



A HAVER & BOECKER BRAND

Ihr Partner in der
Kakaoindustrie

Ihr Produkt - Unser Fokus: die optimale Verpackung Ihrer Kakaoprodukte



Wir haben uns auf die Abfüllung Ihrer Produkte spezialisiert.

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

- Absackanlagen für Ventilsäcke, offene Säcke, FFS-Säcke und Big Bags
- Palettieranlagen
- Förderanlagen
- Fülltechnik für Flüssigkeiten
- 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.



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.

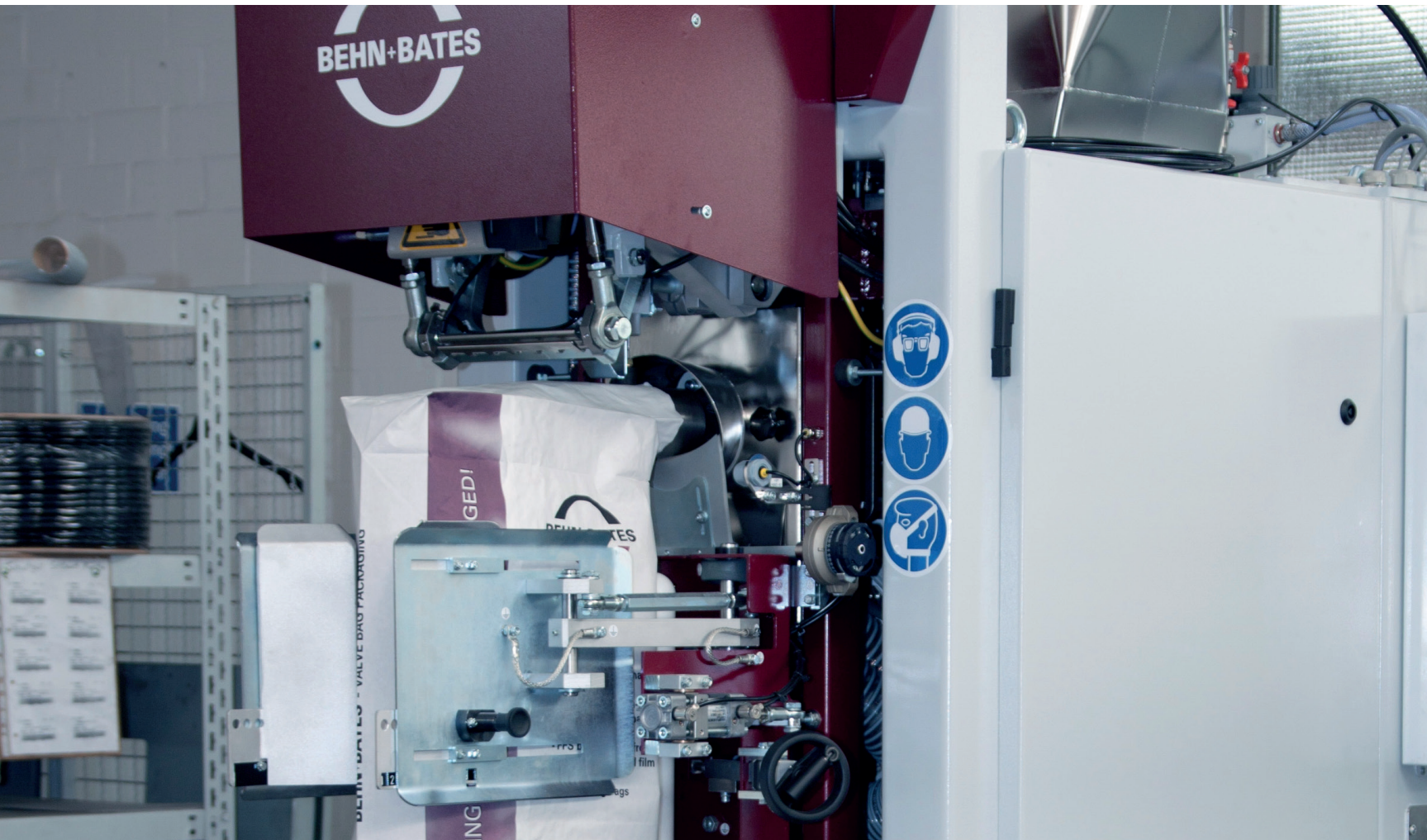
PROcheck

Diagnostik	Nutzen Sie unsere Dienstleistungen, Softwares und Analysegeräte, um mit Ihrem Prozess das optimale wirtschaftliche Ergebnis zu erzielen.
Systeme & Anlagen	Unter dem Dach von 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 Maschinentechnik ein, angepasst an die Spezifikationen Ihrer Produkte, um Ihre Erwartungen zu erfüllen.
Verbrauchsmaterialien	Wir beraten Sie zu Ihren Verbrauchsmaterialien (z. B. Leersäcke) in jeder Phase Ihres Projektes, wir entwickeln Vorschläge und liefern Ihnen 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 die professionelle Inbetriebnahme für Ihren Anlagenstart und die konstante Verpackungsqualität durch regelmäßige Betreuung zu gewährleisten.

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.

Schnelligkeit bei Pulvern - Unser Turbinenpacker für Ventilsäcke



Unser Turbinenpacker steht für die schnelle und staubarme Abfüllung auch von feinpulvrigen und leicht fließenden Produkten in Ventilsäcke. Ihr Produkt ist entscheidend für die Wahl eines vertikalen oder horizontalen Turbinenrads sowie die Auslegung des Turbinenrad-Durchmessers.

Ihre Vorteile:

- Hohe Verpackungsleistungen durch Sackbefüllung ohne Überdruck und minimale Entlüftungszeiten
- Gewichtsgenaue Abfüllung durch Grob- und Feindosierung
- Optimale Palettennutzung durch besonders luftarm und kompakt befüllte Säcke
- Zuverlässige Befüllung auch von dichten Säcken für verbesserten Produktschutz
- Reduzierter Wartungsaufwand durch Einsatz verschleißarmer Komponenten
- Kompakte Sackbefüllung durch das ausgereifte Turbinenpacker-Konzept
- Abdichtung des zu befüllenden Sackes durch die BEHN + BATES- Fülldüse mit Blähmanschette

Optionen:

- Metalldetektor, integriert im Füllkanal, mit Testvorrichtung für verschiedene Metallsorten
- Ventilsack-Verschleißstation mit Ultraschalltechnik



Maschinenleistung

bis zu 200 Sack/h
pro Stutzen bei 25 kg



Füllgewichte

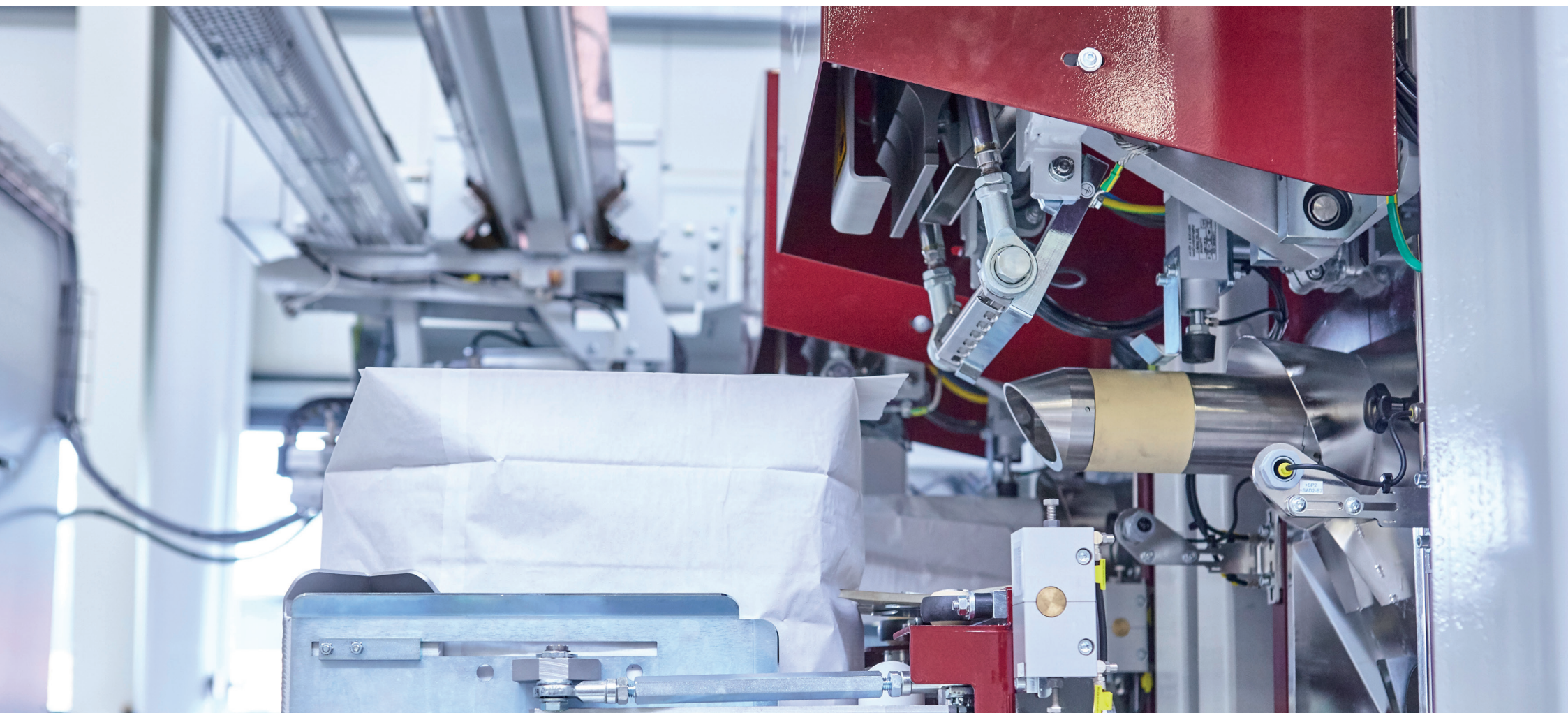
von 10 kg bis 25 kg



Besonders geeignet für

Natives und alkalisiertes
Kakaopulver
Fettarmes und fetthaltiges
Kakaopulver
(10-12% und 22-24%)

Ihr Produkt unter Verschluss - Unsere Ultraschall-Verschleißstation



Ihre Produkte entsprechen nur dann der am Markt gewünschten Qualität, wenn sie vor äußeren Einflüssen perfekt geschützt bei Ihren Kunden eintreffen. Damit das so ist, stellen wir quasi jede Füllmaschine, die unsere Produktion verlässt, mit unserer Ultraschall-Verschleißstation aus. Sie verschließt alle Ventile mit PE-Beschichtung direkt am Füllstutzen sauber und dicht.

Ihre Vorteile:

- Optimaler Produktschutz
- Maximale Sauberkeit der gesamten Abfüllanlage
- Platz- und kostensparende Integration im Füllmaschinengestell
- Staubexplosionsschutz mit ATEX-Zertifizierung

Optionen:

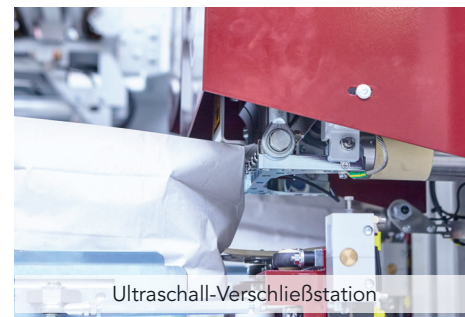
- Druckumschaltung zur Verschweißung von Papier- und PE-Säcken
- Doppelte Schweißnaht
- ATEX-Ausführung für Zone 21



Verschließung direkt am Füllstutzen



Verschlossener Ventilsack



Ultraschall-Verschleißstation

Ein Qualitätsmerkmal.

Nur in einem dicht verschlossenen Sack kommt Ihr Produkt hygienisch verpackt bei Ihren Endverbrauchern an - ein absolutes Qualitätsmerkmal, für das Sie mit Ihrem Namen stehen.

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
- Platzersparnis durch 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 Füllstutzen zur Leistungserhöhung
- Unterschiedliche Sackmagazine je nach gewünschter Kapazität und Platzverhältnissen



Leersackzellenband



Bündelwagen



Senkrechtmagazin

Luft oder Turbine - die passende Fülltechnik für Ihr Produkt.

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

Einfach gestaltet für bequeme Bedienung - Unsere Offensacktechnik für Handbedienung



Unser Fallrohrpacker steht für die perfekte Balance zwischen Effizienz und Flexibilität für Verpackungsbetriebe mit geringeren Produktionsmengen. Der vorgefertigte offene Sack wird manuell an den Füllstutzen gehängt. Die Füllung – in der Regel nach dem Bruttosystem – wird durch einen Bedientaster ausgelöst. Während der Füllung kann Ihr Produkt über Sackrüttler unterhalb des Sackstuhls verdichtet werden. Nach der Füllung wird der Sack manuell vom Stutzen genommen und der gewünschten Verschließung, z. B. einer Nähstation, zugeführt.

Ihre Vorteile:

- Platzersparnis durch kompaktes Maschinendesign
- Kostenersparnis durch geringen Betriebs- und Wartungsaufwand
- Einfache Reinigung und Wartung
- Flexibilität durch Einsatz eines Fahrgestells für das Verfahren unterhalb mehrerer Vorratssilos
- Einfache Bedienung durch Füllstutzen mit Klemmbacken abgesichert durch Antennenschalter und Druckumschaltung



Vibrationsrinne



Offensack-Füllstutzen mit Klemmbacken



Kartonbefüllung



Maschinenleistung

bis zu 160 Sack/h
bei 25 kg



Füllgewichte

von 5 kg bis 50 kg



Besonders geeignet für

Schokotropfen
Kakaokuchen

Bodenständig und hoch hinaus - Unsere TERRAM und ARCUS Palettiersysteme



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 Sack/h leisten kann. Ein Greifer oder ein Kreuz richtet die Säcke aus. Der Palettierer ist wartungsarm und für die Wartung auf allen Ebenen gut zugänglich.

Palettierer ARCUS

Sackpalettiersysteme für mehr als 600 Sack/h. Diese automatischen Palettierer eignen sich für eine sehr breite Auswahl an Produkten und Sacktypen. Ein Greifer oder ein Kreuz richtet die Säcke aus. Die Lagen werden Reihe für Reihe aufgebaut, wobei die Form des Sackes berücksichtigt wird. Jede Lage wird für eine optimale Palettengeometrie ausgerichtet und gepresst. Das modulare Design kann bei Änderungen von Leistungen und Palettenmustern angepasst werden.

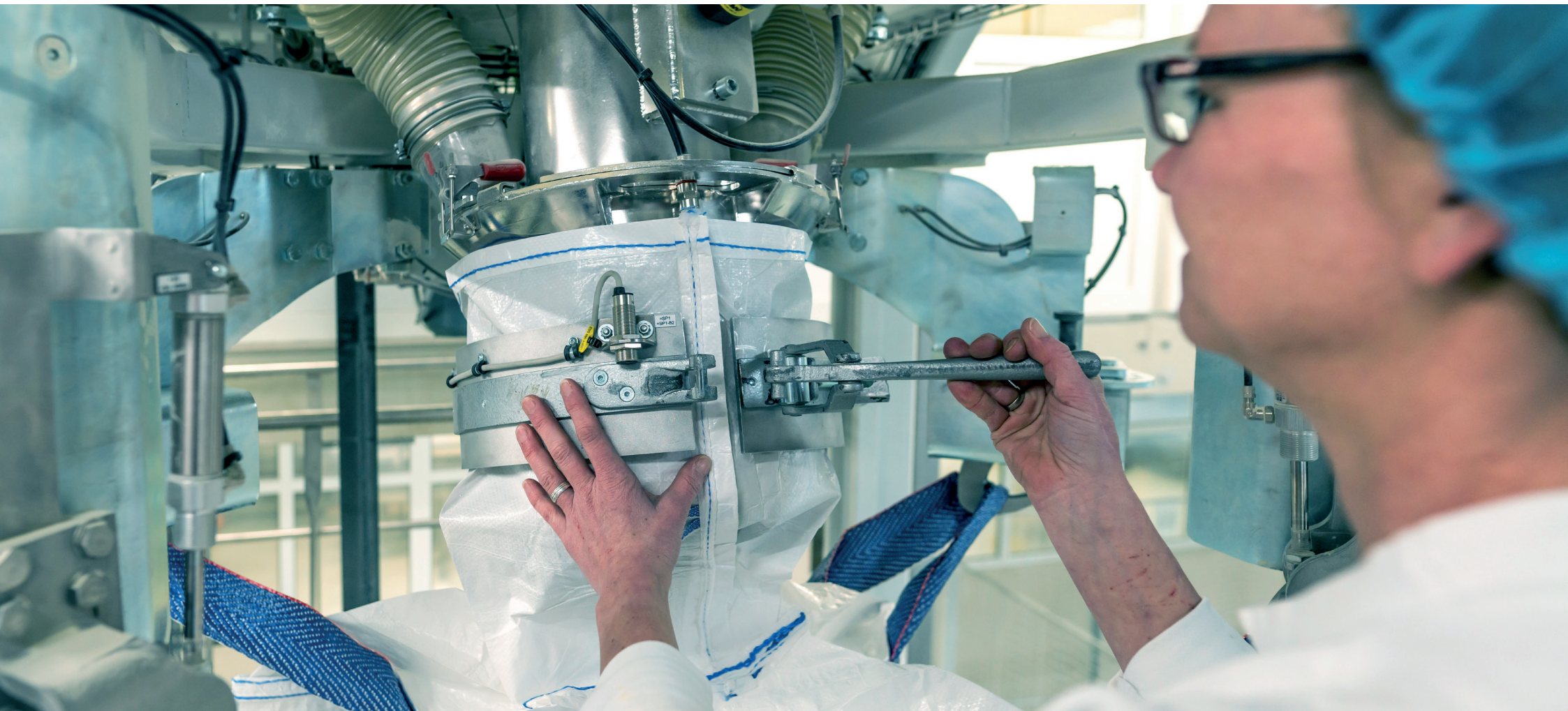
Ihre Vorteile:

- 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
- Bedienerfreundlichkeit dank automatischer Palettenberechnung und Positionsbestimmung abhängig vom Sack-/Palettenformat und dem Palettierschema

Wir liefern.

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

Gewichtig - Unsere Füllstation ELEMENTRA EGF für Großsäcke



Bringen Sie Ihre Kakaoprodukte kostengünstig und ressourcenschonend auf den Weg. Wir liefern die Großsack-Füllstation ELEMENTRA EGF in hygienischer Ausführung, mit und ohne automatischen Palettentransport.

Ihre Vorteile:

- Bedienerfreundlichkeit durch schwenkbare hintere Einhängehaken 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 Leerpallettenzufuhr mit Deckblattaufleger
- Automatischer Vollpalettentransport
- Palettenloser Großsack-Transport



Automatische Probenahme



Schnelles Befestigen am Füllstutzen



Palettenloser Transport



Maschinenleistung

bis zu 10 Sack/h
bei 1.000 kg



Füllgewichte

bis zu 1.000 kg



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@behnbates.com
www.behnbates.com