischli

REHBURG-LOCCUM

Hauptsitz

frischli
WEISSENFELS

SCHÖPPINGEN

frischli
EGGENFELDEN



frischli
Frischesortiment