



A HAVER & BOECKER BRAND

Ihr Partner in
der Zuckerindustrie

Unser Fokus - Die optimalen Verpackungslösungen für Ihre Zuckerproduktion



Wir haben uns auf die Abfüllung Ihrer Produkte spezialisiert.

Wir entwickeln Lösungen, die die Qualitätsanforderungen der Zuckerindustrie ebenso berücksichtigen wie die Trends in der internationalen Verpackungsindustrie. Wir liefern:

- Absackanlagen für Ventilsäcke, offene Säcke, FFS-Säcke und Big Bags
- Palettieranlagen
- Silos, Förderanlagen, Loseverladetechnik
- Digitale Produkte für die Prozessvisualisierung, Lagerlogistik und Aufzeichnung der Anlageneffektivität



Mit unseren Lösungen verschaffen wir Ihnen nennenswerte Vorteile:

- Gewinnmaximierung durch optimale Produktverarbeitung bei hoher Gewichtsgenauigkeit, mit verbessertem Produkt- und Feuchtigkeitsschutz
- Kostenreduktion durch sauberes Arbeitsumfeld und minimierten Reinigungsaufwand
- Imageplus durch optimal befüllte attraktive Gebinde, die sich von Ihren Kunden gut verarbeiten lassen
- Reduzierung der Lieferkosten durch geringe Packvolumina

Wir beraten Sie gern.

In unserem INSTITUT analysieren wir Ihre Produkte und bestimmen die optimale Maschinen- und Sackausführung.



A HAVER & BOECKER BRAND



Unser Fokus: Ihre Zuckerprodukte.

*Wir sind die Spezialisten, wenn es darum geht,
Ihre Zuckerprodukte schonend zu verpacken.*



Mit unserem umfassenden Verständnis für die Feinheiten Ihrer Zuckerprodukte sowie die Bedürfnisse Ihrer Endkunden liefern wir Ihnen die richtige Lösung.
Ihre Produkte erfordern ein sorgsames Handling in einem anspruchsvollen Produktions- und Logistikumfeld. Wir wissen, was es bedeutet, unterschiedlichste Zuckerqualitäten sorgfältig zu verarbeiten. Wir wissen auch, was Ihre Endkunden wünschen.
Daher: setzen Sie auf uns. Denn wir liefern Ihnen die richtige Lösung.

PROcheck - Die vollständige Betrachtung Ihres Verpackungsprozesses



Mit PROcheck Ihre Gewinne maximieren.

Mit unserem neuen PROcheck-Ansatz untersuchen wir das Potenzial der Prozesse unserer Kunden. Ziel ist es, Maschinen, Systeme und Anlagen so zu optimieren, dass diese noch erfolgreicher und profitabler arbeiten können.

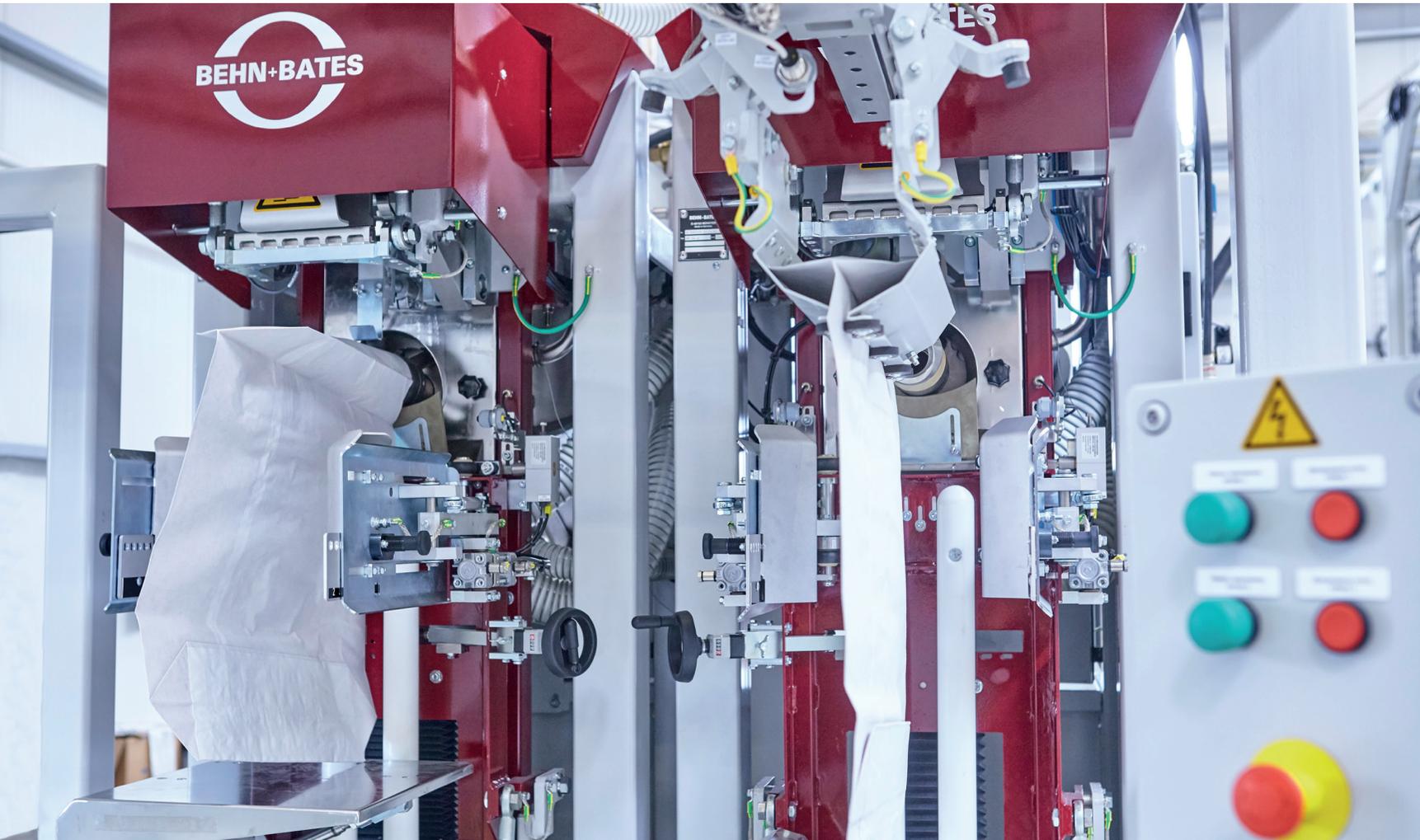
PROcheck

Diagnostik	Nutzen Sie unsere Dienstleistungen, Softwares und Analysegeräte, um mit Ihrem Prozess das optimale wirtschaftliche Ergebnis zu erzielen.
Systeme & Anlagen	Unter dem Dach unserer Muttergesellschaft Haver & Boecker haben wir die besten Marken versammelt, mit denen Sie eine Anlage oder ein System ohne Kompromisse erhalten.
Prozess-Engineering	Gestalten Sie Ihre Konzepte und Ideen mit unseren maßgeschneiderten, erfahrungsorientierten Ingenieurleistungen.
Ausrüstung	Setzen Sie die richtige Maschinenteknik ein, angepasst an die Spezifikationen Ihrer Produkte, um Ihre Erwartungen zu erfüllen.
Verbrauchsmaterialien	Wir beraten Sie zu Ihren Verbrauchsmaterialien in jeder Phase Ihres Projektes, wir entwickeln Vorschläge und liefern sogar die Verbrauchsmaterialien.
Originalteile	Machen Sie keine Kompromisse, kaufen Sie BEHN + BATES-Originalteile. Unsere Originalteile sind Ihre Garantie, dass Ihre Anlage optimal läuft.
Modernisierung & Umbau	Greifen Sie neue Entwicklungen und Technologien auf, indem Sie Ihre Anlage umbauen und modernisieren - und auf den Standard bringen, den Sie heute benötigen.
Service	Kombinieren Sie Ihre Erfahrung mit unserer, um Ihren Prozess auf ein neues Niveau zu bringen.

Wir sind für Sie da.

Mit unserem Life-Cycle Ansatz PROcheck verbessern und verlängern wir die Lebensdauer Ihrer Anlagen. Damit Sie auch in Zukunft im PERFECT FLOW sind.

Kristall- und Puderzucker - Der Pneumatikpacker als Allrounder für Ventilsäcke



Einfach zu reinigender Füllkessel



Füllstutzen mit Blähmanschette



Handbediente Brutto-Pneumatikpacker

Durch die produktabhängig einstellbare Förderluftmenge sorgt der Pneumatikpacker für den gleichmäßigen Produktaustrag aus dem Füllkessel. Während der Befüllung saugt das spezielle BEHN + BATES-Entlüftungsrohr die Luft aus dem Sack ab.

Ihre Vorteile:

- Hohe Füllleistungen bei geringem Sackinnendruck und minimalem Staubanfall durch die spezielle BEHN + BATES-Entlüftungsdüse mit Produktrückführung zum Vorsilo
- Sorgfältiges Handling schwer fluidisierbarer Produkte durch unseren vollbelüfteten Kesseltopf
- Geringer Reinigungsaufwand durch minimale Restproduktmengen
- Reduzierter Energiebedarf durch minimale Förderluftmengen

Technische Feinheiten unseres Pneumatikpackers:

- Füllrohr mit Aufblasmanschette zur Ventilabdichtung
- Produktabhängig einstellbare Feinstromdosierung
- Produktabhängig getrennt voneinander einstellbare Förderluftmengen
- Schnell austauschbare Belüftungspatte
- Integrierte Produktauffangschale für leichte Reinigung

Optionen:

- Automatische Förderluftregelung
- Automatische Restentleerung
- Automatische Dosiervorstellung
- Ventilsack-Verschleißstation mit Ultraschalltechnik
- Verschleißarme Ausführung für abrasive Produkte
- Metalldetektor, integriert im Füllkanal, mit Testvorrichtung für verschiedene Metallsorten



Maschinenleistung

bis zu 250 Sack/h
pro Stutzen bei 25 kg



Füllgewichte

von 5 kg bis 50 kg

Geradeheraus - Unser Sackaufstecker



Für die Automatisierung Ihrer Absackanlage bieten wir Ihnen unsere Ventilsack-Aufstecker FRONTLINE und COMPACT an.

Ihre Vorteile:

- Sicheres Aufstecken der Säcke durch lineare Bewegungen
- Optimale Voröffnung der Ventile durch Öffnungsdorne
- Flexible Raumplanung durch freie Sackmagazinwahl
- Reduzierter Wartungsaufwand durch gute Zugänglichkeit
- Einfache Umstellung auf unterschiedliche Sackgrößen

Optionen:

- Integration eines Etikettierers zur Kennzeichnung der Leersäcke
- Ausführung des Leersackmagazins mit Bündelwagen, Senkrechtmagazin oder Leersackzellenband
- Erweiterbare Ausführungen für die spätere Nachrüstung von Füllstutzen zur Leistungserhöhung
- Motorische Antriebe



Öffnungsdorn



Sackaufsteckung



Integrierter Etikettendrucker

Die Besonderheit.

Alle unsere Sackaufstecker platzieren den Sack linear auf den Füllstutzen.

Plug 'n Pack - INTEGRA FD



Gedämpfte Maschinengeräusche, saubere Arbeitsumgebung: Dank unseres Plug ´n Pack- Konzepts erfolgt der gesamte Aufsteck-, Füll- und Verschleißprozess in einer staubdicht gekapselten Kabine.

Ihre Vorteile:

- Hohe Sauberkeit der Arbeitsumgebung
- Reduzierte Inbetriebnahmekosten durch komplette Vormontage
- Integrierte Pneumatik- und Elektroschränke
- Hoher Bedienungskomfort durch Touch Panel und große Polycarbonat-Fenster für die visuelle Kontrolle

Optionen:

- Überdruckbeaufschlagung mit gefilterter Luft zur Schaffung einer Hygienezone
- Erweiterbare Ausführungen für die spätere Nachrüstung von Füllstützen zur Leistungserhöhung
- Unterschiedliche Sackmagazine je nach gewünschter Kapazität und Platzverhältnissen



Luft oder Turbine - die passende Fülltechnik für Ihr Produkt.

Ebenso wird die Anzahl der Füllstützen passend für die erforderliche Leistung festgelegt. Von 1 - 4 Stützen ist alles möglich, sogar die spätere Nachrüstung.

Unser Hochleister - Der ROTO-PACKER



Produkteinlauf in das rotierende Packsilo



Automatisches Aufstecken der Leersäcke



Rückmehlauffangtrichter

Höchste Absackleistungen bis zu 2.000 Sack/h erreichen Sie mit unserem ROTO-PACKER für Ventilsäcke. Die Füllstutzen sind beim ROTO-PACKER an einem rotierendem Gestell montiert. Die Säcke können sowohl manuell als auch durch unseren Sackaufstecker RADIMAT auf die Füllstutzen platziert werden. Vor dem Abwurf ist ein Verschließen der Säcke mit unserer Ultraschall-Verschließeinrichtung direkt am Füllstutzen möglich.

Unser ROTO-PACKER arbeitet mit dem für Ihr Produkt passenden Füllsystem: Luft oder Turbine. Sie entscheiden, wie viele Füllstutzen Ihr ROTO-PACKER erhält: hier zählen Leistung oder auch Ihr Wunsch nach späterer Erweiterbarkeit.

Ihre Vorteile:

- Kosteneffizienz durch eine zentrale Produktzufuhr und einen zentralen Vollsacktransport
- Verbesserte Wirtschaftlichkeit durch höhere Leistungen auf kleinem Raum
- Sauberes Produkthandling durch bedarfsgerechtes Füllsystem und Ultraschallverschließung direkt am Füllstutzen
- Reduzierter Wartungsaufwand durch kontinuierlichen schonenden Betrieb nachgeschalteter Aggregate
- Einfache Automatisierung mit dem Ventilsack-Aufstecker RADIMAT
- Sukzessive Produktionssteigerung durch erweiterbare Maschinenausführung - ohne Veränderungen an der Peripherie
- Höhere Wartungseffizienz durch einzelne abschaltbare Füllstutzen

Optionen:

- Leersackzellenmagazin in verlängerter Ausführung für bis zu 700 Säcke
- Alternative Ausführung mit Rollenmagazin
- Automatische Produktrestentleerung
- Zweiter Produkteinlauf



Maschinenleistung

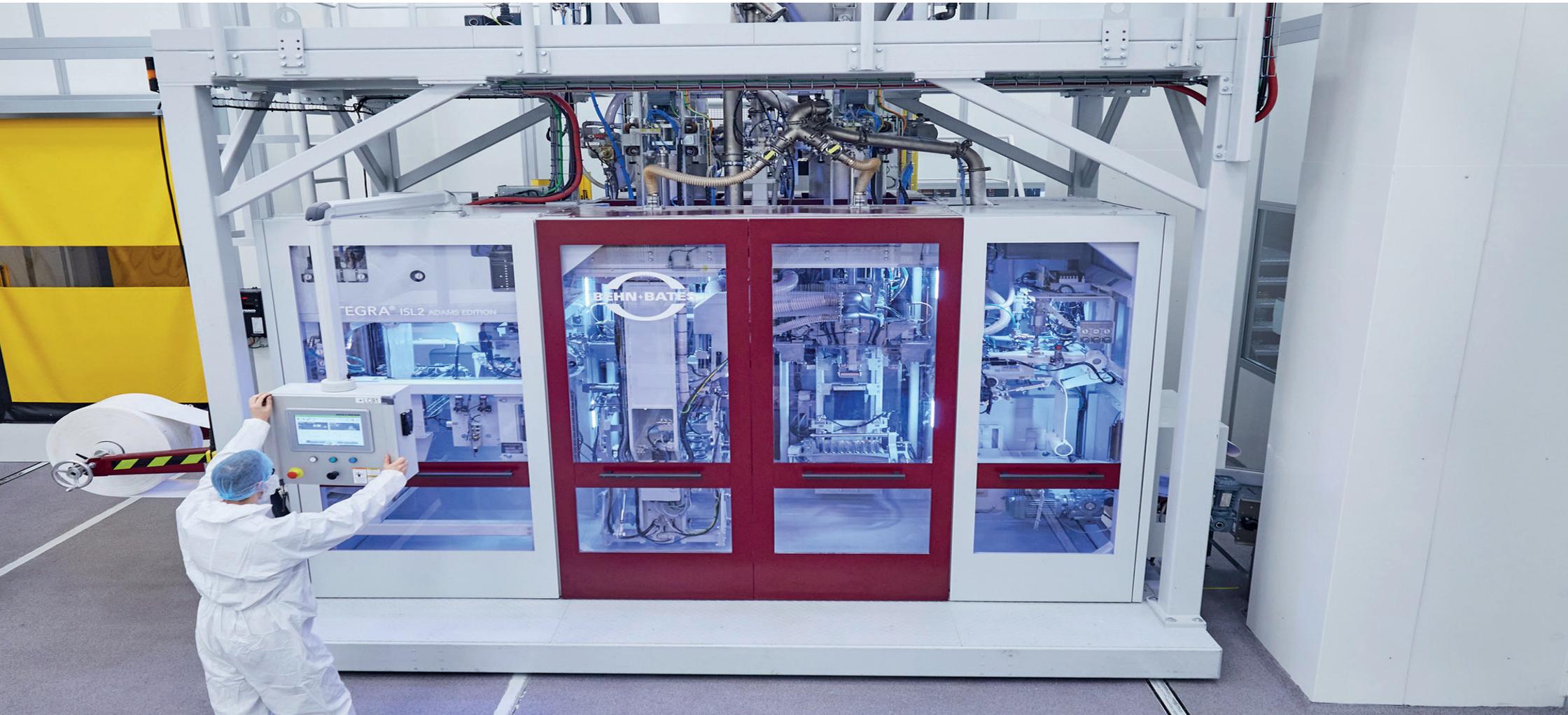
2.000 Sack/h
bei 25 kg



Füllgewichte

von 10 kg bis 50 kg

Zukunftsweisend - Die ADAMS Edition



Bestnoten für Produktschutz, Logistik und Warenpräsentation – diesen Ansprüchen wird der FFS-Sack gerecht. Unsere ADAMS-Technologie, ermöglicht Ihnen:

- eine optimale Sackvorbereitung durch Abschneiden der für Ihre Zuckersorte benötigten Folienlänge und anschließende Bodennaht- und Eckenverschweißung
- eine saubere Abfüllung dank des staubdichten BEHN + BATES-Pulverfüllstutzens, der Ihre Zuckersorte produktgerecht nach dem Bruttosystem über Luft- oder Turbineneinheiten abfüllt
- ein sicheres Verschließen Ihrer Zuckersäcke, die durch die Eckenschweißung eine optimale, standfeste Form haben und sich einfach restlos entleeren lassen

Ihre Vorteile:

- Ausgezeichneter Produktschutz gegen Feuchtigkeit und äußere Einflüsse im dicht verschweißten PE-Sack
- Kompakte Sackformen durch gleichzeitige Sackbefüllung und -verdichtung sowie integrierte Eckenschweißung
- Umweltfreundlichkeit durch die maßgenaue Verpackung und somit Reduktion des Verpackungsmaterials
- Höchste Reißfestigkeit moderner – ja selbst dünnster – Folien zur Vermeidung von Sackbruch in der gesamten logistischen Kette
- Perfektes Erscheinungsbild durch anspruchsvolle Sackbedruckung mit möglichen Glanzeffekten – für eine hohe Kundenakzeptanz

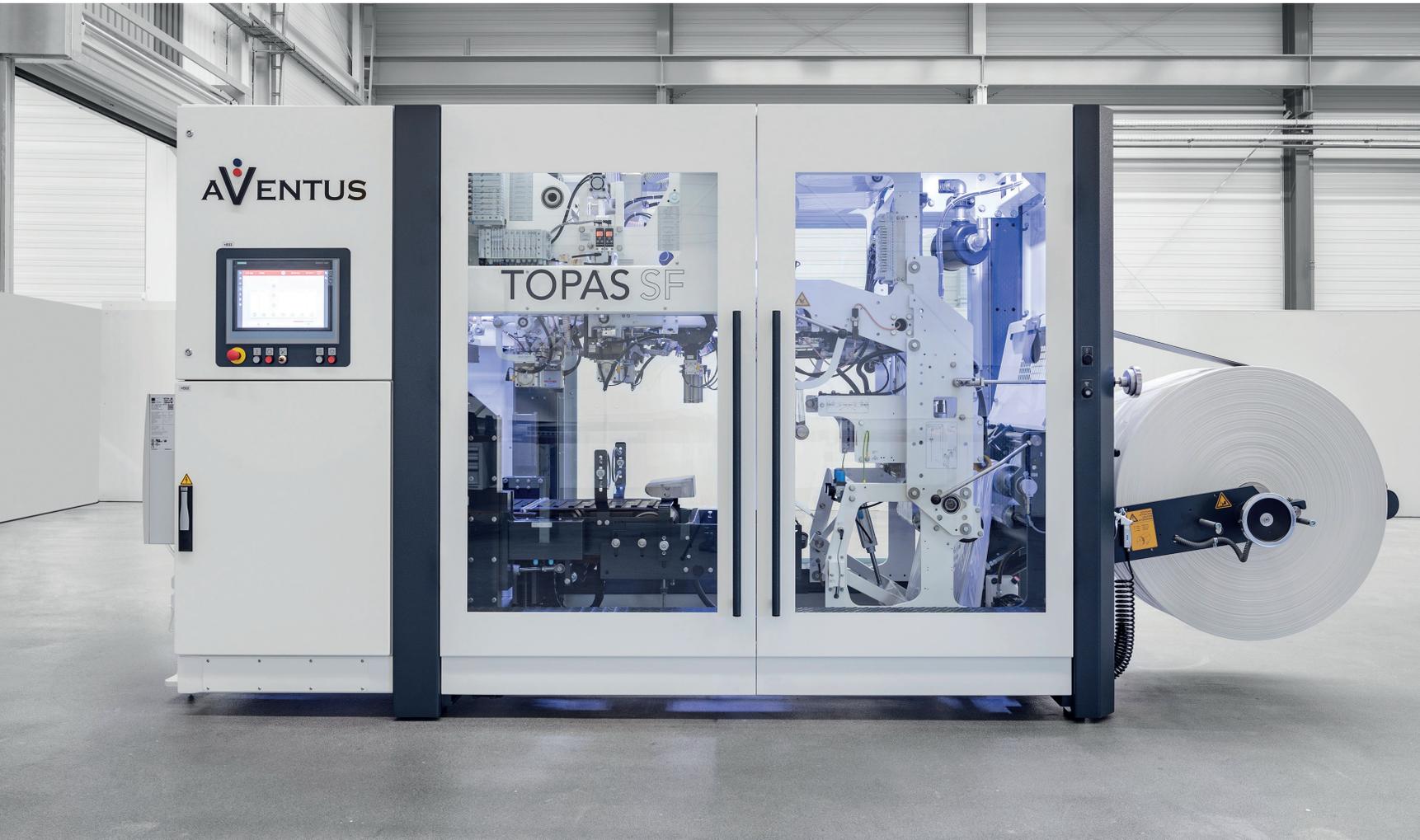
Optionen:

- Personalisierte RFID Anmeldung mit Chip oder Stick
- Sackkennzeichnung mit Drucker oder Etikettierer
- Vakuumanlage oder Rüttelflasche zur Produktverdichtung
- Automatische Förderluft und Dosierregelung

Die passende Fülltechnik für Ihr Produkt.

Mit der ADAMS Edition wird Ihr Produkt maximal im Sack verdichtet und die Restluft minimiert, so dass auch dichte PE-Folien verwendet werden können.

Schnell und vielseitig - Die FFS-Technik



Folienrolle



Füllen des Sackes am Füllstutzen



Verschleißstation

Garantie für ein Höchstmaß an Leistung und Komfort bei der Granulatabfüllung – dafür steht die flexible TOPAS SF, die unsere Schwestergesellschaft AVENTUS produziert. Die TOPAS SF ist eine kompakte, komplett eingehauste Packmaschine für die Abfüllung von Körnern und Granulaten. Auch sie funktioniert nach unserem bewährten Plug ´n Pack-Prinzip, muss also nur angeschlossen und für Ihr Produkt eingestellt werden. Schon kann die Abfüllung beginnen.

Ihre Vorteile:

- Ausgezeichneter Produktschutz gegen Feuchtigkeit und äußere Einflüsse im dicht verschweißten PE-Sack
- Hohe Sauberkeit durch staubarme Sackbefüllung
- Optimale Lagerung durch kompakte, kastenförmige Säcke - gut stapelbar und bestens geeignet für automatische Lagersysteme
- Platzsparendes, leistungsstarkes und robustes Maschinendesign
- Gute Zugänglichkeit
- Intuitive und sichere Bedienbarkeit durch hohe Datentransparenz
- Sichere Verarbeitung neuester moderner Folienqualitäten
- Ansprechende Vermarktung durch Verpackung Ihrer Produkte in hochwertig bedruckbare, werbewirksame Foliensäcke

Zuverlässige Genauigkeit:

Für eine schonende Produktdosierung und/oder bei eingeschränkten Höhenverhältnissen haben sich Brutto-Wägesysteme bewährt. Sind Hochleistungen gefordert, setzen wir unsere Nettowaage ein, die für optimale Füllzeiten mit einer patentierten Auslaufdosierung ausgestattet ist. In diesem Fall ist die Waagensteuerung komplett in die Füllmaschine integriert.



Maschinenleistung

1.600 Sack/h
bei 25 kg



Füllgewichte

von 10 kg bis 50 kg

We take care - Die ADAMS CARE-LINE Edition



Unter dem Motto „We take care“ haben die BEHN+BATES-Experten durch die Vereinigung von bewährten Komponenten und ganz neuen Hygieneaspekten die ADAMS CARE-LINE Edition - die Verpackungslösung mit hygienischem Design gemäß den EHEDG-Richtlinien - in den Markt eingeführt. Die Besonderheit unserer Hygienemaschine besteht in dem Einsatz von dichten PE-Foliensäcken, noch bekannt als das hygienischste Verpackungsmaterial für hochempfindliche Nahrungsmittel.

Ihre Vorteile:

- Maximaler Produktschutz durch dichte PE-Foliensäcke, randdichte Sackverschweißung und minimalen Komponenteneinsatz oberhalb des Füllstutzens
- Maximale Sauberkeit durch Einsatz komplett gekapselter Komponenten, sowie abgerundeter Ecken und abgeschrägter Kanten
- Maximale Gewichtsgenauigkeit durch getrennte Grob- und Feinstromdosierung
- Reduzierter Wartungsaufwand durch kontinuierlichen schonenden Betrieb nachgeschalteter Aggregate
- Kompakte Sackform durch Eckenschweißung für stabile Seitenfalten und Kopfluftabsaugung vor dem Verschließen des gefüllten Sackes
- Einfache Bedienung durch das übersichtliche Touch Panel und den offenen und zugänglichen Maschinenaufbau für schnelle Reinigung und Wartung
- Umweltverträglichkeit durch reduzierten Verpackungsmaterialbedarf und den Einsatz sortenreiner und recycelfähiger Polyethylenfolien



Maschinenleistung

300 Sack/h bei entlüftungsfähigen Folien

200 Sack/h bei dichten Folien

Bodenständig und hoch hinaus - TERRAM und ARCUS Palettiersysteme



Pressband



Drehkreuz



Lagenbildung

Besonders schonendes Sackhandling - dafür stehen unsere Palettierer, die unsere Schwestergesellschaft NEWTEC BAG PALLETIZING produziert.

Palettierer G300 und G600

Die gefüllten Säcke werden einzeln vom Greifportalroboter nach dem vorgegebenen Maß direkt auf der Palette abgelegt.

Palettierer TERRAM

Palettierer mit Sackzuführung auf Bodenhöhe, der bis zu 1.000 Säcke pro Stunde leisten kann. Ein Greifer oder ein Kreuz richten die Säcke aus. Der Palettierer ist wartungsarm und für die Wartung auf allen Ebenen gut zugänglich.

Palettierer ARCUS

Sackpalettiersysteme von 600 bis 2.600 Säcke / Stunde. Diese automatischen Palettierer eignen sich für eine sehr breite Auswahl an Produkten und Sacktypen. Ein Greifer oder ein Kreuz richten die Säcke aus. Die Lagen werden Reihe für Reihe aufgebaut, wobei die Form des Sackes berücksichtigt wird. Jede Lage wird ausgeglichen und gepresst, um die Palettengeometrie zu optimieren. Das modulare Design kann bei Änderungen von Durchsätzen und Palettenmustern erweitert werden.

Ihre Vorteile:

- Projektgerechte Maschinenauslegung durch standardisierten modularen Maschinenaufbau
- Schonendes Sackhandling durch Vollsackgreifer, Drehklaue oder Drehkreuz und positionsgenaue Ablage auf der Palette bzw. dem Packblech
- Optimale gerade und ansprechende Sackstapel durch den bedarfsgerechten Einsatz von Pressblechen und Zentrierleisten
- Zuverlässiges Handling unterschiedlicher Sackformate - und auch von schwer zu verarbeitenden Säcken mit geringem Füllungsgrad oder leicht fließenden Produkten
- Software mit automatischer Palettenberechnung und Positionsbestimmung abhängig vom Sack-/Palettenformat und dem Palettierschema

Wir liefern.

Komplette Lager-, Verpackungs- und Verladensysteme für Schüttgüter und Flüssigkeiten in Premiumqualität aus einer Hand an. Sie haben einen Ansprechpartner und profitieren von der Kompetenz einer ganzen Systemkette.

Gewichtig - Unsere Füllstationen für BIG BAGS



Üblicherweise werden die Produkte aus der Zuckerindustrie nicht nur in Ventil- oder FFS-Säcke, sondern auch in Big Bags abgefüllt. BEHN + BATES liefert Großsackwaagen für hohe Leistungen in hygienischer Ausführung, mit und ohne automatischen Palettentransport.

Ihre Vorteile:

- Bedienerfreundlichkeit durch schwenkbare hintere Einhängen für gute Erreichbarkeit durch das Bedienpersonal. Alle 4 Haken öffnen automatisch nach der Füllung.
- Sauberkeit durch Blähmanschette mit Gegendruckring, die den Großsack während der Befüllung abdichtet.
- Formstabile Säcke durch produktgerechte Dosierung und Verdichtung, für die wir einen Rütteltisch einsetzen.

Optionen:

- Magnetgitter und Metalldetektoren mit Testvorrichtung
- Automatische Leerpalettenuzufuhr mit Deckblattaufleger
- Automatischer Vollpalettentransport
- Palettenloser BIG BAG-Transport



Maschinenleistung

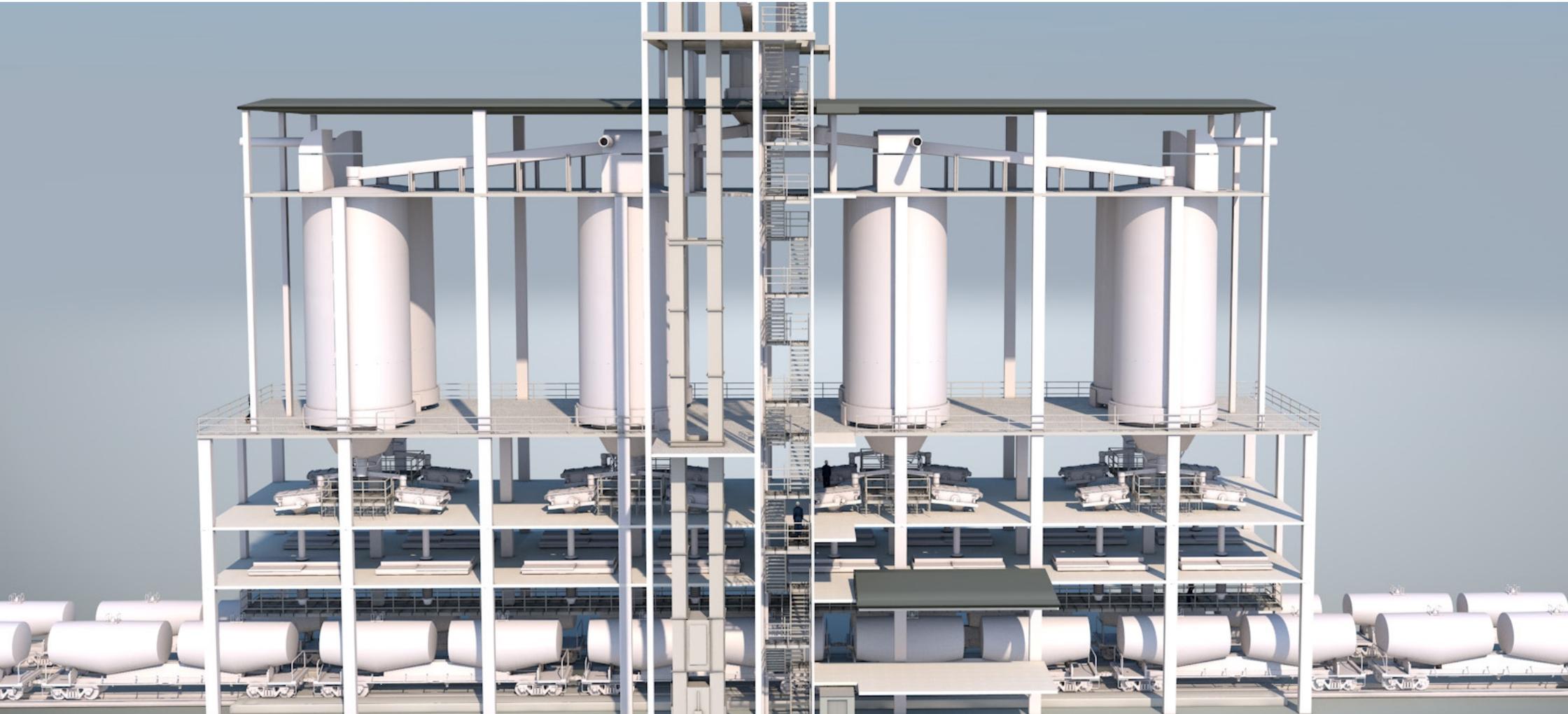
15-20 Sack/h
bei 1.000 kg



Füllgewichte

von 250 kg bis 1.400 kg

Und was sonst noch zählt - Anlagenplanung und Engineering



Ihr Verpackungserfolg ist das Ergebnis einer umfassenden Planung, einer sorgfältig ausgewählten Abfülltechnik und eines optimal auf Ihr Projekt abgestimmten Gesamtkonzepts, zu dem auch die vor- und nachgeschalteten Anlagenkomponenten gehören, z.B.:

- Silo-Technologie
- Filteranlagen
- Förderanlagen
- Schiffsbe- und -entlader
- Loseverladetechnik

Wir entwickeln umfassende Lösungen für hygienische, zuverlässige und wirtschaftliche Prozesse in der Nahrungsmittelverarbeitung in enger Zusammenarbeit mit unserer Schwestergesellschaft IBAU HAMBURG. Durch sorgfältige Anlagenplanung und großen Einfallsreichtum schafft sie es immer wieder, überzeugende schlüsselfertige Lösungen zu konzipieren und umzusetzen - und das für unterschiedlichste Anwendungsbereiche an Land und auf dem Wasser.

IBAU HAMBURG als Anlagenplaner hat nur ein Ziel: Immer die passende, maßgeschneiderte und hochwertige Prozesslösung für Ihren spezifischen Anwendungsfall zu liefern. Wir erneuern und verbessern fortlaufend alle Prozesse und Produkte. Jede neue Idee wird integriert. Wir machen sie sofort für Ihren Betrieb umsetzbar - und das immer in enger Zusammenarbeit mit Ihnen.

Originelle Lösungen - maßgeschneidert unter Berücksichtigung moderner Nahrungsmittelstandards.

Ganzheitliche Konzeptplanung.

Wir planen Ihre komplette Verpackungsanlage - von der Produktvorspeicherung bis zur verkaufsfertigen transportgesicherten Vollsackpalette.



A HAVER & BOECKER BRAND

PROCESSING STORAGE MIXING FILLING PACKING PALLETIZING LOADING DIGITALIZATION



HAVER & BOECKER OHG
Robert-Bosch-Straße 6
48153 Münster | Deutschland
Telefon: +49 251 9796-0
E-Mail: sales@behnates.com
www.behnates.com