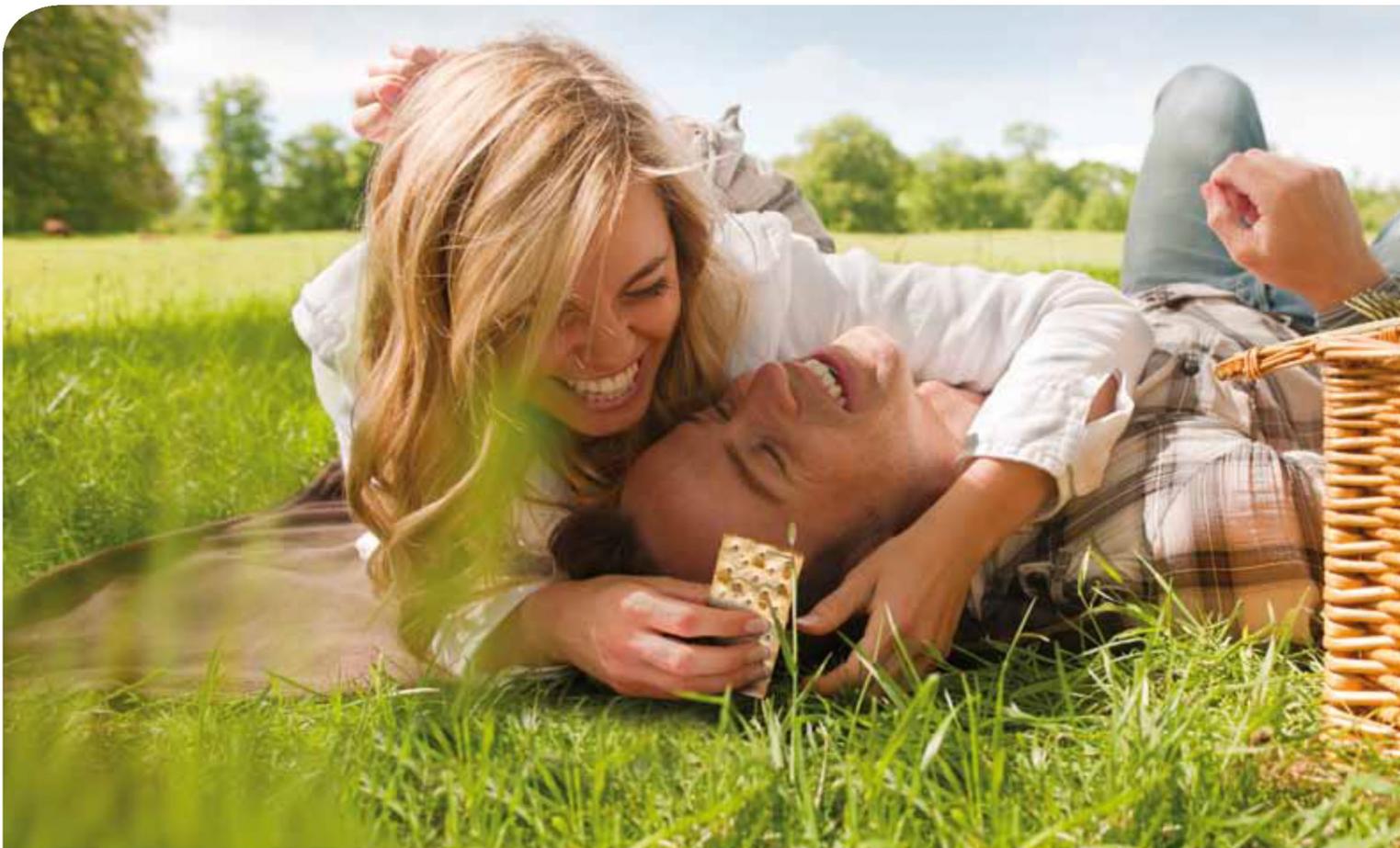


Innovating
special nutrition **DrSchär**

Kompetenz und Engagement für mehr Lebensfreude
bei speziellen Ernährungsbedürfnissen





Eine überzeugende Idee setzt sich durch

Seit 1922 prägen Produkte für die gesunde Ernährung von Kleinkindern mit Magen-Darm-Beschwerden das Portfolio von Dr. Schär. Aus dem gesammelten Know-how erwuchs eine erste Reihe glutenfreier Diätprodukte und ab 1981 wurde daraus in enger Zusammenarbeit mit Ärzten und Zöliakievereinigungen eine vollständige glutenfreie Produktlinie.

Mit immer neuen Produktinnovationen, stetigen Qualitätsverbesserungen und der Investition in neue Technologien und Produktionsstätten konnte bereits wenige Jahre später die Marktführerschaft in Italien erreicht werden. Schnell wurde der europäische Markt erschlossen. Mit dem Start einer großen Qualitätsoffensive und intensiver Forschungs- und Entwicklungsarbeit markiert das Jahr 1998 einen weiteren entscheidenden Schritt: Nun halten glutenfreie Nahrungsmittel auch in der Genussdimension Schritt mit herkömmlichen Lebensmitteln.

Heute präsentiert sich die Dr. Schär Gruppe, mit Hauptsitz in Burgstall (I), als leistungsstarker Marktführer in

glutenfreien Produkten – mit einem eigenen Forschungslabor im renommierten AREA Science Park Triest, Tochtergesellschaften und Produktionsstandorten in Deutschland, Spanien, UK und USA. Die über 400 glutenfreien Produkte sind mittlerweile in den meisten Ländern der Welt erhältlich.

Neue Wege im Bereich Medical Nutrition

Seit 2012 erweitert das Unternehmen seine Tätigkeit über den Bereich glutenfreier Diätprodukte hinaus und steigt mit dem Geschäftsbereich Medical Nutrition in den Sektor diätischer Lebensmittel für besondere medizinische Zwecke ein. Den Startschuss gab bereits 2011 die Übernahme und Neuausrichtung der Marke Ceres-MCT im Bereich der mittelkettigen Fettsäuren. Mit der Akquisition der comidaMed GmbH wurde das Portfolio um Produkte für Personen mit angeborenen Stoffwechselstörungen und Lebensmittelallergien im Kleinkindalter erweitert. Im April 2013 wurde die eiweißarme Produktlinie MEVALIA Low Protein lanciert.

Erstmals Produkte für gesunde Ernährung von Kleinkindern unter Namen Dr. Schär.

Erweiterung Produktion und Betriebsfläche in Burgstall.

Eröffnung Forschungslabor im AREA Science Park in Triest.

Übernahme Marke Glutafin. Gründung Tochtergesellschaft USA.

1922

1981

1996

2002

2003

2006

2007

2011

Glutenfreie Diätprodukte. Dr. Schär erstmals auf dem Markt.

Übernahme von Nutrition Point. Marktführerschaft ds Dietary Specials im englischen Lebensmitteleinzelhandel.

Übernahme Marke Glutano. Neue Produktionsstätten in Apolda (D) und Dreihausen (D).

Neue Produktionsstätten in Alagón (E) und Swedesboro (USA). Übernahme und Neuausrichtung Ceres-MCT.





Sicherheit vom Feld über die Produktion bis zum Verbraucher



1 Verwendung ausgewählter, hochwertiger Rohstoffe



2 Strengste Kontrolle eines jeden Rohstoffes durch das Dr. Schär Qualitätslabor



3 Die Rezeptur macht den Erfolg

Vorsprung durch Einzigartigkeit in Produktion und Qualität

Die Qualität einer kontrollierten Rohstoffkette ist die Basis für alles. Da überlassen wir nichts dem Zufall. Kein einziger Schritt im Herstellungsprozess bleibt unkontrolliert. Unsere hohe industrielle Spezialisierung mit größtenteils von uns selbst entwickelten und oft sehr komplexen Produktionstechniken garantiert an jedem unserer Produktionsstandorte höchste Qualitäts- und Sicherheitsstandards.

Für unsere erfolgreiche Umsetzung des Qualitäts- und Umweltmanagements haben wir die Zertifikate entsprechend den Normen ISO 9001 und ISO 14001 erhalten. Sie garantieren die umfassende Qualität unserer betrieblichen Prozesse und wir tun alles, um die Umwelt dabei so wenig wie möglich zu belasten. Für uns spielt die Lebensmittelsicherheit eine zentrale Rolle. Aus diesem Grund sind unsere Produktionsstandorte entsprechend dem globalen Standard für Lebensmittelsicherheit BRC

zertifiziert. Und weil uns unsere Mitarbeiter wichtig sind, stehen Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz bei uns hoch im Kurs. Dafür, und für unser gelebtes Sicherheitsmanagementsystem haben wir das Zertifikat entsprechend der Norm OHSAS 18001 erhalten. Eine eigene Stabsstelle „Qualitätsmanagement“ garantiert, dass wir auf unserem Weg, besser zu werden, niemals stehenbleiben.



4 Hochspezialisierte Produktionstechnologie

5 Ständige Kontrollen garantieren gleichbleibende Produktqualität

6 Effiziente Distributionskette

