



A HAVER & BOECKER BRAND

Partner
der Mühlenindustrie

Unser Fokus - Die optimale Verpackung Ihrer Müllereiprodukte



Sie produzieren

- Weizen- oder Roggenmehl
- Schrote und Kleie
- Backmischungen
- Haferflocken
- usw.



Wir haben uns auf die Abfüllung Ihrer Produkte spezialisiert.

Wir entwickeln Lösungen, die die Qualitätsanforderungen der Lebensmittelindustrie 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.



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.

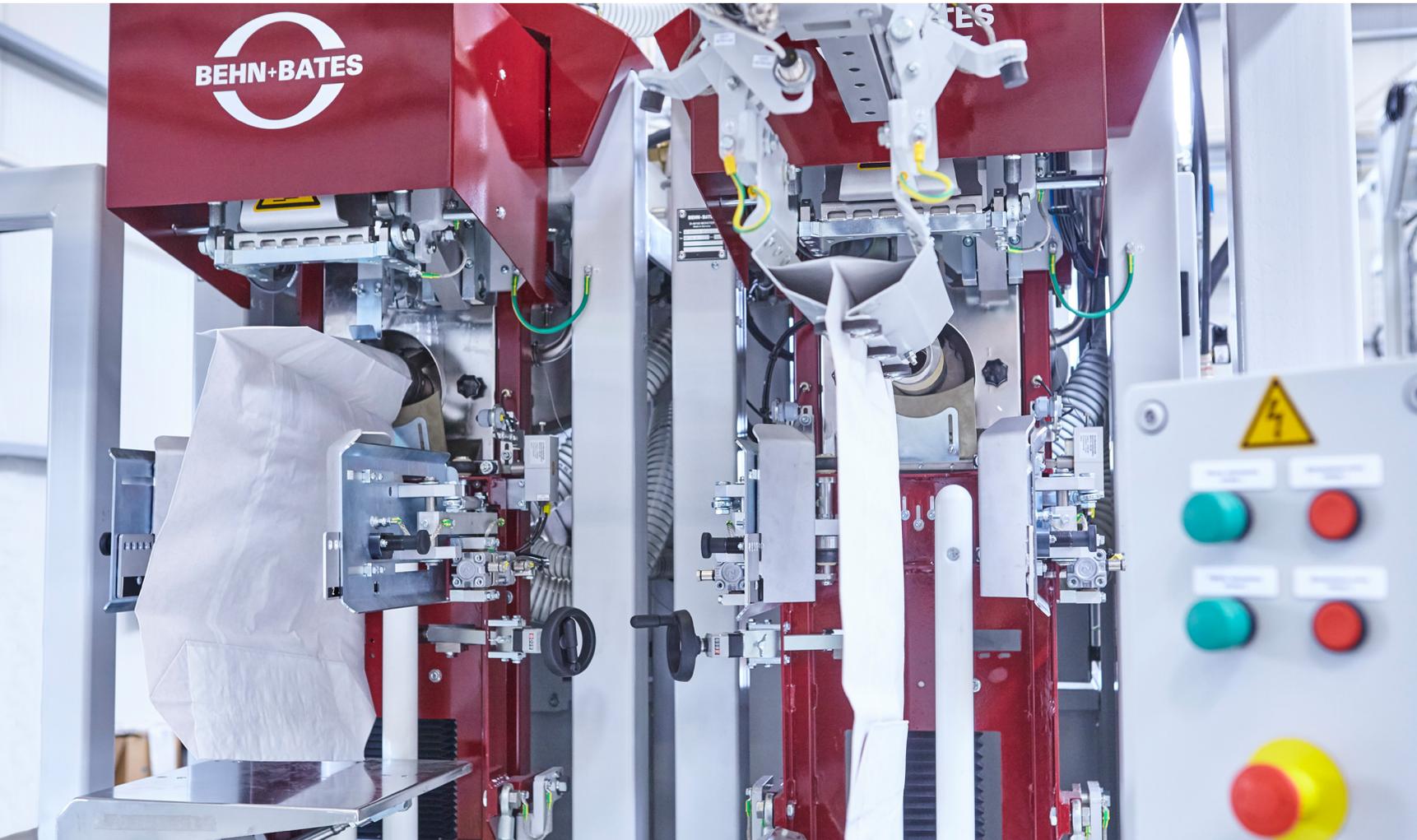
PROcheck

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.

Mehle, Grieße und Schrote - Der Pneumatikpacker als Allrounder für Ventilsäcke



Einfach zu reinigender Füllkessel



Füllstutzen mit Blähmanschette



ELEMENTRA 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
- ROTO-LOCK-Dosiersystem
- Automatische Dosierverstellung
- Ventilsack-Verschleißstation mit Ultraschalltechnik
- Verschleißarme Ausführung für abrasive Produkte
- Metalldetektor, integriert im Füllkanal, mit Testvorrichtung für verschiedene Metallsorten

Maschinenleistung:

- 250 Sack/h pro Stutzen bei 25 kg
- Füllgewichte von 5 kg bis 50 kg

Typ BP - besonders geeignet für:

- Feinpulvrigen Mehlen
- Schrotten
- Backmischungen
- Texturierten Proteinen

Typ BPV - geeignet für:

- Kleie
- Haferflocken

Schnellste Abfülltechnik für Pulver - Der Turbinenpacker



Rückmehlableitklappe



Testvorrichtung des Metalldetektors



Füllturbine

Unser Turbinenpacker steht für die schnelle und staubarme Abfüllung auch von feinpulvrigen und leicht fließenden Produkten. 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:

- Staubdichte Abdichtung des zu befüllenden Sackes durch die BEHN + BATES- Fülldüse mit Blähmanschette

Optionen:

- Metalldetektor, integriert im Füllkanal, mit Testvorrichtung für verschiedene Metallsorten
- ROTO-LOCK-Dosiersystem
- Automatische Restentleerung
- Ventilsack-Verschleißstation mit Ultraschalltechnik

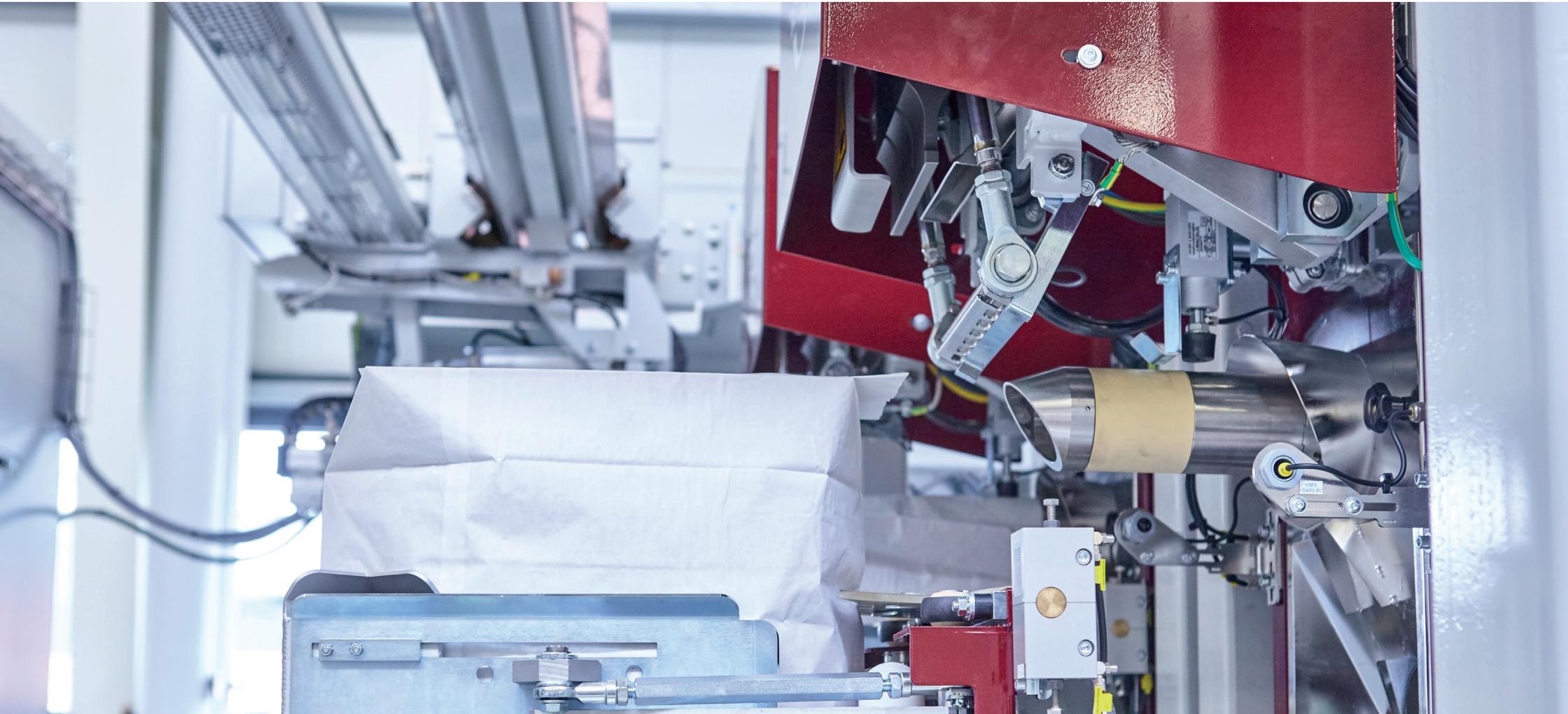
Maschinenleistung:

- 300 Sack/h pro Stutzen bei 25 kg
- Füllgewichte von 5 kg bis 50 kg

Typ BTS - besonders geeignet für:

- Feinpulvrigen Mehlen und Mischungen
- Proteinen

Ihr Produkt unter Verschluss - 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-Verschließstation 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:

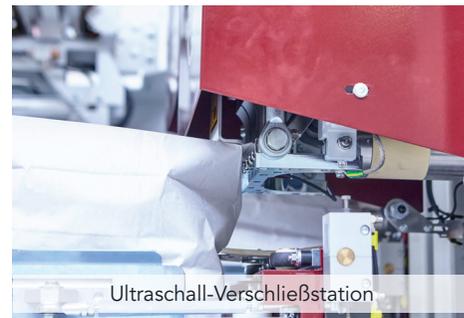
- Druckumschaltung zur Verschweißung von Papier- und PE-Säcken
- Doppelte Schweissnaht
- ATEX-Ausführung für Zone 21



Verschließung direkt am Füllstutzen



Verschlossener Ventilsack



Ultraschall-Verschließstation

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
- 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



Die passende Fülltechnik für Ihr Produkt.

Luft oder Turbine.
Ebenso wird die Anzahl der Füllstützen passend für Ihr Produkt 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 2.400 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:

- 2.400 Sack/h bei 25 kg
- Füllgewichte von 5 kg bis 50 kg

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.

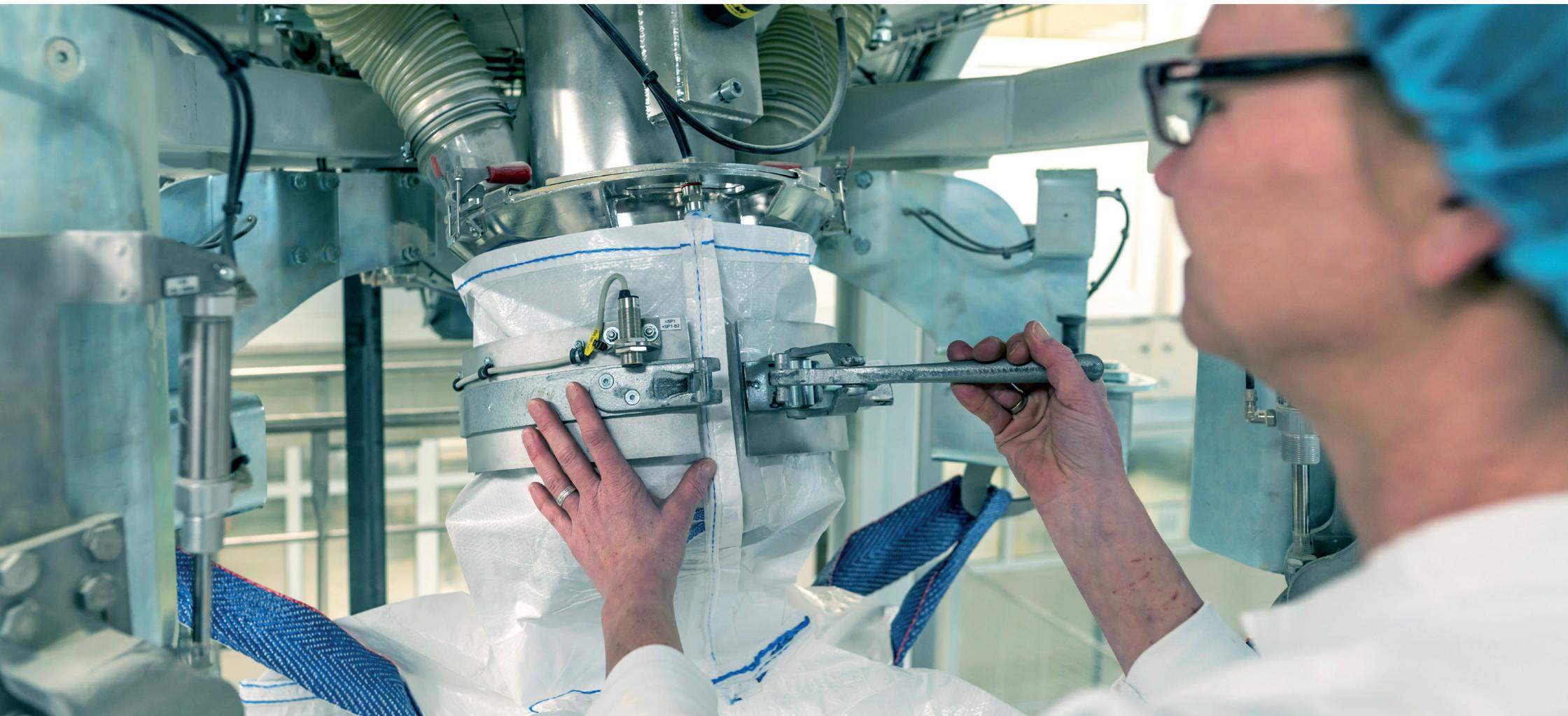
Ihre Vorteile:

- 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



BIG BAGS sind eine kostengünstige Alternative zu herkömmlichen Säcken. Sie sind in unterschiedlichen Ausführungen erhältlich, z.B. mit inneren Aussteifungen für eine verbesserte Standfestigkeit. Doch allen ist gemein: sie sollen schnell und sauber verarbeitet werden können - Ziele, die Sie problemlos mit der BEHN + BATES-Großsack-Füllstation erreichen:

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 Leerpalettenzufuhr mit Deckblattaufleger
- Automatischer Vollpalettentransport
- Palettenloser BIG BAG-Transport



Automatische Probenahme



Schnelles Befestigen am Füllstutzen



Automatisch öffnende Haken

Maschinenleistung:

- 15-20 Sack/h bei 1.000 kg
- Füllgewichte von 200 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@behn-bates.com
www.behn-bates.com