

Presse-Information

BEHN + BATES erstmals auf der VICTAM

Seit Jahren bewährte Verpackungsmaschinentechnik jetzt auch für Futtermittel

Seit 1998 ist die Firma BEHN + BATES, Münster, innerhalb der international tätigen HAVER & BOECKER-Gruppe der Packmaschinenspezialist für die Nahrungs- und Futtermittelindustrie. Galt in den ersten Jahren das Augenmerk der Aktivitäten vornehmlich der internationalen Nahrungsmittelindustrie, will der westfälische Maschinenbauer nun zunehmend in der Futtermittelindustrie aktiv werden. „In der Futtermittelindustrie ist insbesondere bei erstklassigen Futtermittelmischungen ein Trend hin zu Qualitätsverpackungen aus hochwertigen Materialien – teilweise sogar gemäß HACCP-Standards – zu erkennen“, erläutert Geschäftsführer Ralf Hövelmann. „Unsere Qualität ist ausschlaggebend für viele Nahrungsmittelproduzenten, auf unsere Technik zu vertrauen. Daher glauben wir, dass wir auch für die Qualitätsverpackung von Futtermitteln mit unserem Packmaschinenprogramm bestens gerüstet sind, um unser Geschäftsfeld entsprechend auszubauen.“

Die zahlreichen Möglichkeiten, die das Unternehmen auf Basis seines breit aufgestellten Leistungsspektrums den verpackenden Futtermittelherstellern bieten kann, wird es auf der VICTAM 2011 präsentieren.

Die Packmaschinentechnik für Futtermittel

Nach ihrer Zusammensetzung werden Futtermittel unterschieden u. a. in stärkereiche, ölhaltige, Grün- und sonstige Futtermittel. Allein von der vielfältigen Zusammensetzung lässt sich ableiten, dass Futtermittel unterschiedliche Eigenschaften aufweisen, die den Verpacker vor besondere Herausforderungen stellen. So hat z. B. ein stärke- und ölhaltiges Futtermittel ein völlig anderes Fließ- und damit Verpackungsverhalten als ein körniges oder granuliertes.

Im Bereich der Offensack-Befüllung antwortet BEHN + BATES darauf mit unterschiedlichen Dosiersystemen und Stutzenausführungen, die in die verschiedenen Packmaschinenmodelle integriert werden. Pulver und Mehle werden z. B. mit Turbinen oder Schnecken dosiert, Granulate hingegen je nach Korngröße mit Klappen, Schiebern, Vibrationsrinnen oder Bandzuteilern. Doch damit allein ist es nicht getan. Auch der Füllstutzen spielt eine entscheidende Rolle: Ist für Pulver und Mehle ein besonderer Pulverstutzen mit speziellen Entlüftungskanälen für kompakte Säcke erforderlich, reicht für Granulate ein etwas einfacherer Klappenstutzen.

Die Dosierung und der Stutzen sind die Kernstücke einer jeden Packmaschine. Über die Wahl des richtigen Packmaschinenmodells entscheiden dann zum einen die gewünschte Sackart und zum anderen die Art der Bedienung. Sollen vorgefertigte offene Säcke aus Papier, PE oder PP verarbeitet werden, bietet BEHN + BATES die Maschinenvarianten BOH, Fallrohrpacker oder Nettowaage mit Offensack-Stutzen für die manuelle Bedienung. Die vollautomatische Abfüllung erfolgt mit dem Verpackungssystem TOPLINE in spezieller Granulat- oder Pulverausführung, wie es z. B. in Mittel- und Ostdeutschland für Futtermittelzusätze bzw. Mineralfutter und Premixe eingesetzt wird.

Doch auch der FFS-Sack ist in der Futtermittelindustrie denkbar. Er wird aus einer Endlos-Seitenfaltenschlauchfolie aus PE geformt, gefüllt und verschlossen. Die Sackgröße wird somit optimal an das abzufüllende Produkt angepasst. Darüber hinaus sind bereits dünnste Folien extrem reißfest. Der Folienverbrauch wird also im Sinne der zunehmend geforderten Nachhaltigkeit von modernen Verpackungen reduziert. Auch BEHN + BATES ist sich dieser Entwicklungen bewusst und hält für die Befüllung von FFS-Säcken diverse Maschinenvarianten bereit, die je nach Produkt und gewünschter Maschinenleistung ausgewählt werden.

Der Offensack ist seit Jahren das klassische Verpackungsmittel für Futtermittel. Für den Einsatz des Offensackes sprechen schließlich viele gute Gründe: Optimaler Produktschutz, verbesserte Lagerfähigkeit, hohe Werbewirkung, flexible Füllvolumina oder einfaches Öffnen und Wiederverschließen des genutzten Sackes. Doch beim Ventilsack sind die Entwicklungen ebenfalls nicht stehen geblieben:

Mittlerweile gibt es auch hier leicht zu öffnende und wiederverschließbare Ausführungen. Der Ventilsack kann ebenso aus Papier wie PE oder PP hergestellt werden. Er ist einfach und sauber zu handhaben. Neben guten Sackgewichten und kompakten Sackformen

bietet er auf Wunsch einen sicheren und rieseldichten Sackverschluss für ein sauberes Verpackungsumfeld. Darüber hinaus ist eine Zweitverwendung ausgeschlossen. Im Vergleich kann es beim Offensack passieren, dass der geleerte Sack bei unbeschädigter Sacköffnung ein zweites Mal als Füllgebinde verwendet wird. Das heißt, dass der bedruckte Sack anschließend ein Zweitprodukt anderer Qualität enthält. Es wird unter falschem Namen und in einer Qualität verkauft, die dem Originalprodukt nicht entspricht.

Das Maschinenprogramm von BEHN + BATES für die Ventilsack-Befüllung ist breit aufgestellt: Es fängt beim einfachen Fallrohrpacker für Granulate an, geht über Schnecken- und Turbinenpacker bis hin zum Pneumatikpacker, der sich als Allrounder für unterschiedlichste pulver- und mehförmigen Produkte erwiesen hat. So füllt er z. B. in Norddeutschland Fischmehl, in Ostdeutschland Futtermittelpresslinge und in Belgien Futtermittelzusätze.

Auch bei der Ventilsack-Befüllung entscheidet der Kunde, ob er manuell oder automatisch arbeiten möchte. Für die automatische Ventilsack-Aufsteckung auf den Füllstutzen steht der FRONTLINE-Aufstecker zur Verfügung, für die automatische Ventilsack-Verschließung die BEHN + BATES-Ultraschall-Verschließstation. Für ihren Einsatz ist jedoch Voraussetzung, dass der Ventilsack mit einem PE-beschichteten Ventil ausgestattet ist, das mittels Ultraschallenergie verschlossen werden kann. Was in der Nahrungsmittelindustrie schon seit vielen Jahren gang und gäbe ist, erscheint auch für die Futtermittelindustrie ratsam. Denn durch den mithilfe von Ultraschall absolut dicht verschlossenen Ventilsack bleibt der Absackbereich extrem sauber. Nachfolgende Anlagenaggregate, wie z. B. Förderbänder oder Palettierer werden kaum verschmutzt. Entsprechend reduzieren sich für den Anwender die Kosten für Reinigung und Wartung.

Ventilsack-Befüllung in Perfektion – dafür stehen zwei Systeme aus dem Hause BEHN + BATES, die entweder mit der Luft- oder Turbinenfülltechnik ausgestattet werden: Zum einen der INTEGRA, der in einem staubdicht gekapselten Gehäuse sowohl die Aufsteck-, als auch die Füll- und Verschleißeinheit umfasst, und zum anderen den ROTO-Packer für hohe Abfüllleistungen. Hierbei sind die Füllstutzen an einem rotierenden Maschinengestell montiert, so dass auf einer kleineren Grundfläche mit mehr Füllstutzen wesentlich höhere Packerleistungen möglich sind.

Das Fazit

Die Verpackung wird auch in der Futtermittelindustrie zu einem immer wichtigeren Glied in der Wertschöpfungskette. Zu eng ist in den heutigen Wohlstands- und aufstrebenden Gesellschaften das Wohlergehen der Tiere mit dem seiner Besitzer verknüpft. Das bedeutet, dass Haustierbesitzer zunehmend auf die Qualität des Futters achten und damit auch auf seine Verarbeitung und seine hygienische Verpackung. Dies wiederum bedeutet, dass nur ein sorgfältig auf die Bedürfnisse und Vermarktungsziele abgestimmtes Verpackungsmaterial in Kombination mit einer dazu passend ausgewählten Abfülltechnik die gewünschten Ergebnisse im täglich härter werdenden Wettbewerb um die Kunden erzielt. Hier sieht sich BEHN + BATES mit seinen Absackmaschinen bestens gerüstet, um erstklassige Futtermittelprodukte hochwertig und gleichzeitig ansprechend zu verpacken.

BEHN + BATES auf der Victam 2011, Halle 6, Stand B061.

Münster, Februar 2011

Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an:
BEHN + BATES Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
Gabriele Buß
Robert-Bosch-Str. 6
48153 Münster/Deutschland
Telefon: 0251 9796-243
Telefax: 0251 9796-260
E-Mail: g.buss@behnbates.com