SYNTEGON
PROCESSING & PACKAGING

Presseinformation
Syntegon Technology

Abfüllmaschine für vorgeformte Becher: Syntegon LFS setzt neue Maßstäbe in der Molkerei- und Nahrungsmittelproduktion

- Abfüllen von flüssigen und viskosen Nahrungsmitteln in vorgeformte Becher in den Hygieneausführungen Clean und Ultra-clean
- Modulares System ermöglicht kundenspezifische Konfigurationen, kurze Lieferzeiten und schnelle Produktionsstarts
- Optimale Zugänglichkeit für schnelle Formatwechsel, einfache Anpassungen und effiziente Produktion

Königsbrunn, 3. August 2021. Das Sortiment für Becherabfüllmaschinen der Syntegon Tochtergesellschaften Ampack GmbH und Osgood Industries, LLC wird um die neue LFS Maschine für die Molkerei- und Nahrungsmittelindustrie erweitert. Die LFS ist in den Hygieneausführungen Clean und Ultra-clean erhältlich und kann flüssige, viskose und pumpfähige Produkte wie Joghurt, Sauerrahm, Margarine, Feinkostsalate, Dips, Saucen, Suppen oder Tiernahrung in vorgeformte Becher abfüllen und verpacken. Das neue modulare Konzept der Maschine ermöglicht es Herstellern, schnell auf veränderte Marktanforderungen zu reagieren. Jede Maschinenfunktion kann nachgerüstet, erweitert oder ausgetauscht werden, um individuelle Anforderungen zu erfüllen. Die offene und bedienerfreundliche Bauweise gewährleistet optimale Zugänglichkeit und Sichtbarkeit für eine einfache Reinigung und Wartung und ermöglicht so eine hocheffiziente Produktion.

Die Flexibilität, eine Vielzahl von Produkten und Formaten zu verarbeiten, ist ein entscheidender Vorteil im hart umkämpften Nahrungsmittelmarkt. „Bei der Entwicklung der LFS haben wir besonders auf ein modulares Konzept geachtet, um unseren Kunden über Jahrzehnte hinweg die Flexibilität zur Anpassung auf sich ändernde Marktanforderungen zu geben.“, erklärt Oguz Karcier, Produktmanager bei Syntegon.

Neues Modulkonzept mit vielfältigen Möglichkeiten
Die LFS besteht aus einzelnen Modulen, welche die wesentlichen Maschinenfunktionen wie Becherzuführung, Desinfektion, Befüllen, Versiegeln sowie Becherausschleusung und Abtransport umfassen. Für maximale Flexibilität lässt sich jedes Modul den individuellen Produktionsanforderungen entsprechend konfigurieren, erweitern oder nachrüsten. So kann die LFS beispielsweise mit bis zu drei servogesteuerten Dosiersystemen ausgestattet werden, um unterschiedliche Produktviskositäten abzufüllen. Die Dosierstation verfügt über austauschbare Düsen sowie integrierte CIP- (Cleaning In Place) und SIP (Sterilization in Place) -Anlagen für Ultra-clean Anwendungen. Mit einer Ausbringung von bis zu 20.000 Bechern pro Stunde verarbeitet die LFS auf bis zu acht Bahnen alle gängigen Becherformate mit einem Durchmesser zwischen 60 und 160 Millimetern. In formatflexibler Ausführung ermöglichen alternierende Zellenbretter die Verarbeitung von zwei verschiedenen

Aufsichtsratsvorsitzender: Marc Strobel
Geschäftsführung: Dr. Michael Grosse, Dr. Walter Bickel, Uwe Harbauer, Johan Nilsson

Telefon +49 7151 14 0
E-Mail press@syntegon.com
Website www.syntegon.com/press
Twitter @Syntegon

Besucheradresse
Stuttgarter Straße 130
71332 Waiblingen

Syntegon Technology GmbH
Postfach 11 27
71301 Waiblingen
GERMANY

Verpackungsformaten nacheinander – ohne dass mechanische Anpassungen erforderlich sind.

Für optimale Hygienebedingungen während des Abfüllvorgangs kann die Desinfektionsstation den individuellen Produktanforderungen entsprechend konfiguriert werden. Für Ultra-clean Anwendungen, wie beispielsweise Produkte mit einer längeren Haltbarkeit, können Kunden zwischen zwei chemiefreien Desinfektionsverfahren wählen: UVC oder hochintensive Lichtblitze (Pulsed Light-Technologie). Optional lassen sich mit UVC-Licht auch die Deckel desinfizieren, bevor sie auf die Becher gesetzt werden. Zusätzlich reinigen HEPA-Filter die Luft, während eine Partikelabsaugung die Becher vor dem Befüllen von losen Staubpartikeln und Verunreinigungen befreit. Nahrungsmittelhersteller haben die Möglichkeit, ihre Produktverpackungen entweder mit vorgestanzten Folien oder mit heißsiegelfähigen Folien von der Rolle zu versiegeln. Integrierte Sensoren prüfen die Dichtigkeit der Verpackung, um eventuelle Leckagen oder mangelhafte Versiegelungen zu erkennen und somit die Sicherheit des Produkts zu gewährleisten.

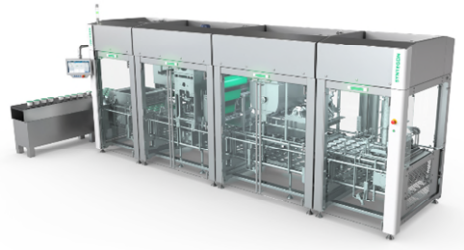
Effiziente Produktion heute und morgen
Dank der offenen Bauweise und der wartungsfreundlichen Konstruktion der LFS haben Maschinenbediener optimale Zugänglichkeit zu den Funktionsmodulen und können werkzeuglose Formatwechsel sicher und schnell durchführen. Eine neue Funktion zur einfachen Nachjustierung einzelner Stationen, eine punktgenaue Kettenschmierung sowie lebenslang geschmierte Lager reduzieren Verschleiß, Korrosion und Ausfallzeiten und sorgen für eine hocheffiziente, zuverlässige Produktion. Darüber hinaus ist die LFS zukunftsorientiert konzipiert: Der integrierte HMI 4.0 Multi-Touchscreen sorgt für eine intuitive Benutzerführung mit einem übersichtlichen und strukturierten Menü, das einen effizienten Arbeitsablauf unterstützt und die Störungsbeseitigung vereinfacht. Für einen schnellen Produktwechsel lassen sich zusätzliche digitale Lösungen installieren. So erfolgen beispielsweise Rezepturumstellungen und Anpassungen der Maschinenparameter per Knopfdruck. In Sachen Nachhaltigkeit spart die LFS Energie und kann für die Verarbeitung nachhaltiger Materialien konfiguriert werden – einschließlich Papier und Mono-Materialien für eine bessere Recyclingfähigkeit.

„Unser Ziel war es, Molkerei- und Nahrungsmittelherstellern eine flexible Abfüll- und Verpackungslösung anzubieten, die ihren spezifischen Anforderungen entspricht“, sagt Eberhard Meinikheim, Vertriebsleiter bei Ampack. „Die LFS bietet zukunftssichere Flexibilität: Kunden können das System individuell an ihre Produkte anpassen und in bestehende Produktionslinien integrieren. Dabei können sie nachhaltige Verpackungsmaterialien verwenden, zusätzliche Abfüllstationen hinzufügen oder ihre bestehende Siegelstation austauschen. Kurz gesagt: Wofür sich der Kunde auch entscheidet, wir stellen sicher, dass seine LFS Becherabfüllmaschine für zukünftige Anforderungen gerüstet ist.“

Für weitere Informationen besuchen Sie unsere Website.

###

Bilder:



Das modulare Konzept der neuen linearen Abfüllmaschine LFS von Syntegon ermöglicht individuelle Konfigurationen, um spezifische Anforderungen von Molkerei- und Nahrungsmittelherstellern zu erfüllen.

Die neue LFS Abfüllmaschine füllt flüssige und viskose Nahrungsmittel wie Joghurt, Sauerrahm, Feinkost oder Dips in vorgeformte Becher.

Kontakt

Jela Grubesa
Sprecherin Produktkommunikation Food
+49 7151 14-2159
jela.grubesa@syntegon.com

Über Syntegon Technology

Syntegon Technology ist ein weltweit führender Anbieter von Prozess- und Verpackungstechnik. Als ehemalige Verpackungssparte der Bosch-Gruppe bietet das Unternehmen mit Hauptsitz in Waiblingen bei Stuttgart seit über 50 Jahren Gesamtlösungen für die Pharma- und Nahrungsmittelindustrie. Rund 6.000 Mitarbeiter an 30 Standorten in über 15 Ländern erwirtschafteten im Jahr 2020 einen Umsatz von 1,3 Mrd. Euro. Das Portfolio intelligenter und nachhaltiger Technologien umfasst Einzelmaschinen, Systeme und Services. Anwendungsfelder in der Pharmaindustrie sind die Herstellung, Verarbeitung, Abfüllung, Inspektion und Verpackung von flüssigen sowie festen Pharmazeutika (z.B. Spritzen und Kapseln). Im Bereich der Nahrungsmittelindustrie umfasst das Portfolio Prozesstechnik für Süßwaren sowie Verpackungslösungen für trockene Nahrungsmittel (z.B. Riegel, Backwaren und Kaffee), Tiefkühlkost und Molkereiprodukte.
www.syntegon.com/de