

**PRESS INFORMATION DE**

## Individuelle Transportlösungen für die Verpackungsindustrie

Manuela Kessler | 07.05.2026 | Lohr am Main | PI 019/26

Froneri setzt bei Endverpackung auf Kettenfördersystem VarioFlow plus von Bosch Rexroth



Froneri setzt bei der Endverpackung von Eiscreme in seinem italienischen Werk in Ferentino das Kettenfördersystem VarioFlow plus von Bosch Rexroth ein. (Bildquelle: Froneri Italy S.r.l.)

## PRESS INFORMATION DE

### **Kompakt, modular, robust, zuverlässig und mit niedrigem Verschleiß: Das Kettenfördersystem VarioFlow plus von Bosch Rexroth eignet sich für den Einsatz in zahlreichen Branchen und kann an verschiedenste Fabriklayouts anpassen werden. Froneri nutzt die Vorteile des Systems in seinem italienischen Werk in Ferentino für die Endverpackung von Eiscreme.**

Froneri, ein Joint Venture der englischen Firmengruppe R&R Ice Cream und des Schweizer Konzerns Nestlé, betreibt über mehr als 30 Werke weltweit, zwei davon in Italien: In seinem Werk in Terni stellt Froneri hauptsächlich abgepackte Eiscreme für die Handelsmarken von Einzelhandelsketten her, in Ferentino wird für den ausländischen Markt und für Eigenmarken wie zum Beispiel Nuii produziert. In Ferentino besteht bereits eine erfolgreiche Partnerschaft mit Bosch Rexroth, im Rahmen derer sich beide Unternehmen auf die Endverpackung konzentrieren. Einzelne, bereits verpackte und gefrorene Eiscreme-Sorten werden dafür zunächst zu einer Verpackungsmaschine befördert. Dort erfolgt die Ablage in Kartons, die nach dem Versiegeln, Wiegen und Überprüfen in den Palettierbereich transportiert werden. Von entscheidender Bedeutung ist hier das Kettenfördersystem VarioFlow plus von Bosch Rexroth. Basierend auf dessen Modularität, Vielseitigkeit und Leistung wurde eine individuelle Lösung entwickelt, die alle Anforderungen des Kunden erfüllt.

„Für eine unserer Produktionslinien haben wir uns für Bosch Rexroth entschieden. Das Kettenfördersystem befördert die aus den Metalldetektoren und Waagen kommenden Produkte zur Schrumpfverpackungsmaschine. Auf dem Boden platzierte und an die Decke montierte Kettenförderer transportieren die Kartons je nach Format weiter zur Palettierung. Die Höhenunterschiede werden mittels Spiralförderer mit geringstem Platzbedarf überwunden“, erklärt Alfredo De Falco, Group Project Manager bei Froneri.

„Bei Froneri fiel die Wahl auf Spiralförderer, die auf VarioFlow plus Komponenten basieren“, erzählt Claudio Morabito, Factory Automation End Users Sales FMCG bei Bosch Rexroth. „Die Verwendung der Spiralförderer in Verbindung mit dem Kettenfördersystem bietet hier gleich mehrere Vorteile: Im Falle eines Maschinenstillstandes können die Produkte im Zulauf problemlos im Spiralförderer gestaut und zwischengespeichert werden. Dabei entspricht die Menge an Produkten, die auf den Spiralförderern gepuffert werden können, einem Drittel der Gesamtmenge an Produkten, die sich zum Zeitpunkt des Maschinenstillstandes auf den Förderern im Zulauf befinden.“

„Das ist ein wesentlicher Aspekt“, unterstreicht De Falco. „Da es bei einem Maschinenstillstand möglich ist, die Transportgeschwindigkeit des Spiralförderers zu verringern, können wir die Produkte im Spiralförderer aufstauen. Ganz konkret: Wenn die Schrumpfverpackungsmaschine ungeplant steht, können wir einen großen Teil der Produkte im Zulauf auf den Bändern zwischenspuffern. Hierdurch können wir einen Zeitraum von ein bis drei Minuten überbrücken, um den Fehler zu beseitigen. „Das Aufstauen von Produkten bedeutet, dass die Förderkette unter dem stillstehenden Produkt hindurchläuft. Hierbei dürfen Aufdrucke und Beschriftungen auf der Verpackung nicht beschädigt werden. Die VarioFlow plus Förderkette erfüllt diese Anforderung bei niedrigem Verschleiß. Das ist für uns eines der wichtigsten Argumente.“

„Der Spiralförderer ist zweispurig. Das heißt, er verfügt über zwei separate, spiralförmige Förderlinien. Im Vergleich zu einem einspurigen Spiralförderer gleicher Größe bedeutet das nahezu eine Verdoppelung der Transportkapazität. Hierdurch wird wertvoller Platz der Produktionsfläche gewonnen“, hebt Morabito eine weitere Besonderheit hervor.

„Der zweite Grund, warum Froneri sich für VarioFlow plus von Bosch Rexroth entschied, ist der damit mögliche vertikale Transport. Das Transportsystem ermöglicht einen einfachen und zuverlässigen Betrieb auf unterschiedlichen Transportebenen. Im Werk Ferentino wird der Förderer beispielsweise 2,4 Meter über dem Hallenboden betrieben. Dadurch können sich nicht nur Personen, sondern auch Fahrzeuge zum Transport von Paletten und anderer Materialien unter dem Fördersystem aufhalten.“ Der dritte Grund ist laut De Falco folgender: „VarioFlow plus erlaubt eine große Spanne an Fördergeschwindigkeiten. Durch diese Eigenschaft kann es an verschiedene Formatarten angepasst werden.“

## PRESS INFORMATION DE

„Das System bietet größte Flexibilität und kann einfach an die unterschiedlichsten Layout-Anforderungen angepasst werden. Darüber hinaus hat es sich langfristig als robust und zuverlässig erwiesen, was für uns enorm wichtig ist. Zu keinem Zeitpunkt gab es signifikante Standzeiten in der Produktion, die durch Fehlfunktionen verursacht wurden. Auch damit hebt sich die Lösung von Systemen anderer Lieferanten ab“, fasst De Falco die Vorteile des Kettenfördersystems zusammen.

### Basisinformationen zu Bosch Rexroth

Bosch Rexroth sorgt als ein weltweit führender Anbieter von Antriebs- und Steuerungstechnologien für effiziente, leistungsstarke und sichere Bewegung in Maschinen und Anlagen jeder Art und Größenordnung. Das Unternehmen bündelt weltweite Anwendungserfahrungen in den Marktsegmenten Mobile und Industrie-Anwendungen sowie Fabrikautomation. Mit intelligenten Komponenten, maßgeschneiderten Systemlösungen, Engineering sowie Dienstleistungen schafft Bosch Rexroth die Voraussetzungen für vollständig vernetzbare Anwendungen. Bosch Rexroth bietet seinen Kunden Hydraulik, Elektrische Antriebs- und Steuerungstechnik, Getriebetechnik sowie Linear- und Montagetechnik einschließlich Software und Schnittstellen ins Internet der Dinge. Mit einer Präsenz in mehr als 80 Ländern erwirtschafteten rund 31.900 Mitarbeitende 2025 einen Umsatz von 6,5 Milliarden Euro.

### Basisinformationen zu Bosch

Die Bosch-Gruppe ist ein international führendes Technologie- und Dienstleistungsunternehmen mit weltweit rund 413 000 Mitarbeitenden (Stand: 31.12.2025). Sie erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2025 einen Umsatz von 91 Milliarden Euro. Die Geschäftsaktivitäten gliedern sich in die vier Unternehmensbereiche Mobility, Industrial Technology, Consumer Goods sowie Energy and Building Technology. Mit seiner Geschäftstätigkeit will das Unternehmen übergreifende Trends wie Automatisierung, Digitalisierung, Elektrifizierung und künstliche Intelligenz technologisch mitgestalten. Die breite Aufstellung über Branchen und Regionen hinweg stärkt die Innovationskraft und Robustheit von Bosch. Mit seiner ausgewiesenen Kompetenz bei Hard-, Software und Services ist das Unternehmen in der Lage, Kunden domänenübergreifende Lösungen aus einer Hand anzubieten. Zudem setzt Bosch sein Know-how in den Bereichen Vernetzung und künstliche Intelligenz ein, um intelligente, nutzerfreundliche und nachhaltige Produkte zu entwickeln und zu fertigen. Bosch will mit „Technik fürs Leben“ dazu beitragen, die Lebensqualität der Menschen zu verbessern und natürliche Ressourcen zu schonen. Die Bosch-Gruppe umfasst die Robert Bosch GmbH sowie ihre rund 500 Tochter- und Regionalgesellschaften in mehr als 60 Ländern. Inklusive Handels- und Dienstleistungspartnern erstreckt sich der weltweite Fertigungs-, Entwicklungs- und Vertriebsverbund von Bosch über fast alle Länder der Welt. Basis für künftiges Wachstum ist die Innovationskraft des Unternehmens. Bosch beschäftigt weltweit rund 82 000 Mitarbeitende in Forschung und Entwicklung.

### Pressekontakt

Setzen Sie sich mit unseren Presseansprechpartnern in Verbindung!

**PRESS INFORMATION DE**



**Manuela Kessler**

Sprecherin

Technologiethemen

+49 9352 184145

[Manuela.Kessler@boschrexroth.de](mailto:Manuela.Kessler@boschrexroth.de)