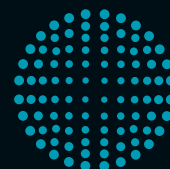




p Serie

Einfach effizient produzieren



FETTE
COMPACTING

together

from lab to production

Gemeinsam effizienter – vom Labor bis zur Produktion

Seit mehr als 75 Jahren definiert Fette Compacting Präzision in der industriellen Tablettenherstellung neu. Als Weltmarktführer für integrierte Lösungen in der OSD-Produktion (Oral Solid Dosage) verschaffen wir Ihnen entscheidende Wettbewerbsvorteile. Unser Portfolio reicht von hocheffektiven Tablettenpressen bis hin zu spezialisierten Containment-Lösungen und Prozess-Equipment.

Doch Technik ist nur ein Teil unserer DNA. Unter dem Leitsatz „Together – from lab to production“ begleiten wir Sie über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Produkte: Von der ersten Formulierung im Labor über den Technologietransfer bis zur kommerziellen Produktion.

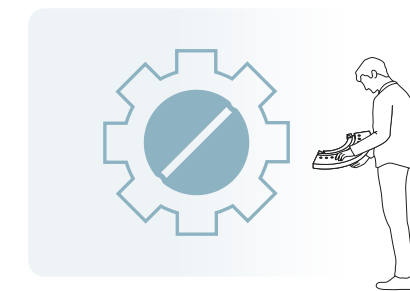
So finden Sie für jedes Produkt die optimale Lösung und bringen es schneller zur Marktreife. Mit unserem globalen Netzwerk, bestehend aus fünf Kompetenzzentren in Deutschland, China, den USA, Indien und Brasilien, unseren 13 Tochtergesellschaften sowie Vertretungen in 50 Ländern, sind wir immer genau dort, wo Sie uns brauchen.

Als ganzheitlicher Prozesspartner bieten wir Ihnen Gesamtlösungen. Ob Pharma, Nutrition oder Chemie: Wir vereinen individuelle Beratung mit technologischem Know-how. So erhalten Sie für jede Phase Ihres Produktlebenszyklus maßgeschneiderte, effiziente Lösungen und eine Partnerschaft, die echten Mehrwert schafft.

Forschung und Entwicklung



Produktion



Wissensdatenbank QED

- › Gebündeltes Fachwissen: Zugriff auf mehr als 75 Jahre Tablettier-erfahrung
- › Sicher entscheiden: Die digitale Basis für Ihre fundierte Prozess-planung

Formulierungsentwicklung

- › Formulierungsberatung: Kompetente Unterstützung dank pharmazeutischer Expertise
- › Material verstehen: Präzise Charakterisierung Ihrer Wirk- und Hilfsstoffe

Prozessentwicklung

- › Testen ohne Risiko: Einsatz von Emulatoren
- › Kontrolle behalten: Entwicklung maßgeschneiderter Kontrollstrategien
- › Daten nutzen: Nahtlose Integration von Prozessanalytik (PAT)

Technologietransfer

- › Einfach skalieren: Sicherer Übergang von Entwicklung in Produktion
- › Zulassung meistern: Unterstützung bei regulatorischen Hürden
- › Prozesse validieren: Effizienter Transfer und Absicherung Ihrer Prozesse

Produktion

- › Flexibel produzieren: Tablettenpressen für Batch-Betrieb und Continuous Manufacturing
- › Menschen und Umwelt schützen: passgenaue Containment-Lösungen
- › Aus einer Hand: Prozess-Equipment und Tablettierwerkzeuge

Prozessoptimierung

- › Performance steigern: Produktionsbegleitender Support
- › Risiken minimieren: Schwachstellen frühzeitig erkennen und beheben
- › Prozesse verbessern: Entwicklung individueller Optimierungsstrategien

Die p Serie auf einen Blick

Drei Maschinen, ein Standard:

Effizienz für jede Charge

Ob kleine Chargen oder Hochgeschwindigkeitsproduktion: Die p Serie bietet für jede Anforderung die passende Lösung. Sie profitieren von einem einheitlichen technischen Standard, der Ihre Tablettenproduktion vereinfacht.



HMI Human Machine Interface: Volle Kontrolle durch intuitive Touchscreen-Steuerung bei allen Modellen.



F10p Der Spezialist für Präzision und schnelle Wechsel bei kleinen Chargen.



F20p Der Allrounder für maximale Flexibilität bei variablen Chargengrößen.



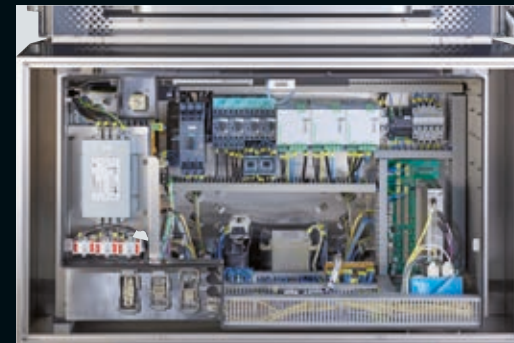
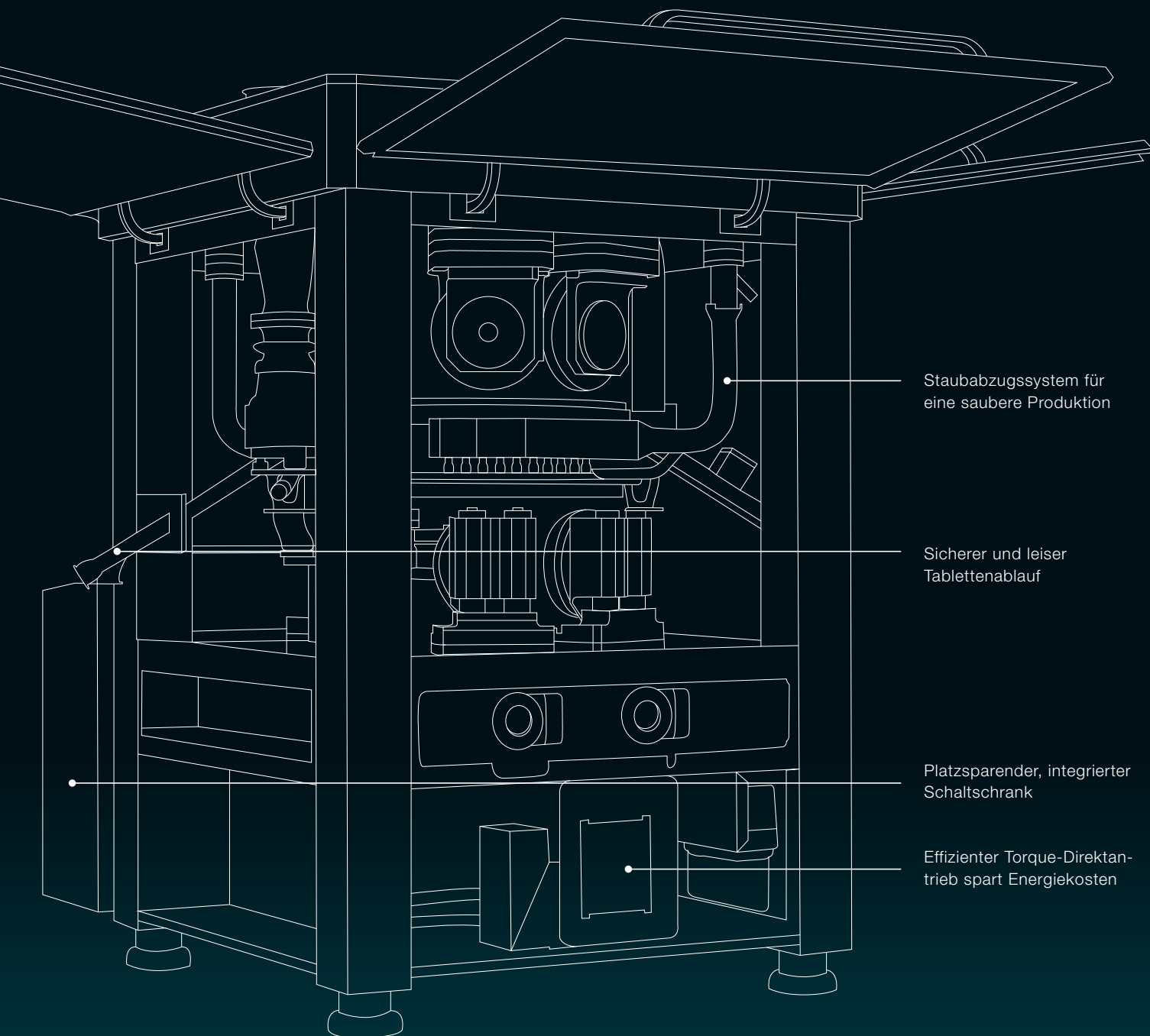
F30p Das Kraftpaket für High-Speed in der Großproduktion.

Stempelstationen (max.)	32	47	79
Maximaler Output (Tabletten/Stunde)	230.400	338.400	1.137.600
Tablettendurchmesser (max.)	25 mm	25 mm	25 mm

Die gemeinsamen Stärken

Die p Serie vereint bewährte Zuverlässigkeit mit technischer Präzision für maximale Leistung bei reduzierten Betriebskosten

Beispiel F30p:
Wichtige Merkmale der p Serie
auf einen Blick



Platzsparender, integrierter Schaltschrank

Der IP54-zertifizierte Schaltschrank ist direkt in die Maschine integriert. Das spart wertvolle Stellfläche in der Produktion. Die doppelte Gehäusewand bietet zudem optimalen Schutz vor Staub.



Sicherer und leiser Tablettenablauf

Der staubdichte Tablettenablauf und die direkte Anbindung ans Prozess-Equipment sorgen für eine sichere Produktionsumgebung, vereinfachen die Reinigung und senken den Geräuschpegel deutlich.



Reinigungsfreundlicher Pressraum

Das Design vermeidet schwer zugängliche Ecken und trennt Antriebs- und Prozessbereich strikt voneinander. In Kombination mit den werkzeuglos demontierbaren Bauteilen entsteht eine besonders bedienerfreundliche und leicht zu reinigende Maschine.



Nahtlose Kompatibilität

Für den Prozess relevante Baugruppen sind identisch zur Vorgängerserie. Das minimiert Ihren Validierungsaufwand und erlaubt den einfachen Transfer bestehender Produktrezepte.



SmartInterface für Echtzeit-Monitoring

Überwachen Sie Ihre Produktion ortsunabhängig: Das serverbasierte SmartInterface überträgt alle Maschinendaten und HMI-Einstellungen in Echtzeit auf Ihre mobilen Endgeräte. So behalten Sie stets den Überblick und können bei Abweichungen sofort reagieren.



PURE tableting

Das PURE-Prinzip fokussiert auf das Wesentliche: Produktivität, Vielseitigkeit, Robustheit und Effizienz



P – Productive

- + Kapazität steigern: Jedes Modell holt das Maximum an Output aus seiner Grundfläche heraus.
- + Operative Exzellenz: Stabile Prozesse und hohe technische Verfügbarkeit sichern Ihre Produktionsziele.



U – Universal

- + Einheitliche Standards: Für den Prozess relevante Baugruppen sind innerhalb der Serie und zum Vorgängermodell identisch.
- + Einfacher Transfer: Übertragen Sie Rezepturen nahtlos zwischen den Maschinen und von Vorgängermodellen.
- + Weniger Aufwand: Bewährte Konstruktionsprinzipien reduzieren den Revalidierungsaufwand.



R – Robust

- + Intensive Nutzung: Konstruiert für höchste Belastungen.
- + Prozessverfügbarkeit: Das vibrationsarme Design minimiert Ausfallzeiten, schont Werkzeuge und garantiert eine lange Lebensdauer.



E – Efficient

- + Nachhaltiger Antrieb: Der getriebelose Torque-Motor senkt den Energieverbrauch signifikant gegenüber konventionellen Antrieben.
- + Smarte Bedienung: Die einheitliche Anbindung von Prozess-Equipment und das intuitive HMI verkürzen Rüst- und Reinigungszeiten.
- + Niedrige Betriebskosten: Wartungsarme Technik und hohe Energieeffizienz sorgen für niedrige Total Cost of Ownership (TCO).

F10p

Der Spezialist für kleine Chargen

Die F10p bringt die Effizienz der Großproduktion in den Maßstab kleiner Chargen. Als Einzelrundläufer ist sie die ideale Wahl für Entwicklung, klinische Muster oder Nischenprodukte. Dank identischer Prozess-technik gelingt das Scale-up innerhalb der p Serie sicher und einfach.



Nahtloses Scale-up

Von der Entwicklung zur Hochleistungsproduktion: Da die F10p dieselbe Segmenttechnologie, Software und Prozesssteuerung nutzt wie die größeren Modelle, lassen sich ermittelte Prozessparameter direkt übertragen.



Maximale Leistung auf minimalem Raum

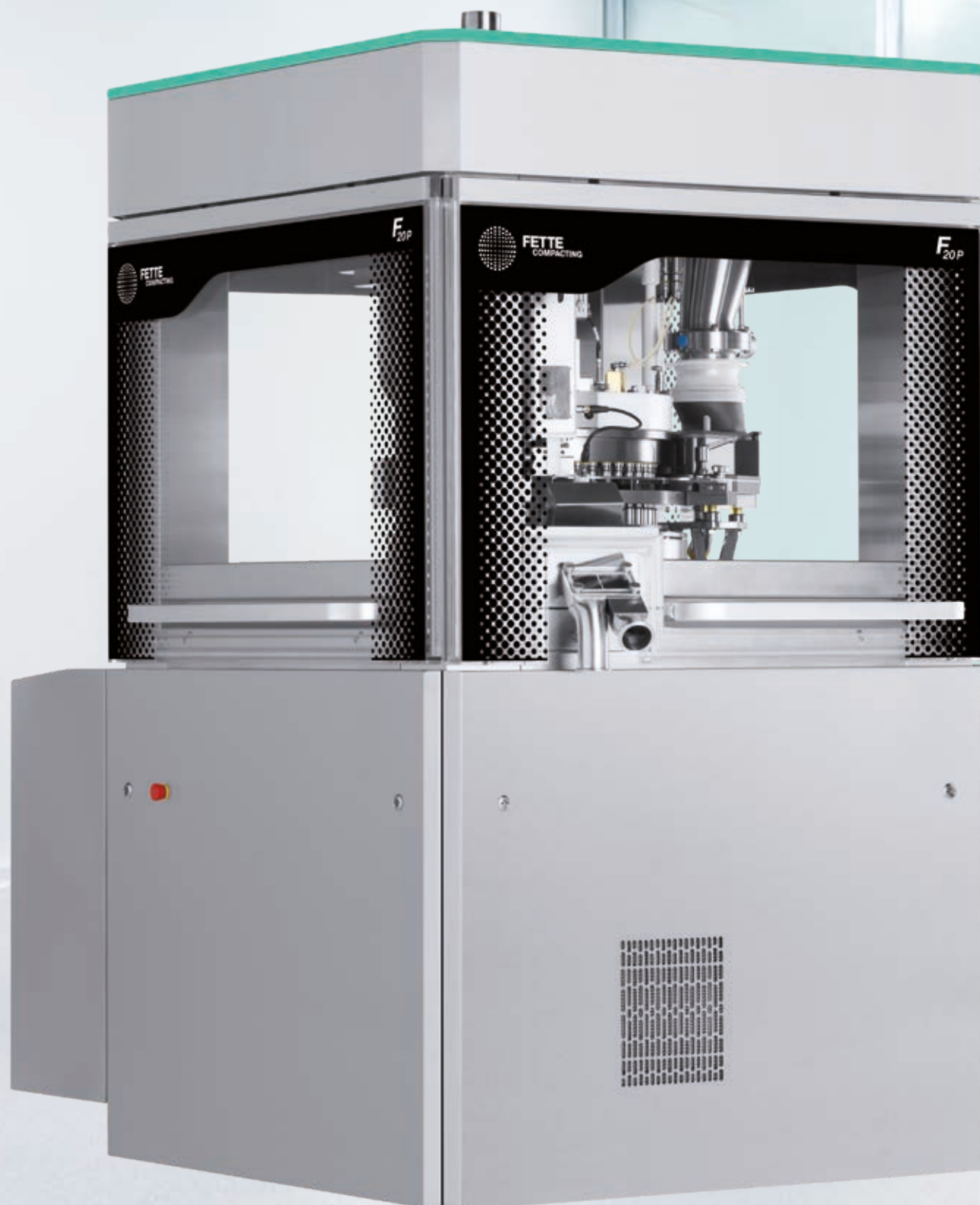
Volle Produktionskapazität auf geringer Stellfläche: Mit ihrem integrierten Schaltschrank lässt sich die kompakte F10p mühelos in bestehende Produktionsräume oder Labore integrieren.



Schnelle Rüstzeiten

Die F10p ermöglicht schnelle Rotorwechsel und Formatumbauten, um die Maschinenverfügbarkeit auch bei häufigen Produktwechseln hochzuhalten.





F20p

Der Allrounder für maximale Flexibilität

Die F20p ist das vielseitigste Modell der p Serie. Als Einzelrundläufer deckt sie das breitesten Spektrum an Produkten und Chargengrößen ab. Sie verbindet hohen Output mit technischer Raffinesse für eine besonders flexible Fertigung auch anspruchsvoller Formulierungen.



Breites Einsatzspektrum

Ob regelmäßige Produktwechsel oder mittlere Chargen im Dauerbetrieb: Die F20p passt sich an. Sie verarbeitet unterschiedlichste Pulver und Tablettenformate zuverlässig bei einem optimalen Verhältnis von Stellfläche zu Output.



Schnelle Rüstprozesse

Zügige Rotorwechsel und die werkzeuglose Demontage der Bauteile machen die Maschine in kürzester Zeit bereit für das nächste Produkt. So steigern Sie Ihre Gesamtanlageneffektivität (OEE) spürbar.



Präzision durch geschlossene Kurvenbahn

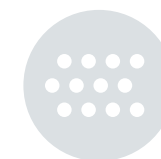
Die geschlossene Kurvenbahn sorgt für eine maximal kontrollierte Stempelbewegung. Das macht die F20p besonders bei hohen Geschwindigkeiten und anspruchsvollen Anwendungen robuster und präziser.



F30p

Das Kraftpaket für maximale Ausbringung

Die F30p ist der Doppelrundläufer der p Serie, konsequent ausgelegt auf die Produktion großer Chargen. Sie liefert maximale Mengen bei höchster Geschwindigkeit und bietet spezialisierte Funktionen für die Herstellung von 2-Schicht-Tabletten.



Über 1 Million Tabletten pro Stunde

Für Höchstleistungen konstruiert: Mit zwei Füll- und Pressstationen erreicht die F30p einen Output von bis zu 1,14 Millionen Tabletten pro Stunde.



Sichere Probenahme bei 2-Schicht-Tabletten

Qualität ohne Unterbrechung: Die F30p verfügt über eine automatische, pneumatische Probenahme, die gezielt nur die erste Schicht von 2-Schicht-Tabletten entnimmt. So prüfen Sie die Qualität dieser Lage separat, ohne den 2-Schicht-Prozess (Bi-Layer) zu stoppen.



Effiziente Staubabsaugung

Saubere Trennung, weniger Verlust: Ein aerodynamisch optimiertes Absaugsystem sorgt bei der Zweischicht-Tablettierung für klare Schichttrennung und minimierte Produktverluste. Die zusätzliche Unterstempel-Absaugung reduziert Staub und Reibung und verhindert eine reibungsbedingte Erhöhung der effektiven Stempelsteifigkeit.

Technische Daten

F10p

Je nach Bedarf lässt sich die p Serie konfigurieren. Bei der Auswahl der passenden Stempel, Segmente und Matrizen unterstützen wir Sie gern beratend, damit Sie die optimale Konfiguration erhalten.



Technische Maschinendaten									
Teilkreisdurchmesser	mm	280	280	280	280	280	280	280	280
Presskraft Vor- und Hauptdruck 1*	kN	0–80	0–80	0–80	0–80	0–80	0–80	0–80	0–80
Drehzahl Hauptantrieb 2**	min ⁻¹	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120
Abmessung L x B x H	mm	900 × 1.205 × 1.970							
Gewicht	Tablettenpresse ca. 2.000 kg, HMI-Bedienterminal 100 kg								
Netzanschlusswerte	Betriebsspannung 380–480 V, 50/60 Hz, Leistungsbedarf 9 kW ***								
Rotorspezifische Daten									
Matrizen (M) / Segmente (S)		M	M	M	M	S	S	S	S
Anzahl der Stempelstationen		32	30	24	20	30	24	21	21
Stempelform		EU19 TSM19 BBS	FS19® EU19 TSM19 BB	FS19® EU19 TSM19 B	EU1" EU1"-441 TSM1" D	FS19® EU19 TSM19	EU1" TSM1"	EU1"-441	EU28
Tablettenausstoß Stück / h	min.	48.000	45.000	36.000	30.000	45.000	36.000	31.500	–
	max.	230.400	216.000	172.800	120.000	216.000	144.000	126.000	100.800
Max. Presskraft Station 1****	kN	80	80	80	80	80	80	80	80
Max. Presskraft Station 2****	kN	80	80	80	80	80	80	80	80
Max. Tablettendurchmesser	mm	11	13	18	25	18	25	25	27
Max. Fülltiefe*****	mm	18	18	18	18	20	20	20	20
Empfohlene Drehzahl des Rotors	min.	min ⁻¹	25	25	25	25	25	25	20
	max.	min ⁻¹	120	120	120	100	120	100	80
Matrizen- / Segmenthöhe	mm	22,225	22,225	22,225	23,8	25	25	25	–
Matrizendurchmesser	mm	22	24	30,16	38,1	–	–	–	25
Stempelschaftdurchmesser	mm	19	19	19	25,35	19	25,35	25,35	28
Stempellänge Ober- / Unterstempel	mm	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6	133,6
Oberstempелеintauchtiefe	mm	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5

Theoretische Werte bzw. technische Grenzwerte: Diese können in der Praxis, je nach Produkt und Anwendungsfall, variieren. Tablettendicke ist eine produktabhängige Größe und kann stark variieren. * Die minimale Presskraft muss einen bestimmten Wert überschreiten, damit der Stempel die Druckrolle dreht. Die maximale Presskraft ist abhängig von den eingebauten Tablettierwerkzeugen. ** Die minimal und maximal mögliche Drehzahl ist vom Anwendungsfall abhängig. *** 14,7 kW maximale Leistung mit integriertem Prozess-Equipment. **** Limitiert durch Stempелеigenschaften. ***** Sonderfülltiefen auf Anfrage. Haftungsausschluss: Einige der in dieser Broschüre beschriebenen Funktionen sind optional und hängen von der individuellen Maschinenkonfiguration auf Anfrage ab.

Technische Daten

F20p

Je nach Bedarf lässt sich die p Serie konfigurieren. Bei der Auswahl der passenden Stempel, Segmente und Matrizen unterstützen wir Sie gern beratend, damit Sie die optimale Konfiguration erhalten.



Technische Maschinendaten									
Teilkreisdurchmesser	mm	410	410	410	410	410	410	410	410
Presskraft Vor- und Hauptdruck 1*	kN	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100
Drehzahl Hauptantrieb 2**	min ⁻¹	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120
Abmessung L x B x H	mm	1.200 × 1.545 × 2.080							
Gewicht	Tablettenpresse ca. 3.300 kg, HMI-Bedienterminal 100 kg								
Netzanschlusswerte	Betriebsspannung 380–480 V, 50/60 Hz, Leistungsbedarf 12,5 kW ***								
Rotorspezifische Daten									
Matrizen (M) / Segmente (S)		M	M	M	M	S	S	S	S
Anzahl der Stempelstationen		47	43	36	30	45	36	33	33
Stempelform		EU19 TSM19 BBS	FS19® EU19 TSM19 BB	FS19® EU19 TSM19 B	EU1" EU1"-441 TSM1" D	FS19® EU19 TSM19	EU1" TSM1"	EU1"-441	EU28
Tablettenausstoß Stück / h	min.	42.300	38.700	32.400	27.000	40.500	32.400	29.700	–
	max.	338.400	309.600	259.200	180.000	324.000	216.000	198.000	158.400
Max. Presskraft Station 1****	kN	100	100	100	100	100	100	100	80
Max. Presskraft Station 2****	kN	100	100	100	100	100	100	100	80
Max. Tablettendurchmesser	mm	11	13	18	25	18	25	25	27
Max. Fülltiefe*****	mm	18	18	18	22	20	20	20	20
Empfohlene Drehzahl des Rotors	min.	min ⁻¹	15	15	15	15	15	15	20
	max.	min ⁻¹	120	120	120	100	120	100	80
Matrizen- / Segmenthöhe	mm	22,225	22,225	22,225	23,8	25	25	25	–
Matrizendurchmesser	mm	22	24	30,16	38,1	–	–	–	25
Stempelschaftdurchmesser	mm	19	19	19	25,35	19	25,35	25,35	28
Stempellänge Ober- / Unterstempel	mm	133,6	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6	133,6
Oberstempelleintauchtiefe	mm	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5

Theoretische Werte bzw. technische Grenzwerte: Diese können in der Praxis, je nach Produkt und Anwendungsfall, variieren. Tablettendicke ist eine produktabhängige Größe und kann stark variieren. * Die minimale Presskraft muss einen bestimmten Wert überschreiten, damit der Stempel die Druckrolle dreht. Die maximale Presskraft ist abhängig von den eingebauten Tablettierwerkzeugen. ** Die minimal und maximal mögliche Drehzahl ist vom Anwendungsfall abhängig. *** 17 kW maximale Leistung mit integriertem Prozess-Equipment. **** Limitiert durch Stempелеigenschaften. ***** Sonderfülltiefen auf Anfrage. Haftungsausschluss: Einige der in dieser Broschüre beschriebenen Funktionen sind optional und hängen von der individuellen Maschinenkonfiguration auf Anfrage ab.

Technische Daten

F30p

Je nach Bedarf lässt sich die p Serie konfigurieren. Bei der Auswahl der passenden Stempel, Segmente und Matrizen unterstützen wir Sie gern beratend, damit Sie die optimale Konfiguration erhalten.

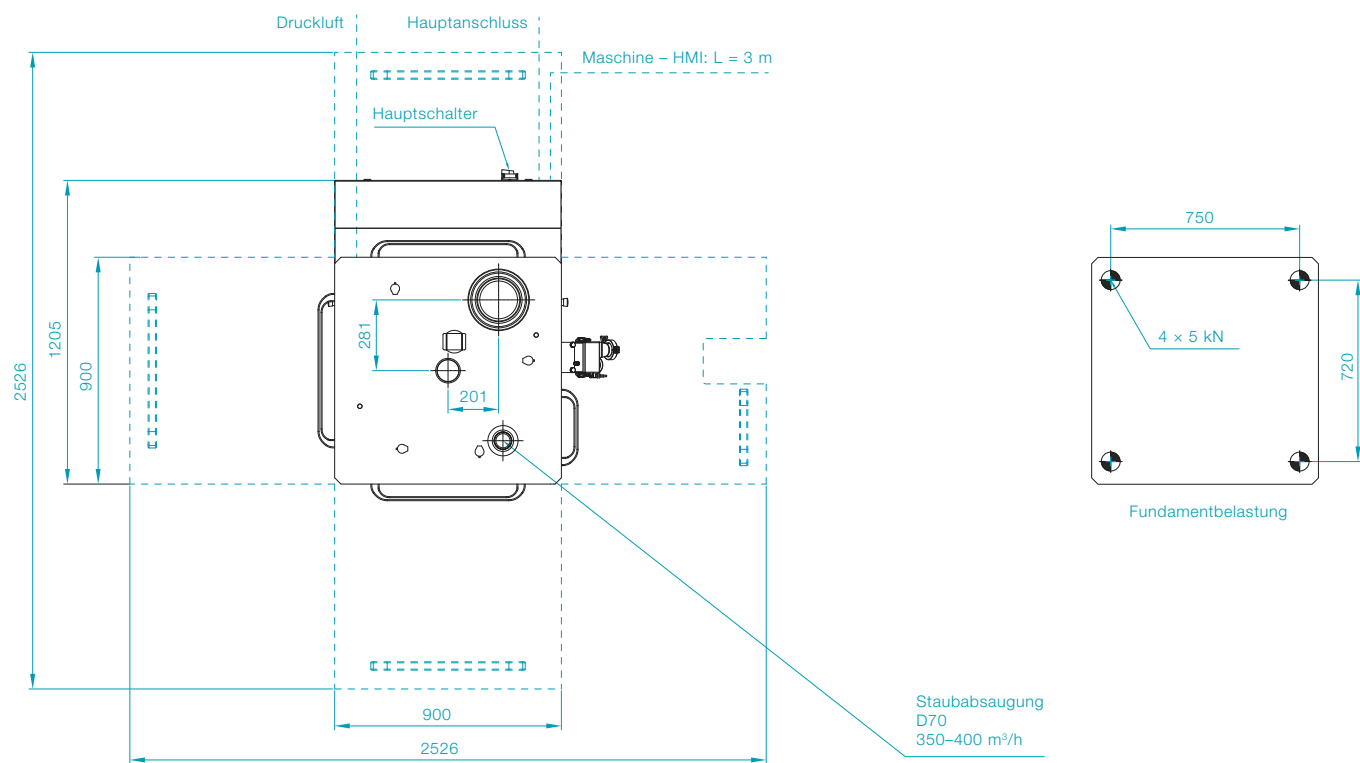
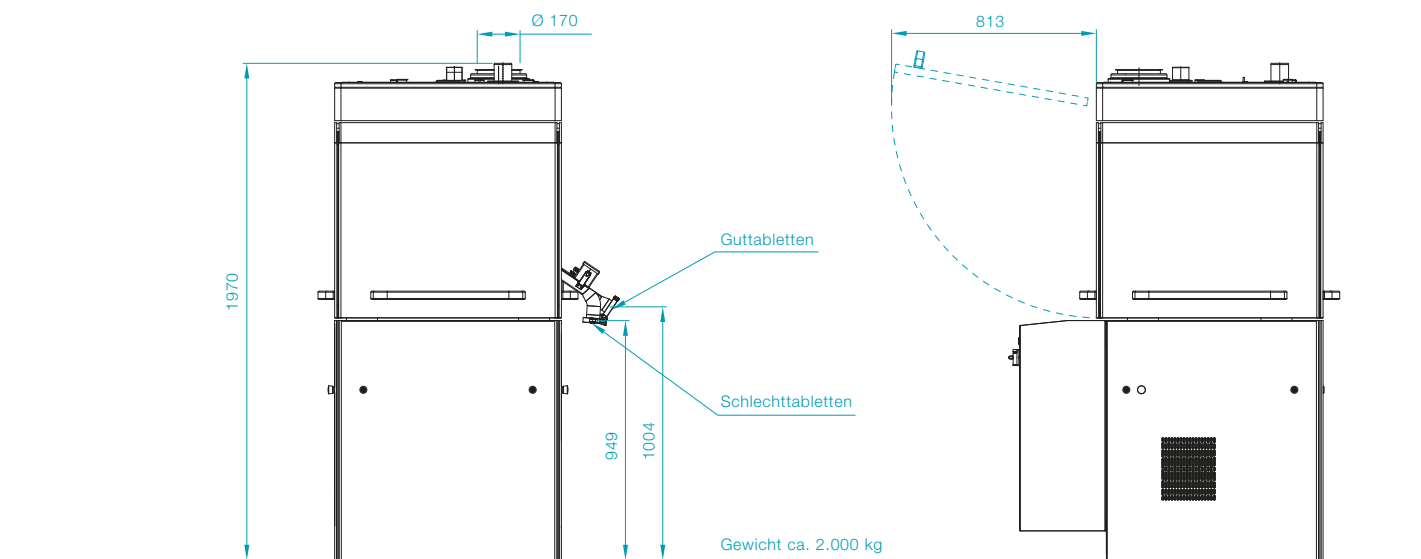


Technische Maschinendaten								
Teilkreisdurchmesser	mm	680	680	680	680	680	680	680
Presskraft Vor- und Hauptdruck 1*	kN	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100
Drehzahl Hauptantrieb 2**	min ⁻¹	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120
Abmessung L x B x H	mm	1.370 × 1.715 × 2.065						
Gewicht		Tablettenpresse 4.400 kg, HMI-Bedienterminal 100 kg						
Netzanschlusswerte		Betriebsspannung 380 – 480 V, Frequenz 50 / 60 Hz, Leistungsbedarf 15 kW***						
Rotorspezifische Daten								
Matrizen (M) / Segmente (S)		M	M	M	M	S	S	S
Anzahl der Stempelstationen		79	73	61	49	75	55	55
Stempelform		EU19 TSM19 BBS	FS19® EU19 TSM19 BB	FS19® EU19 TSM19 B	EU1" EU1"-441 TSM1" D	FS19® EU19 TSM19	EU1" EU1"-441 TSM1"	EU28
Tablettenausstoß Stück / h	min.	142.200	131.400	109.800	88.200	135.000	99.000	–
	max.	1.137.600	1.051.200	878.400	470.400	1.080.000	528.000	528.000
Max. Presskraft Station 1****	kN	100	100	100	100	100	100	80
Max. Presskraft Station 2****	kN	100	100	100	100	100	100	80
Max. Presskraft Station 3****	kN	100	100	100	100	100	100	–
Max. Presskraft Station 4****	kN	100	100	100	100	100	100	–
Max. Tablettendurchmesser	mm	11	13	18	25	18	25	27
Max. Fülltiefe*****	mm	18	18	18	18	20	20	20
Empfohlene Drehzahl des Rotors	min.	min ⁻¹	15	15	15	15	15	20
	max.	min ⁻¹	120	120	120	80	120	80
Matrizen- / Segmenthöhe	mm	22,225	22,225	22,225	23,8	25	25	–
Matrizendurchmesser	mm	22	24	30,16	38,1	–	–	25
Stempelschaftdurchmesser	mm	19	19	19	25,35	19	25,35	28
Stempellänge Ober- / Unterstempel	mm	133,6	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6
Oberstempелеintauchtiefe	mm	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)

Theoretische Werte bzw. technische Grenzwerte: Diese können in der Praxis, je nach Produkt und Anwendungsfall, variieren. Tablettendicke ist eine produktabhängige Größe und kann stark variieren. * Die minimale Presskraft muss einen bestimmten Wert überschreiten, damit der Stempel die Druckrolle dreht. Die maximale Presskraft ist abhängig von den eingebauten Tablettierwerkzeugen. ** Die minimal und maximal mögliche Drehzahl ist vom Anwendungsfall abhängig. *** 21 kW maximale Leistung mit integriertem Prozess-Equipment. **** Limitiert durch Stempелеigenschaften. ***** Sonderfülltiefen auf Anfrage. ***** 2-Schicht-Betrieb. Haftungsausschluss: Einige der in dieser Broschüre beschriebenen Funktionen sind optional und hängen von der individuellen Maschinenkonfiguration auf Anfrage ab.

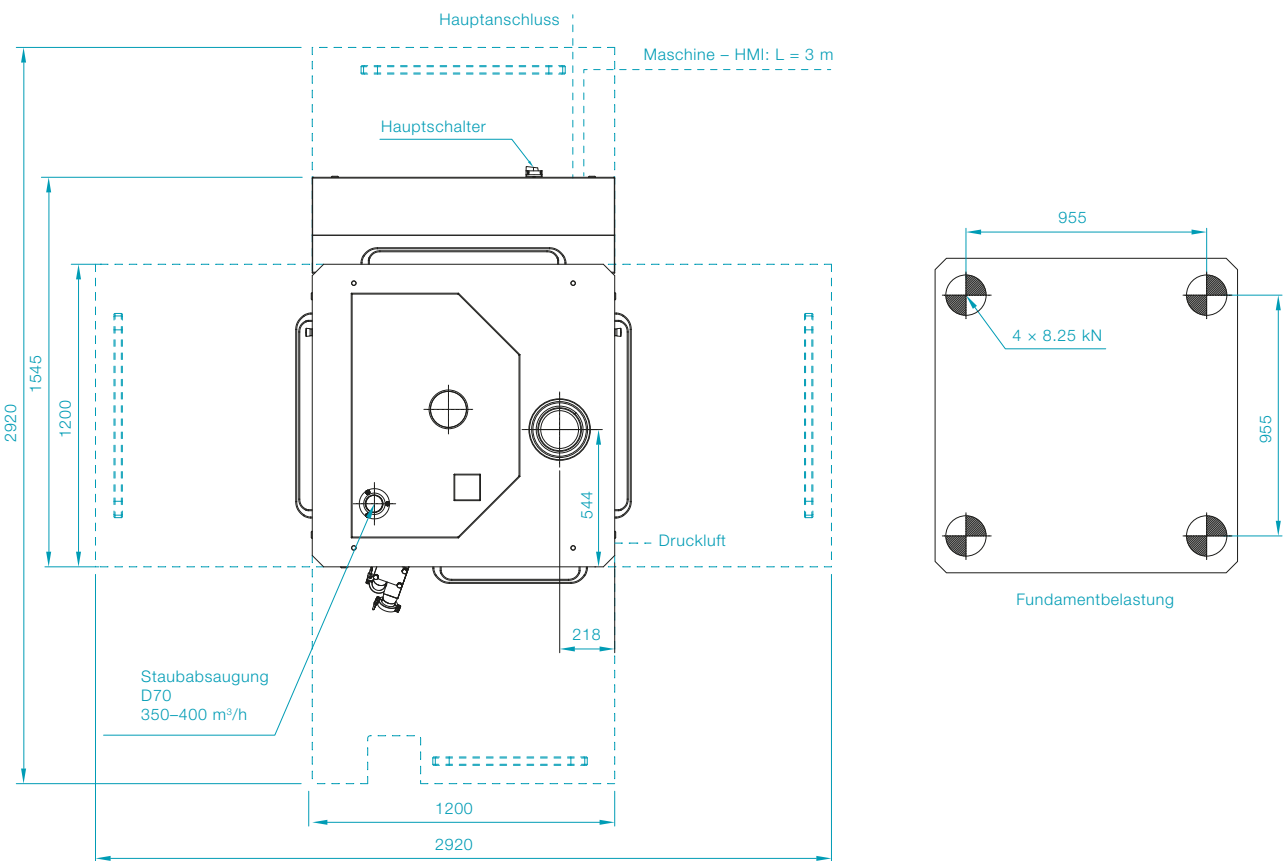
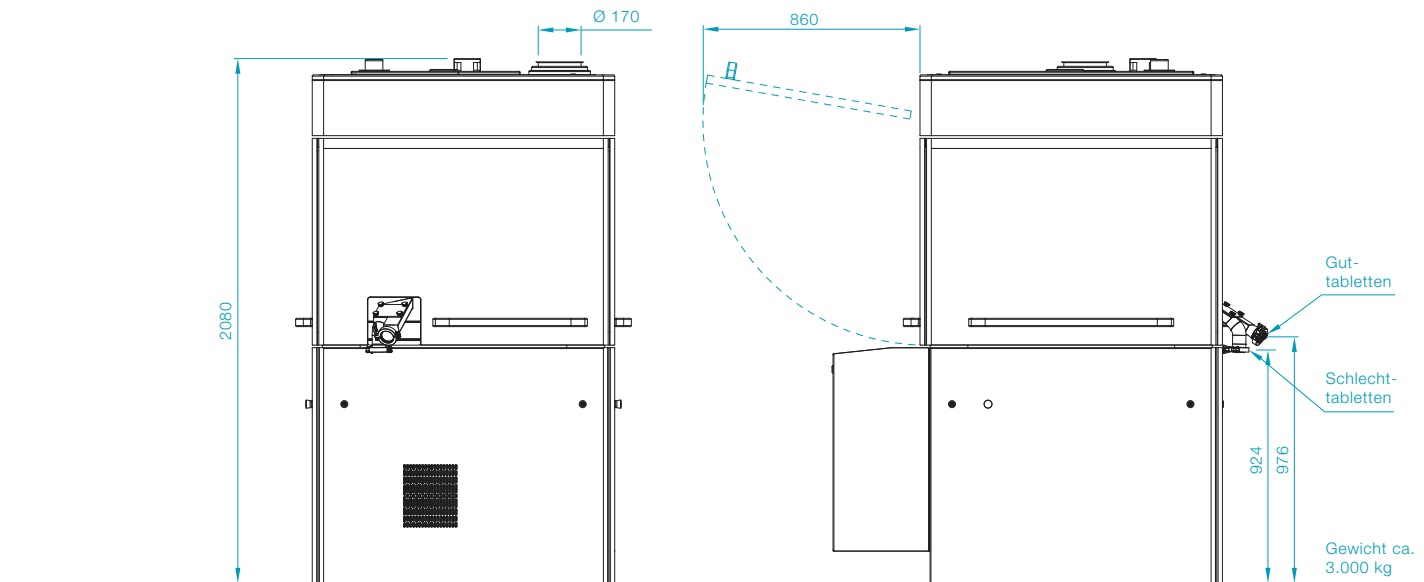
Aufstellplan

F10p



M 1:30 | Alle Maße in mm, sofern nicht anders angegeben.

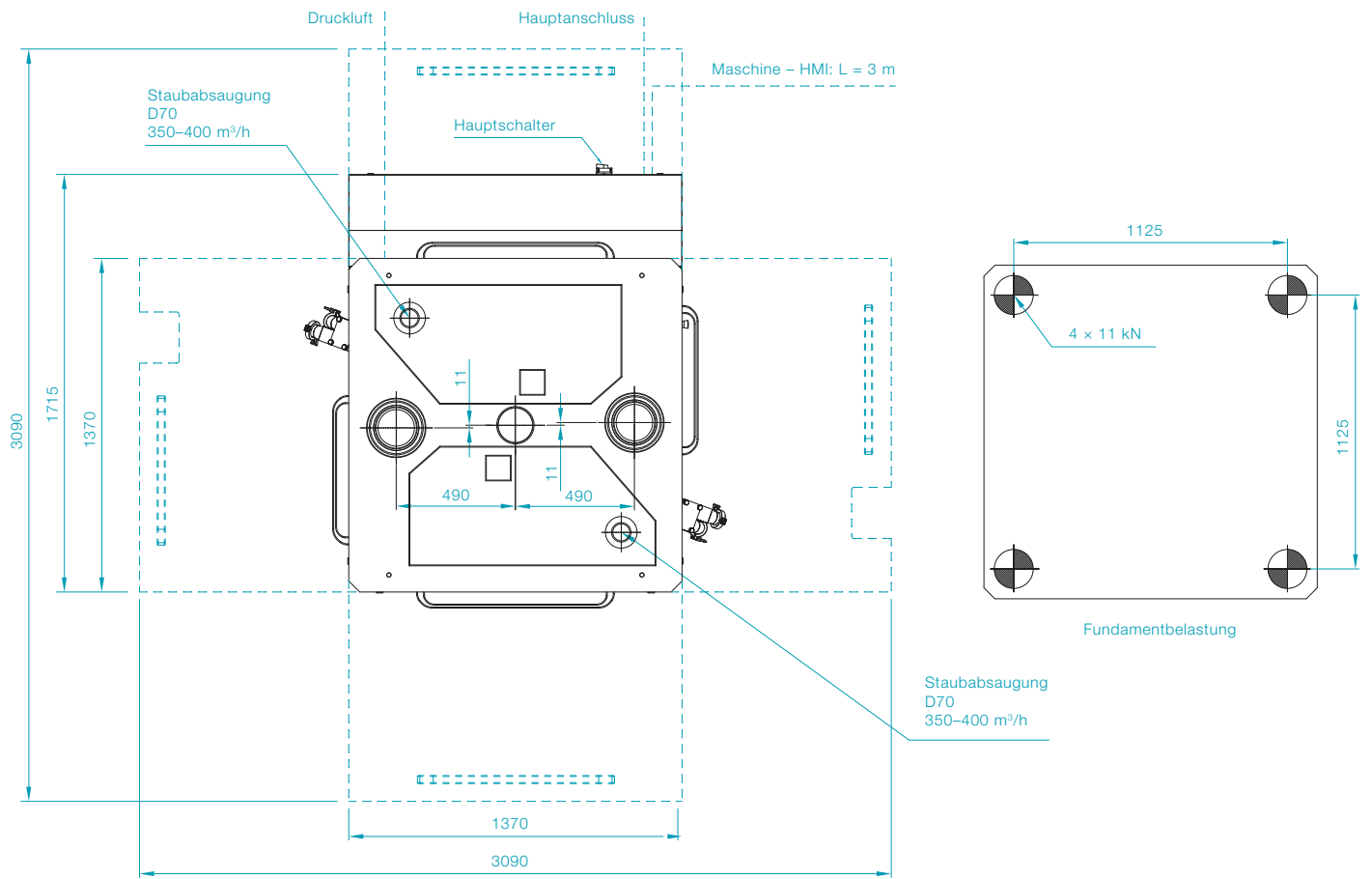
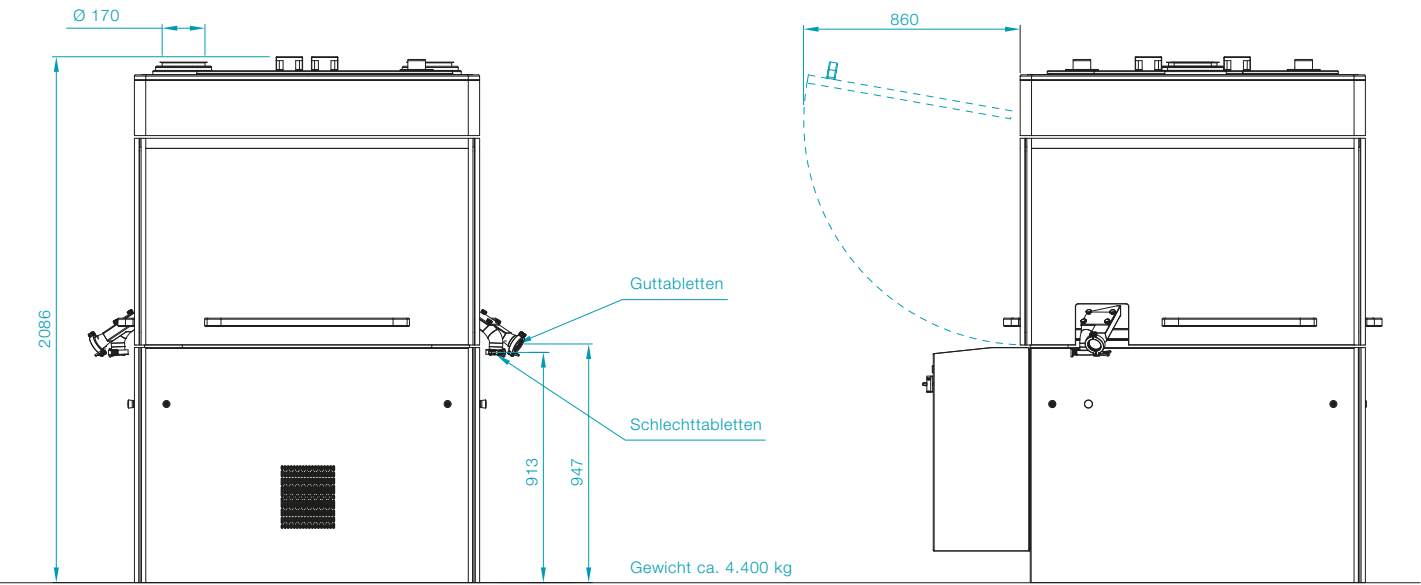
F20p



M 1:30 | Alle Maße in mm, sofern nicht anders angegeben.

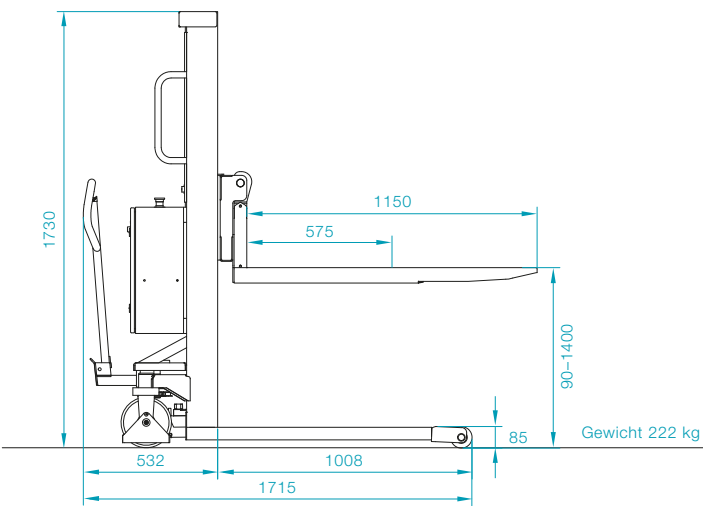
Aufstellplan

F30p

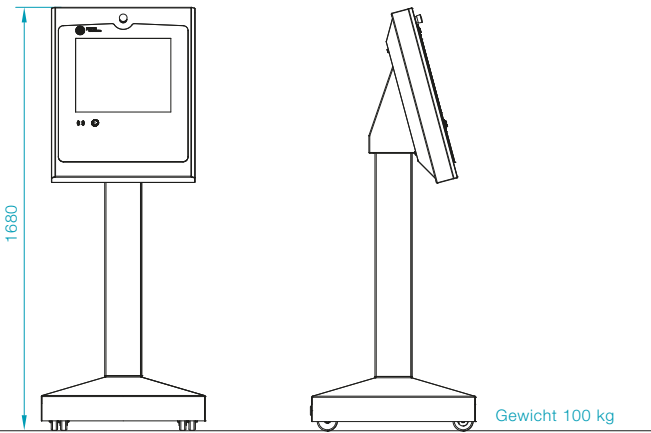


M 1:30 | Alle Maße in mm, sofern nicht anders angegeben.

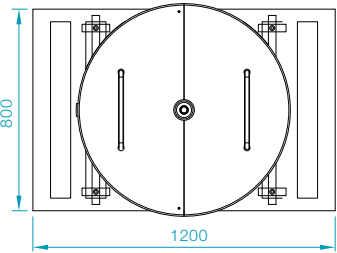
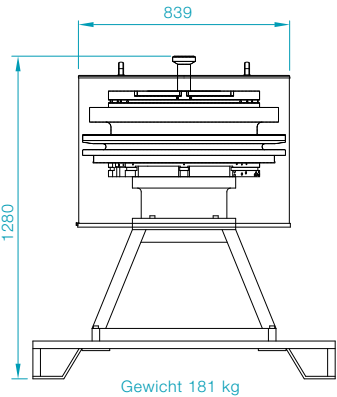
Handling System



HMI-Bedienterminal

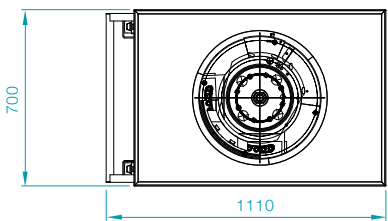
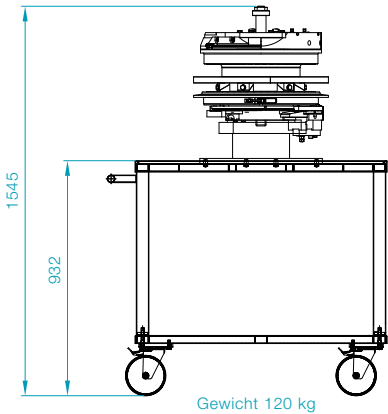


Service stand F30p



M 1:30 | Alle Maße in mm, sofern nicht anders angegeben.

Service cart F10p/F20p





Tablettierwerkzeuge

Unsere Tablettierwerkzeuge optimieren die Leistung und Wirtschaftlichkeit Ihrer Tablettenproduktion. Präzise ausgelegte Stempel und Segmenttechnologien, hochwertige Werkstoffe und Beschichtungen erhöhen Output, reduzieren Verschleiß und sichern eine konstant hohe Tablettenqualität.

- + Höherer Output durch optimierte Werkzeuggeometrie
- + Längere Standzeiten und weniger Verschleiß
- + Effizientes Handling, Reinigung und Werkzeugmanagement



Broschüre: Tablettierwerkzeuge



Together – from lab to production

Mit uns gelangt Ihr Produkt schneller zur Marktreife. Als erfahrener Entwicklungs- und Prozesspartner unterstützt Fette Compacting Hersteller mit jahrzehntelanger Expertise entlang des gesamten Produktlebenszyklus – von der ersten Formulierungsidee bis zur Markteinführung und Produktion.

- + Effektive Beratung und Tests unter GMP-Bedingungen
- + Services von der Formulierung bis zur Optimierung
- + Verkürzte Time-to-Market für Ihr Produkt

together 
from lab
to production



Broschüre: Together – from lab to production

Production Services

Unsere Production Services bieten Ihnen eine ganzheitliche Betreuung für Ihre Tablettenproduktion – von der ersten Inbetriebnahme bis zur Prozessoptimierung im laufenden Betrieb. Unsere Experten sorgen für maximale Maschinenverfügbarkeit, minimierte Stillstandzeiten und zukunftsichere Anlagen.

- + Technischer Support und schnelles Ersatzteilmanagement
- + Datenbasierte Prozessoptimierung und Fleetmanagement
- + Anlagenmodernisierung und generalüberholte Gebrauchsmaschinen
- + Weltweites Trainingsangebot



Broschüre: Production Services

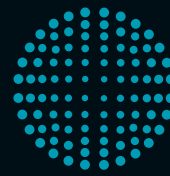
Globales Trainingsprogramm

Mit unserem globalen Trainingsangebot schließen wir die Lücke zwischen Theorie und Praxis und unterstützen Sie, das volle Potenzial Ihrer Tablettierprozesse auszuschöpfen. Wir bieten Ihnen passgenaue Module für jede Phase Ihres Prozesses – von der Entwicklung bis zur Instandhaltung.

- + Standardmodule und individuelle Trainingsangebote
- + Zertifikat nach 21 CFR
- + Flexibel bei Ihnen vor Ort oder in unseren Competence Centern
- + Weltweites Trainingsangebot in sechs Sprachen



Broschüre: Globales Trainingsprogramm


FETTE
 COMPACTING

Europa

Fette Compacting GmbH

Grabauer Strasse 24
 21493 Schwarzenbek, Deutschland
 Telefon +49 4151 12-0
tablet@fette-compacting.com

Fette Compacting Ibérica SL

Avenida Labradores, 1
 2ª Planta, Oficina 3
 28760 Tres Cantos, Spanien
 Telefon +34 91 8039689
fcib@fette-compacting.com

Fette Compacting France

10 Allée Bienvenue
 93160 Noisy-le-Grand, Frankreich
 Telefon +33 155 812121
fcf@fette-compacting.com

Fette Compacting Italia Srl

Via Bruno Tosarelli, 155
 40055 Bologna, Italien
 Telefon +39 340 5603976
fcit@fette-compacting.com

Fette Compacting Belgium BV

Schallenhoevedreef 1b
 2800 Mechelen, Belgien
 Telefon +32 15 684260
fcbe@fette-compacting.com

EuroPharma Machinery Ltd

Unit 12 Highview
 Bordon, Hampshire, GU35 0AX
 Grossbritannien
 Telefon +44 1420 473344
admin@europharma.co.uk

Asien

Fette Compacting (China) Co., Ltd.

No. 9 Shengtong Road,
 Moling Sub-District,
 Jiangning Development Zone,
 211111 Nanjing
 Jiangsu Province, P.R.C., China
 Telefon +86 25 52121818
fcn@fette-compacting.com

Fette Compacting Machinery India Private Limited

Plot No. S 115, Phase III B
 Verna Industrial Estate
 Verna, Goa 403 722, Indien
 Telefon +91 90498 54568
marketing-in@fette-compacting.com

Fette Compacting Asia Pacific Pte Ltd.

2 Bukit Merah Central #18-01
 Singapore 159835, Singapur
 Telefon +65 6371 1556
infoasiapacific@fette-compacting.com

Fette Compacting Middle East FZE

Jebel Ali Free Zone, Jafza
 Lobby 14, Office 308, Dubai
 Vereinigte Arabische Emirate
 Telefon +971 4 8808226
dubai@fette-compacting.com

Nordamerika

Fette Compacting America, Inc.

400 Forge Way
 Rockaway, NJ 07866, USA
 Telefon +1 973 5868722
sales@fetteamerica.com

Lateinamerika

Fette Compacting America Latina Ltda.

Av. Cambacica, 610 módulo 10
 Parque Imperador
 CEP 13097-160
 Campinas/SP, Brasilien
 Telefon +55 19 37969910
fcsl-info@fette-compacting.com

Fette Compacting Mexico, SA de CV

Adolfo Prieto No. 1638
 Colonia Del Valle Sur
 03100 CDMX, Mexiko
 Telefon +52 55 40000653
tablet@fette-compacting.com

Afrika

Fette Compacting North-West Africa

Résidence les Jardins, Bt B, Chéraga
 16000 Algier, Algerien
 Telefon +213 770 117 007
fcnwa@fette-compacting.com

© by Fette Compacting GmbH

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

www.fette-compacting.com



Druckprodukte | CO₂e-bilanziert und -ausgeglichen | www.natureOffice.com/DE-077-720529

Gedruckt auf 100 % Recyclingpapier