

DIE WELT VON ROVEMA



Als unabhängiges, internationales Unternehmen mit mehr als 580 Beschäftigten weltweit haben wir eine überschaubare Größe, die interdisziplinäre Zusammenarbeit ermöglicht und den Teamgedanken fördert.

„UND
ES GEHT
DOCH“

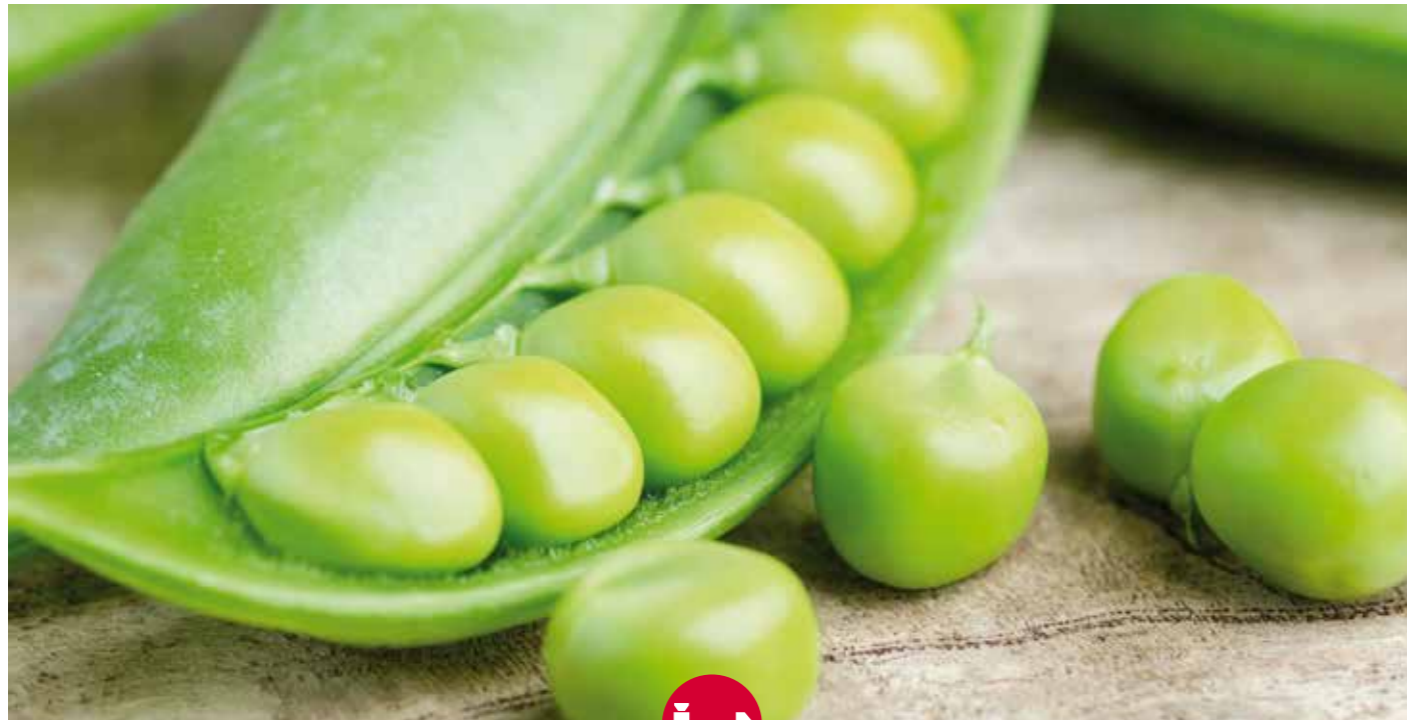
... sagte sich 1957 der Ingenieur Heinz Müller. Er entwickelte und fertigte für einen Nudelfabrikanten eine horizontale Schlauchbeutelmaschine, die Spaghetti verpacken konnte. So gründete er die Firma ROVEMA, in der als weitere Innovation die erste vertikale Schlauchbeutelmaschine mit Folienabzug am Füllrohr entstand.

Herausforderungen anzunehmen, perfekte Verpackungslösungen für Hersteller und Endverbraucher zu finden und sie technologisch in einfach zu bedienende Verpackungsmaschinen mit hoher Verfügbarkeit umzusetzen – diese Maximen sind auch heute unser Antrieb. Im Fokus stehen dabei unsere Kunden, mit denen wir eine vertrauensvolle Partnerschaft auf lange Sicht anstreben.

Als mittelständisches Unternehmen mit globaler Präsenz sind wir flexibel, handeln qualitätsorientiert und werden unsere führende Position in ausgewählten Marktsegmenten weiter ausbauen. Dabei sind wir uns stets der Verantwortung gegenüber der Umwelt und den Menschen bewusst und auf ökologische Nachhaltigkeit bedacht.



PASSION FOR PACKAGING



Kunden, Märkte und Lösungen

Von Babynahrung über Kaffee bis hin zu Cerealien: Verpackungen sind ein wichtiger Erfolgsfaktor für alle Hersteller im Food und Non-Food Bereich. Eine gute Verpackung verkauft, schützt das Produkt und sorgt für ein effizientes Handling im Verpackungs- und Logistikprozess bis hin zum Endverbraucher. Diesen Anspruch zu erfüllen ist – seit der Gründung von ROVEMA im Jahre 1957 – unsere Motivation, immer bessere Lösungen zu finden, mit denen unsere Kunden ihre Waren noch schneller, effektiver und schonender verpacken können. Am Point of Sale beeindrucken. Den Kunden begeistern, informieren, binden, auch mit nachhaltigen Verpackungen. Und natürlich den Absatz stärken. Das sind vordergründig die ersten Ziele unserer Kunden. Der eigentliche Produktionsprozess aber muss trotzdem wirtschaftlich, zukunftsicher und zuverlässig sein.



Unsere Lösungen – so individuell wie Ihre Produkte.

Mit Kompetenz und Sorgfalt beraten wir bei der Wahl der marktgerechten und verkaufswirksamen Verpackung – vom Beutel bis zur regalgerechten Verpackung, je nach Bedarf. Ob Pulver oder feinkörnige Produkte, ob freifließende, stückige, granuliert, pastöse oder flüssige Produkte – ROVEMA hat das spezielle Applikations-Know-how. Unsere Verpackungsmaschinen werden präzise auf Ihre Produkt- und Packmaterialanforderungen eingestellt. Ausgereifte Dosiersysteme, innovative Siegelverfahren, eine moderne flexible Steuerung sowie hohes Know-how im Kartongebereich ermöglichen die nachhaltige Einsparung von Produkt und Packstoff.

Wir berücksichtigen das Ganze: das Umfeld, den Markt, die Verpackung.

Es ist unser Ziel, dem Markt die Technik der Zukunft schon heute zugänglich zu machen. Deshalb unterstützen wir unsere Kunden mit einer vorausschauenden Beratung, einer individuellen Projektierung und Fertigung. Die termingerechte und reibungslose Inbetriebnahme der Verpackungssysteme sowie ein zuverlässiger, weltweiter After-Sales-Service runden das Portfolio ab.

Über 60 Jahre Erfahrung, Qualität und Technologieführerschaft prägen unsere Marktposition: Mehr als 550 verschiedene Produkte aus dem Food- und Non-Food-Bereich werden weltweit auf rund 30.000 ausgelieferten ROVEMA Maschinen verpackt. Know-how fängt bei ROVEMA beim Produkt des Kunden an.



Kompetenz auf ganzer Linie.

Während einzelne Verpackungsmaschinen noch mit geringem Planungsaufwand installiert werden können, sind bei komplexen Verpackungslinien wichtige Kriterien hinsichtlich Layout, mechanischer und elektrischer Schnittstellen, Bedienbarkeit, Produktfluss und Packmateriallogistik zu beachten. Hier sind Spezialisten gefordert, die dem Anwender größtmöglichen Nutzen garantieren und Investitionsrisiken minimieren. Komplette Verpackungslinien von ROVEMA, mit aufeinander abgestimmten Einzelmaschinen aus einer Hand, mit nur einem Ansprechpartner für das gesamte Projekt, sind Garant für Effizienz und Investitionssicherheit.

Mit Industrie 4.0 ist die Digitalisierung in der Verpackungsbranche angekommen. Dem wird mit einer durchgängigen Steuerung und Datenerfassung Rechnung getragen. Lebensdauer, Produktionsleistung und Effizienz von Verpackungsmaschinen, die seit mehr als 20 Jahren zuverlässig in Produktion stehen, können durch Modernisierungs-, Umbau- und Ergänzungsmaßnahmen gewinnbringend gesteigert werden.



PERFECT PACKAGING

„Wir bieten für jede Anwendung die passende Lösung.“

R. Kuhn,
Vertriebsleiter
ROVEMA GmbH



Dosiersysteme



Produkte individuell dosieren – wirtschaftlich und mit hoher Genauigkeit.

Ausgereifte und konsequent auf das Füllgut abgestimmte Dosiersysteme sichern die effiziente Befüllung. Je nach Bedarf werden die Füll- und Dosierfunktionen kontinuierlich oder intermittierend ausgelegt.

Das richtige Dosiersystem.

- **VDD** Die ökonomische Art zu dosieren. Ausgelegt für stückige und granuliert freifließende Produkte wie Reis, Kurzteigwaren, Erdnüsse, Hülsenfrüchte, Schokolinsen oder Zucker.
- **SDX/SDH** Schneckendosierung im Hygienedesign. Nahezu alle pulverigen und feinkörnigen Produkte wie z. B. Milchpulver, Kaffee, Gewürze, Zucker und Chemikalien können verarbeitet werden.



Schlauchbeutelmaschinen



Multitalente, die mit hoher Ausbringung und Zuverlässigkeit ein nahezu unbegrenztes Spektrum unterschiedlichster Produkte in Beutel verpacken. Formen, Füllen und Verschließen in einem Arbeitsgang.

Für jede Anwendung die richtige Beutelmaschine.

- **BVI** Intermittierend arbeitende Schlauchbeutelmaschine, flexibel und wirtschaftlich.
- **BVC** Kontinuierliche Arbeitsweise, höchste Ausbringleistung bei perfekter Beutelqualität.
- **BVK** Kontinuierliche Arbeitsweise, für Standardbeutelformen wie Flachbeutel und Blockbodenbeutel.
- **BVR** Verpackungssystem für Snackprodukte mit integrierter Waage.
- **SBS** Als Blockpackmaschine eine Kombination aus Schlauchbeutelmaschine mit nachgeschalteten Systemen zur Beutel- und Beutelverschlussgestaltung.



Kartoniermaschinen



Vertikal oder horizontal – Flexibilität ist das Zauberwort, auch beim Kartonieren.

Ob Bag-in-Box Verpackungen, direktes Befüllen unverpackter Produkte in Faltschachteln oder Befüllsysteme für verpackte Produkte – das Kartoniererprogramm bietet für alles eine Lösung.

Für jede Anwendung die richtige Kartoniermaschine.

- **CMH-I** Intermittierend arbeitende Horizontal-Kartoniermaschine, Leistungsbereich bis zu 75 Faltschachteln/Minute.
- **CMH-C** Kartonierer mit kontinuierlicher Arbeitsweise, Leistungsbereich bis zu 220 Faltschachteln/Minute.
- **CMV** Vertikale Kartoniermaschine, mit ein oder zwei integrierten Schlauchbeutelmaschinen als kompakte Bag-in-Box Lösung, auch mit Direktbefüllung lieferbar.



Endverpackungsmaschinen



Verpackungen mit Doppelnutzen.

Viele Transport- bzw. Sammelverpackungen sind gleichzeitig Verkaufsverpackungen. Entsprechend attraktiv und hochwertig müssen sie sein, gleichzeitig aber auch robust und einfach im Handling. Hier sind Anlagen gefragt, die eine hohe Verpackungsvielfalt abdecken.

- Schachtelaufrichter und -verschließer.
- Integrierte Systeme für Trays und AC-Kartons, Herstellung und Befüllung.
- Befüllsysteme für Trays und AC-Kartons.

WIR
SIND
ROVEMA

*„Teamarbeit
ist bei uns
gelebte Firmenkultur.“*

*N. Tengelmann,
Projektingenieur
ROVEMA GmbH*