

## Presseinformation

Syntegon Technology

### Anuga FoodTec: Neue Flaschenabfüllanlage erweitert Portfolio von Ampack

- Neck-Handling ermöglicht schnellere Formatwechsel
- Spezielles Dosierverfahren für schaumarme Abfüllung sensibler Produkte
- Hohe Anlagenverfügbarkeit dank zeitsparender Reinigung und Wartung

Königsbrunn. 27. Februar 2024. Bei der Abfüllung flüssiger Lebensmittel beschreitet Ampack neue Wege: Das Unternehmen von Syntegon vervollständigt sein modulares Portfolio um die flexibel einsetzbare Abfüllmaschine FBL für vorgeformte Flaschen aus HDPE, PP und PET. Mit dem Ausbau festigt Ampack seinen Stand als Weltmarktführer für aseptische Anwendungen: Auf der Neuentwicklung lassen sich neben Babynahrung und klinischer Ernährung auch Getränke auf Milch- und Pflanzenbasis, Molkereiprodukte sowie Suppen produktschonend abfüllen. „Die FBL ermöglicht eine flexible wie hygienisch einwandfreie Produktion“, betont Oguz Karcier, Produktmanager bei Ampack. „Ein auf die FBL angepasstes Neck-Handlingsystem für schnelle Flaschenformatwechsel, aber auch ein innovatives Hygiene- und Wartungskonzept bilden dafür die Grundlage.“ Auf der Anuga FoodTec vom 19. bis 22. März in Köln informiert Ampack umfassend über die neue Technologie, die die Erfolgsgeschichte bewährter Füll- und Verschleißmaschinen für vorgeformte Becher in den Ausführungen clean bis aseptisch fortsetzt.

#### Modernes Handling

Flüssige und viskose Lebensmittel gibt es in großer Zahl – mit jeweils unterschiedlichen Anforderungen an die jeweilige Verpackung. Entsprechend vielseitig sind die vorgeformten Flaschen, die Herstellern zur Verfügung stehen: Die Optionen umfassen unterschiedliche Materialien wie HDPE für besonders hohen Barrierschutz, PP und PET. Mit der FBL bringt Ampack eine multifunktionale Maschine auf den Markt, die Flaschen aus allen drei Materialien mit Füllvolumina zwischen 50 ml und 1500 ml zeitsparend abfüllt.

Dazu hat Ampack für die FBL ein Neck-Handlingsystem für schnellere Flaschenformatwechsel weiterentwickelt: Die vorab aufgerichteten und auf Dichtigkeit geprüften Flaschen gelangen über einen Greifer in die Zellenbretter. Dieser umfasst die Flaschen am Hals und kann so unterschiedliche Flaschentypen schnell in die Zellenbretter einhängen. Selbst verformbare Formate wie Flaschen mit enteral verabreichter Nahrung lassen sich dank des Neck-Handlings zuverlässig transportieren. „Das System lässt sich mit wenigen Handgriffen unterschiedlichen Flaschenformaten anpassen und ermöglicht dadurch einen effizienten Transport“, erläutert Karcier. Ein einfaches Wartungskonzept trägt entscheidend zur Produktivität bei: Hochfahrbare Dosierstationen gewährleisten eine effiziente Inspektion und Instandhaltung kritischer Komponenten.

#### Schonende Dosierung

An den Dosierstationen wartet Ampack ebenfalls mit einer Neuerung auf: Neben zahlreichen Doseuren für hochsensible wie einfach dosierbare Produkte bietet die FBL eine produktschonende Abfüllung. „Einige flüssige Lebensmittel, etwa klinische Ernährung, bilden

Aufsichtsratsvorsitzender: Marc Strobel  
Geschäftsführung: Torsten Tüling, Dr.  
Walter Bickel, Dr. Peter Hackel

Telefon +49 7151 14 0  
E-Mail [press@syntegon.com](mailto:press@syntegon.com)  
Website [www.syntegon.com/press](http://www.syntegon.com/press)  
Twitter @Syntegon

Besucheradresse  
Stuttgarter Straße 130  
71332 Waiblingen

Syntegon Technology GmbH  
Postfach 11 27  
71301 Waiblingen  
GERMANY

beim Abfüllen viel Schaum. Um dem Schäumen vorzubeugen, haben wir ein spezielles Dosierverfahren entwickelt. Das Ergebnis ist eine schaumarme Abfüllung für eine möglichst hohe Ausbringung“, betont Karcier. Je nach Füllvolumen kann die FBL bis zu 36.000 Flaschen pro Stunde befüllen. Darüber hinaus verfügt die FBL über das bewährte SmartFill-Dosierkonzept, das durch eine hohe Füllgenauigkeit sowie einfaches Handling überzeugt.

### Hygiene auf höchstem Niveau

Produktsicherheit schreibt Ampack bei der FBL groß: Durch die Konstruktion gemäß 3-A-Anforderungen erfüllt die Füll- und Verschließmaschine höchste Hygieneansprüche. Ihr innovatives Hygienekonzept trägt dazu entschieden bei und erhöht dank lange anhaltender Sterilität zudem die Produktionsintervalle. Für die sichere Abfüllung empfindlicher Produkte trennt die FBL Produktion und Mechanik gemäß dem innovativen Tunneldesign von Ampack: Die Maschine ist mit einer zusätzlichen Sterilkammer ausgestattet, um das Risiko einer Lebensmittelkontamination zu minimieren und einen höheren Produktschutz zu gewährleisten.

Ohne jegliche Trennung verläuft indes die Kombination der FBL mit weiteren Systemen: Wie sämtliche Anlagen von Ampack verfügt die Abfüllmaschine über Schnittstellen, die eine einfache Integration mit vor- und nachgelagerten Maschinen mechanisch und elektronisch ermöglichen. Als Systemanbieter stellt Ampack die Linien komplett zusammen – von der Flaschenherstellung über die Verschraubung, das Sleeving und das Schrumpfen der Folie bis hin zur Zweit- und Drittverpackung.

**Erfahren Sie mehr über die Technologien und Dienstleistungen von Ampack und treffen Sie die Expert:innen vom 19. bis 22. März auf der Anuga FoodTec in Köln. Besuchen Sie Ampack am Stand D080, Halle 7.1.**

###

### Bilder



Unterschiedliche Flaschenformate und -materialien füllt die FBL dank flexiblem Handling- und Entkeimungssystem produktschonend ab.



Mit der FBL erweitert Ampack sein Portfolio, das auch Füll- und Verschließmaschinen für vorgeformte Becher in den Ausführungen clean bis aseptisch umfasst.



Für die sichere Abfüllung empfindlicher Produkte trennt die FBL Produktion und Mechanik gemäß dem innovativen Tunneldesign von Ampack.

## Kontakt

Jela Grubesa  
Sprecherin Produktkommunikation Food  
+49 7151 14-2159  
[jela.grubesa@syntegon.com](mailto:jela.grubesa@syntegon.com)

## Über Syntegon

Prozess- und Verpackungstechnik für ein besseres Leben – dafür arbeiten 5.800 Mitarbeiter:innen von Syntegon jeden Tag. Ob mit Einzelmaschinen, Systemen oder Services, Syntegon hilft seinen Kund:innen in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie weltweit, das Leben von Menschen zu verbessern. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Waiblingen bei Stuttgart blickt auf mehr als 160 Jahre Erfahrung zurück und erwirtschaftete 2022 einem Jahresumsatz von 1,4 Milliarden Euro. In der Pharmaindustrie ermöglichen intelligente Lösungen von Syntegon die sichere und qualitativ hochwertige Herstellung, Verarbeitung, Abfüllung, Inspektion sowie Verpackung von flüssigen und festen Pharmazeutika. In der Lebensmittelindustrie produzieren und verpacken flexible und zuverlässige Technologien des Unternehmens Süßwaren, trockene Nahrungsmittel, Tiefkühlkost und Molkereiprodukte. Mit 1.100 Serviceexpert:innen und einem umfassenden Serviceportfolio, das den gesamten Maschinenlebenszyklus vom Ersatzteilmanagement bis zur digitalen Linienoptimierung abdeckt, schafft Syntegon die Grundlage für reibungslose Produktionsabläufe seiner Kund:innen. Dabei hat das Unternehmen mit seinen über 35 Standorten in fast 20 Ländern die Auswirkungen auf Umwelt und Gesellschaft fest im Blick. Syntegon ist führend bei der Entwicklung nachhaltiger Verpackungslösungen, reduziert die Energieverbräuche seiner Maschinen und verfolgt ehrgeizige Ziele zur Senkung seiner Emissionen. [www.syntegon.com](https://www.syntegon.com)