

## Greiner Packagings innovative Syrup Bottle mit integriertem Dosiersystem für HOLY

Kremsmünster/Berlin, 06. Mai 2026. Individuelle Geschmacksintensität statt standardisierter Softdrinks: Gemeinsam mit HOLY hat Greiner Packaging die Syrup Bottle umgesetzt, die Getränke erst beim Trinken individuell aromatisiert. Eine wiederverwendbare Flasche kombiniert mit präziser Dosiertechnik erzeugt ein Nutzungserlebnis, das Komfort, Individualisierung und nachhaltigere Konsumgewohnheiten in einem Produkt vereint.

### Verpackung als funktionaler Systemträger

Die neue Syrup Bottle trennt Wasser und Sirup konsequent voneinander und führt beide Komponenten erst während des Trinkens kontrolliert zusammen. Möglich macht das ein mechanisches System im Deckel, das speziell auf präzise Flüssigkeitsdosierung ausgelegt ist. Greiner Packaging hat das von HOLY entwickelte Flaschen-Konzept zur Serienreife weiterentwickelt und umgesetzt. Kern der Konstruktion ist ein integrierter Carrier zur Aufnahme austauschbarer Sirup-Pods sowie ein fein abgestimmtes Dosiersystem, das die gewünschte Geschmacksintensität in fünf Stufen regulierbar macht.

Die Dosierung erfolgt dabei direkt beim Trinken, ohne die Flasche öffnen oder neu befüllen zu müssen. Für die HOLY-Konsument:innen, den sogenannten HOLY Squad, entsteht dadurch ein völlig neuer Grad an Produktindividualisierung, der mit herkömmlichen Ready-to-Drink-Formaten nicht vergleichbar ist.

### Technologische Umsetzung auf höchstem Niveau

Trinkflasche und Deckel bestehen aus 13 präzise gefertigten Komponenten. Besonders entscheidend ist die exakte Dosiermechanik, die auf feinsten Toleranzen im Spritzguss basiert, unter anderem bei einem zentralen Bauteil mit einer winzigen Öffnung von unter einem Millimeter.

Die Flasche wird aus Tritan gefertigt, der Deckel aus ABS, ergänzt durch funktionale Silikonerelemente. Der integrierte Carrier nutzt IML-Technologie und ermöglicht variable Designs. Die Fertigung kombiniert hochpräzisen Werkzeugbau mit kontrollierter Montage in Handarbeit und zeigt die Kompetenz von Greiner Packaging bei komplexen Funktionslösungen.

Das Projekt unterstreicht die Rolle von Greiner Packaging als Entwicklungspartner: Von der technischen Ausarbeitung bis zur Industrialisierung wurde die Lösung eng gemeinsam mit HOLY umgesetzt.

Florian Horsch, Director of Product bei HOLY, erklärt:

*„Greiner Packaging ist weit mehr als ein klassischer Kunststoff- und Verpackungsspezialist. Es ist ein Ort, an dem Menschen mit Herzblut, Erfahrung und echter Begeisterung arbeiten. Diese gemeinsamen Werte haben Greiner und HOLY von Anfang an verbunden – und den Grundstein für ein erfolgreiches Projekt gelegt.“*

### Mehr Differenzierung, Nutzungserlebnisse und Wiederverwendung

Die Syrup Bottle zeigt, wie Verpackung zum direkten Wettbewerbsvorteil werden kann. Konsument:innen erhalten kein standardisiertes Getränk, sondern ein Produkt, das sie in fünf Intensitätsstufen individuell an ihre Vorlieben anpassen können. Damit entsteht ein

personalisiertes Nutzungserlebnis, das sich klar von klassischen Softdrink-Konzepten abhebt und die HOLY-Produkte noch einfacher unterwegs genießbar machen.

Zudem ist die Lösung auf Langlebigkeit ausgelegt: Die Flasche ist spülmaschineneeignet (bis zu 50°C) und für den dauerhaften Einsatz konzipiert. In Kombination mit austauschbaren Sirup-Pods entsteht ein wiederverwendbares System, das den Bedarf an Einwegverpackungen reduziert und durch verschiedene Geschmacksrichtungen für ein abwechslungsreiches Trinkerlebnis sorgt. Die überwältigende positive Resonanz auf Social Media direkt nach dem Launch, bestätigt den Bedarf an einer solchen praktischen, nachhaltigen Lösung.

### **Start einer neuen Produktlinie bei HOLY**

Mit der Syrup Bottle erweitert HOLY sein Portfolio um ein System aus Flasche und flüssigen Sirup-Pods. Das Berliner Unternehmen, das mit dem Launch des Sirups gleichzeitig seinen fünften Geburtstag feiert, hat sich zunächst mit pulverbasierten Getränkelösungen für Energy, Hydration und Iced Tea am Markt etabliert und damit eine stark Community-getriebene Marke aufgebaut, die heute mehrere Millionen Konsument:innen in Europa erreicht.

Die neue Produktlinie markiert einen wichtigen Entwicklungsschritt: Erstmals setzt HOLY nicht auf Pulver zum Anmischen, sondern auf flüssige Konzentrate in Form von Sirup-Pods, die direkt mit der neuen Flasche verwendet werden. Für die technische und industrielle Umsetzung dieser Systemlösung hat HOLY mit Greiner Packaging den passenden Partner gefunden, um das Konzept zu optimieren und in eine serienfähige Verpackung zu überführen. Beide Unternehmen haben dabei ihre jeweiligen Stärken eingebracht und gemeinsam eine Lösung entwickelt, die neue Anforderungen an Funktionalität, Nutzererlebnis und industrielle Umsetzbarkeit in einem System vereint.

Herwig Stadler, Head of Project Management bei Greiner Packaging, betont:

*„Gemeinsam mit HOLY eine komplett neue Produktlinie umzusetzen, war für uns ein besonders spannendes Projekt. Wir arbeiten oft an innovativen Verpackungen, aber hier entstand ein System, das eine eigene Kategorie begründet. Dass wir HOLY auf diesem Weg begleiten und mit unserer technischen Expertise die Brücke von der Idee zur Serienfertigung schlagen konnten, zeigt, wie stark partnerschaftliche Entwicklung den Markterfolg zukünftiger Produkte prägt.“*

HOLY plant, die neue Kategorie schrittweise auszubauen und langfristig als festen Bestandteil seines Portfolios zu etablieren.

### **Text & Bilder:**

Textdokument sowie Bilder in hochauflösender Qualität zum Download:

<https://greinerpackaging.canto.de/b/HGVD5>



**Credit:** © Holy Softdrinks GmbH

### **Über Greiner Packaging**

Greiner Packaging zählt zu den führenden europäischen Herstellern von Kunststoffverpackungen im Food- und Non-Food-Bereich. Das Unternehmen steht seit über 60 Jahren für hohe Lösungskompetenz in Entwicklung, Design, Produktion und Dekoration. Den Herausforderungen des Marktes begegnet Greiner Packaging mit zwei Business Units: Packaging und Assistec. Während erstere für innovative Verpackungslösungen steht, konzentriert sich zweite auf die Produktion maßgeschneiderter technischer Teile. Greiner Packaging beschäftigt fast 4.900 Mitarbeiter:innen an 30 Standorten in 15 Ländern weltweit. 2025 erzielte das Unternehmen einen Jahresumsatz von 902 Millionen Euro (inkl. Joint Ventures). Das sind mehr als 45 % des Greiner-Gesamtumsatzes.

<https://www.greiner-gpi.com>

### **Medienkontakt Greiner Packaging:**

Peter Dobosz  
Global Expert PR & Content Marketing

Greiner Packaging International GmbH  
Gewerbestraße 15, 4642 Sattledt, Austria  
Mobil: +43 664 4110735  
E-Mail: [p.dobosz@greiner-gpi.com](mailto:p.dobosz@greiner-gpi.com)