

**Presseinformation**  
Syntegon Technology

**Syntegon führt neue SBM Essential Line Sterilisatoren im Markt ein:  
Standardisierung für schnelle Lieferzeiten**

- Vakuum-Dampf, Dampf-Luftgemisch oder kombiniertes Verfahren für vielfältige Anwendungsbereiche
- Annex 1-konform dank automatisiertem Air Detector Modul
- Zahlreiche Größen und Optionen sorgen für höchste Flexibilität

Waiblingen, 7. März 2024. Mit der SBM Essential Line bringt Schoeller-Bleckmann Medizintechnik (SBM), ein Tochterunternehmen von Syntegon, eine neue Baureihe der seit über 50 Jahren bewährten Sterilisatoren auf den Markt. „Pharmazeutische Hersteller profitieren dank der standardisierten Grundausstattung der SBM Essential Line von deutlich kürzeren Lieferzeiten sowie preislicher Attraktivität“, erläutert Christian Dallner, Produktmanager bei SBM. „Gleichzeitig sorgt die große Auswahl an Größen und Zusatzoptionen dafür, dass alle Hersteller die passende Lösung für ihr Sterilisiergut und ihren Anwendungsfall finden.“

**Zwei Verfahren in zwölf Größen**

Die Sterilisatoren der SBM Essential Line verwenden wahlweise ein Vakuum-Dampf- (ADV), Dampf-Luftgemisch- (SDR) oder ein kombiniertes (SDT) Verfahren zur Sterilisation von porösem und festem Equipment sowie Flüssigkeiten in Behältnissen wie Vials, Karpulen oder Pens. Für schnelles Abkühlen nach dem Sterilisiervorgang sind Ventilatoren, Mantelkühlung und interne Wärmetauscher erhältlich. SBM bietet den Druckbehälter, der jedem Sterilisator der Essential Line zugrunde liegt, in zwölf Größen an und deckt damit Kammervolumina von rund 200 bis 3.500 Liter ab.

**Höchste Sicherheit für anspruchsvolle Anwendungen**

Für Pharmahersteller ist angesichts des seit August 2023 in Kraft getretenen Annex 1 das für ADV- und SDT-Sterilisatoren optionale Air Detector Modul besonders relevant: Kapitel 8.61 schreibt tägliche Air Removal Tests oder die Nutzung eines Air Detector-Systems vor, um die vollständige Entfernung von Luft aus der Sterilkammer und dem Sterilisiergut nachzuweisen. Das Air Detector Modul der SBM Essential Line detektiert nicht kondensierbare Gase in der Kammer automatisch und dokumentiert die Messwerte, sodass Pharmahersteller die Vorgaben des neuen Annex 1 ebenso mühelos wie effektiv einhalten können.

Weitere Optionen, wie die automatische Inline-Filtersterilisation sorgen ebenfalls für ein erhöhtes Maß an Produktsicherheit. Für die Verwendung in Laboren, die mit hochwirksamen Stoffen arbeiten oder für die Produktion von BSL (Bio-Safety Level)-Präparaten eignet sich das optionale High-Pathogen Programm der SBM Essential Line. „Damit können beispielsweise pharmazeutische Behältnisse, die mit infektiösen biologischen Stoffen in Kontakt kamen, sicher sterilisiert werden – zum Schutz von Mensch und Umwelt“, so Dallner.

Aufsichtsratsvorsitzender: Marc Strobel  
Geschäftsführung: Torsten Türling, 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

## **Bedarfsorientiert modular**

Die Softwarekomponenten der SBM Essential Line sind ebenso individuell anpassbar wie die restliche Ausstattung. Standard für alle Sterilisatoren der Baureihe ist jedoch die neue, leistungsstärkere High-Performance Steuerung mit Win CC Visualisierung: Sie bietet nicht nur eine umfangreichere Darstellung, sondern auch eine ausführlichere Protokollierung.

Die bedienerfreundliche Ausstattung, große Flexibilität und das attraktive Preis-Leistungsverhältnis der SBM Essential Line Sterilisatoren überzeugen: „Wir sind bereits mit den ersten Kunden im Gespräch und die Rückmeldungen bestätigen, dass unser neuer, modularer Ansatz zusätzlichen Bedarf der Branche und unserer Kunden abdecken wird“, schließt Dallner.

###

## **Bilder**



Die Sterilisatoren der neuen SBM Essential Line mit Vakuum-Dampf, Dampf-Luftgemisch oder einem kombinierten Verfahren sind dank modularem Ansatz für vielfältige Einsatzbereiche geeignet.

## **Kontakt**

Nicole König  
Sprecherin Produktkommunikation Pharma  
+49 7951 402-648  
[nicole.koenig@syntegon.com](mailto:nicole.koenig@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](http://www.syntegon.com)