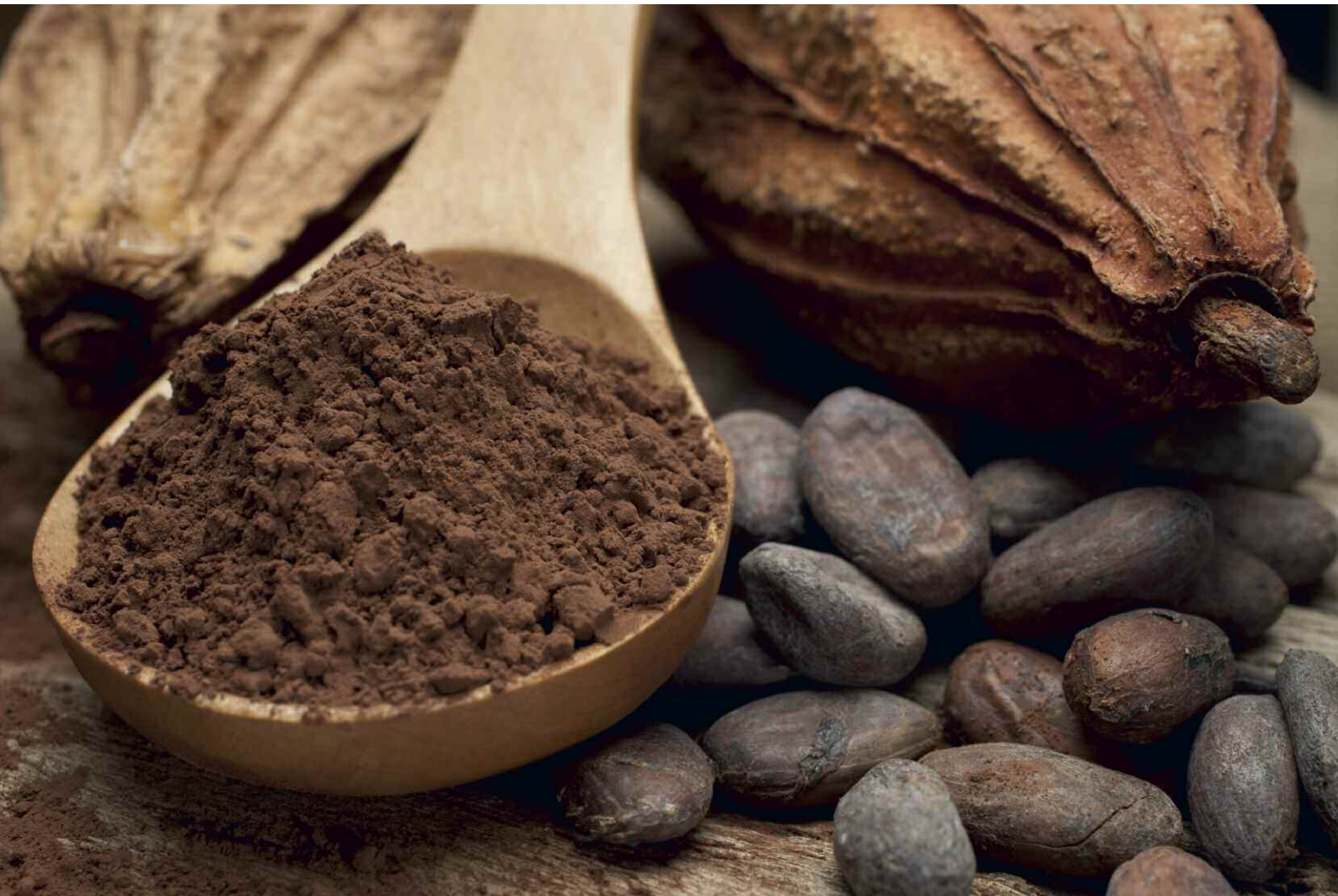




FILLING FOOD – CONSIDER IT BAGGED!



INNOVATIVE VERPACKUNGEN FÜR KAKAOPRODUKTE

Sie verpacken Kakaoprodukte? Dann sind Sie bei uns genau richtig. Denn: Wir haben uns auf Ihre Produkte spezialisiert. Wir liefern Verpackungsmaschinen für:

- Ventilsäcke
- vorgefertigte offene Säcke
- FFS-Säcke
- Großsäcke

Sowie für:

- Eimer
- Kanister
- Fässer
- IBCs

Ursprünglich im Amazonasgebiet beheimatet, wird Kakao heute in dem warmen und feuchten Klima rund um den Äquator angebaut. Die Kakaobohnen werden anschließend auch in Ländern außerhalb des Äquator-Gürtels verarbeitet. Dabei entstehen Kakaoprodukte mit unterschiedlichen Produkteigenschaften, die sich maßgeblich auf die Wahl der Verpackungstechnik auswirken. Wir wissen um diese Finessen – und haben genau die richtige Verpackungslösung für Sie: für jedes Gebinde, für manuellen oder automatischen Betrieb.

Dabei sind Standards wie GMP und HACCP feste Bestandteile unserer täglichen Arbeit: Gemeinsam mit unseren Kunden entwickeln wir Verpackungslösungen, die die aktuellen Vorschriften für die Lebensmittelabfüllung ebenso berücksichtigen wie die Trends in der internationalen Verpackungsindustrie und die Erfahrungen unserer Fachleute aus der täglichen Praxis.

Die Verpackung ist ein wesentliches Glied in Ihrer Wertschöpfungskette. Ist sie bestmöglich auf Ihr Produkt und Ihre Gegebenheiten abgestimmt, verschafft Sie Ihnen nennenswerte und nachhaltige Vorteile:

- Gewinnmaximierung durch gewichtsgenaue Produktverarbeitung
- Nutzenmaximierung durch verbesserten Produkt- und Feuchtigkeitsschutz
- Geringere Kosten durch ein sauberes Verpackungsumfeld und geringen Reinigungsaufwand
- Hoher Werbeeffect durch optimal befüllte Säcke, die sich von Ihren Kunden gut weiterverarbeiten lassen
- Reduzierung der Lieferkosten durch geringe Packvolumina

Gehen Sie neue Wege – mit uns. Wir beraten Sie gern! Denn unsere Erfahrung ist Ihr Nutzen.



BEHN + BATES: Ein Kurzportrait

Gegründet 1933 in Krefeld/Deutschland, machte sich BEHN + BATES schnell einen Namen für robuste und hochwertige Sackfüllmaschinen. Mit der Übernahme im Jahr 1994 durch HAVER & BOECKER, Oelde/Deutschland, einem der führenden Packmaschinenhersteller weltweit, erfolgte Ende der 90er Jahre die Spezialisierung auf die Nahrungsmittelindustrie. Seitdem vertrauen große Nahrungsmittelkonzerne auf unsere Technik ebenso wie Kleinbetriebe.

Betreuung rund um den Globus

Für Ihre umfassende Betreuung steht Ihnen in mehr als 60 Ländern unser Netzwerk zur Verfügung, das sich aus HAVER & BOECKER-Niederlassungen und eigenständigen Vertretungen zusammensetzt. Alle sind bestens ausgebildet und wissen um die Besonderheiten in der Nahrungsmittelverpackung. Sie geben Ihnen ihre volle Unterstützung – von der ersten Projektidee bis zur fertigen Verpackungsanlage und anschließenden Wartung.



Viele Produzenten von Kakaopulvern oder anderen Kakaoprodukten setzen aufgrund seiner einfachen Handhabung den Ventilsack ein. Denn: Der Ventilsack steht für hohe Leistungen, gute Gewichtsgenauigkeiten und werbewirksame, kompakte Formate.

Der BEHN + BATES-Fallrohrpacker

ist der Allrounder für granulierten, körnigen und stückigen Produkte, z. B. Kakaokibbels oder Schokoladentropfen. Die Produktabfüllung erfolgt nach dem Freifallprinzip – ohne Zufuhr von Förderluft oder mechanischer Energie. Sackrüttler sorgen im Bedarfsfall für eine optimale Produktverdichtung.

Maschinenleistung:

bis 160 Sack/h pro Stutzen in der Bruttoausführung
bis 600 Sack/h pro Stutzen in der Nettoausführung

Ihre Vorteile:

- Kosteneffizienz durch kompaktes, wartungsarmes Maschinendesign
- Bedienungskomfort durch besonders übersichtlichen Maschinenaufbau
- Flexibilität durch Einsatz eines Fahrgestells für das Verfahren unterhalb mehrerer Vorratsilos

Das BEHN + BATES-Turbinenfüllsystem

hat sich als zuverlässigste Lösung für fetthaltige Kakaopulver erwiesen. Es füllt die Produkte mit hohem Fülldruck luftarm und kompakt ab. Die Auswahl des richtigen Turbinensystems hängt von dem Schüttgewicht und Fließverhalten Ihres Produktes ab:

- Senkrechtturbine für feinpulverige Produkte
- Waagrechtturbine für schwer fließende und leichte Produkte

Der Turbinenraddurchmesser wird an die spezifischen Eigenschaften Ihres Produktes angepasst.

Maschinenleistung:

bis 160 Sack/h pro Stutzen

Ihre Vorteile:

- Optimale Palettennutzung durch besonders kompakte, luftarme Sackbefüllung
- Verbesserte Produkthaltbarkeit durch zuverlässige Befüllung von dichten Säcken
- Kein Produktverlust durch gewichtsgenaue Abfüllung über die produktgerecht ausgelegte Füllturbine
- Hohe Verpackungsleistung durch Sackbefüllung ohne Überdruck und minimale Entlüftungszeiten



Der Maßstab: Ihr Produkt – Unsere Lösung: Die richtige Fülltechnik

Die genaue Untersuchung des Produkts und seiner Eigenschaften, aber auch des einzusetzenden Materials ist Grundvoraussetzung für alle Prozesse in der Schüttgut verarbeitenden Industrie. Unsere praxisnahen Tests führen zu wirtschaftlichen Verpackungslösungen und ermöglichen die Erfassung prozessrelevanter Produkteigenschaften.

Sie haben besondere Anforderungen? Unser Baukastensystem hält die passende Lösung für Sie bereit:

- Motorische Sacklängenverstellung
- Metalldetektoren – integriert oder extern
- Drucker und Etikettierer für die Sackkennzeichnung
- Kontrollwaagen zur Gewichtskontrolle und -weitergabe an die übergeordnete Steuerung
- Komplette Edelstahlausführung



Wir liefern Ihnen für Ihre Ventilsack-Befüllung gern eine Lösung, mit der Sie Ihre Säcke auch automatisch aufstecken und verschließen können:

Der **BEHN + BATES-FRONTLINE-Aufstecker** steckt alle gängigen Sackausführungen zuverlässig auf – bei hohen Aufsteckquoten und minimalem Produktverlust.

Maschinenleistung:
bis zu 650 Sack/h

Ihre Vorteile:

- Kostenreduktion durch sichere lineare Aufsteckung und kontrollierte Ventilöffnung
- Ideale Raumnutzung durch bedarfsgerechte Magazinwahl und Anordnung
- Reduzierter Wartungsaufwand durch freie Zugänglichkeit der Füllmaschinen von vorn
- Flexibilität durch einfache Umstellung auf unterschiedliche Sackgrößen und -arten
- Optimale Produktionsplanung durch spätere Erweiterung vorhandener Füllmaschinen

Die **BEHN + BATES-Ultraschall-Verschließstation** verschließt alle Ventile mit PE-Beschichtung sauber und dicht, so dass nicht einmal kleinste Produktpartikel aus dem gefüllten Sack austreten können.

Maschinenleistung:
abhängig von der Füllmaschinenleistung

Ihre Vorteile:

- Optimaler Produktschutz durch dicht verschlossene Säcke
- Maximale Sauberkeit durch Sackverschließung direkt am Füllstutzen
- Platz- und Kostenersparnis durch Integration der Verschließstation am Füllmaschinengestell
- Staubexplosionsschutz mit Zertifizierung nach ATEX für den Einsatz in Staub-Ex-Zone 21 oder 22



Leersack-Zuführung zum Aufstecker aus dem Leersack-Zellenband



Kontrollierte Ventilöffnung für die optimale automatische Sackaufsteckung



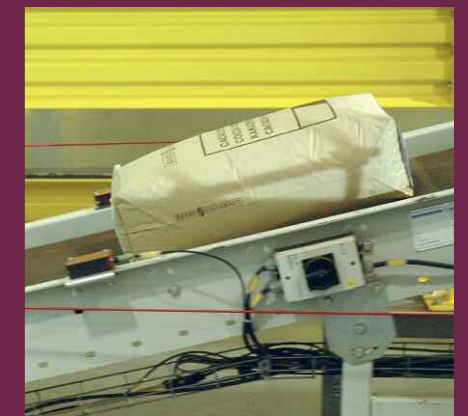
Automatische Ventilsack-Aufsteckung auf den Füllstutzen



Ventilsack-Befüllung



Ventilsack-Verschließung mittels Ultraschall direkt am Füllstutzen



Der saubere und dicht verschlossene Kakaosack auf dem Weg zur Palettierung

Ventilsack-Befüllung in Perfektion:

Das BEHN + BATES-Plug 'n Pack-System INTEGRA FD

Sauber, geräuscharm und in kürzester Zeit betriebsbereit – Unser Plug 'n Pack-Konzept INTEGRA FD setzt Maßstäbe! Es vereint die Aufsteck-, Füll- und Verschleißtechnik in einer staubdichten Kabine, komplett vormontiert und verkabelt.

Sie erhalten den INTEGRA FD mit 1 bis 4 Füllstutzen – bzw. in erweiterbarer Ausführung für Ihre flexible Produktionsplanung.

Maschinenleistung:

bis 650 Sack/h

Ihre Vorteile:

- Verbesserte Sauberkeit durch staubdicht gekapselte Kabine mit großflächigen Zugangstüren
- Niedrige Inbetriebnahmekosten durch die Lieferung einer komplett vormontierten, getesteten Einheit
- Geringer Platzbedarf durch kompakte Bauweise
- Bedienungskomfort durch integriertes Touch Panel und den Einsatz von Polycarbonat-Fenstern für die visuelle Kontrolle des Verpackungsprozesses



Optimaler Produktschutz

Zu den Standards in der Lebensmittelindustrie gehört die Überprüfung des Füllgutes auf Verunreinigungen durch Metallteilchen. Wir bieten Ihnen vielfältige Lösungen für den Einbau eines Metalldetektors – ebenso wie Testvorrichtungen, die Sie in der Qualitätskontrolle und in der Einhaltung der Lebensmittelrichtlinien unterstützen.

Empfindlichkeit, abhängig vom Produkt:

- 1,2 mm für FE-Teilchen
- 1,5 mm für VA-Teilchen

Die Details machen den Unterschied: Etikettendrucker für die Etikettierung der Leersäcke

Die Rückverfolgbarkeit von Lebensmitteln spielt eine wichtige Rolle. Sorgfältig beschriftete Säcke geben Auskunft über alle wichtigen Produktionsdaten.

Wir bieten Ihnen Lösungen für die Vollsack-Bedruckung – ebenso wie für die Leersack-Etikettierung. Ihr besonderer Vorteil: Die Etiketten werden zuverlässig und positionsgenau auf den sauberen Ventiltboden der Leersäcke aufgebracht. Ein Scanner stellt sicher, dass nur korrekt etikettierte Säcke gefüllt werden. Für reduzierte Staubablagerungsflächen kann der Etikettendrucker bündig in der Kabine des INTEGRA FD integriert werden.



Optimaler Produktschutz, verbesserte Lagerfähigkeit, hohe Werbewirkung oder einfaches Öffnen und Wiederverschließen des genutzten Sackes – all das sind Aspekte, die für den Offensack sprechen.

Dabei erfordert die Abfüllung von Kakaopulver Fingerspitzengefühl: Denn nur durch ein ausgewogenes Zusammenspiel zwischen luftarmer Abfüllung, staubdichtem Füllstutzen und effizienter Entlüftung lassen sich optimale Ergebnisse erzielen – und genau hier liegt unsere Stärke.

Für die Abfüllung von Kakaopulver in vorgefertigte Offensäcke liefern wir den BEHN + BATES-TOPLINE®. Die komplette Sackverarbeitung – von der Zufuhr über die Füllung und Verdichtung bis hin zum Verschluss – erfolgt in einem kompakten, staubdicht gekapselten Gehäuse.

In Kürze: Die Funktionsweise

Der leere Sack wird aus dem Magazin entnommen, exakt ausgerichtet und von Saugerleisten geöffnet. Sackgreifer übernehmen den geöffneten Sack und hängen ihn sicher an unseren speziellen Pulverstützen an. Für die Produktverdichtung stellen wir den TOPLINE® mit Rüttlern – in spezieller nahrungsmittelgerecht gekapselter Ausführung – und bei Bedarf zusätzlich mit einer Vakuumsonde aus.

Maschinenleistung:

120 Sack/h für 25-kg-Säcke bei Bruttoverwiegung

Ihre Vorteile:

- Hohe Sauberkeit durch produktgerechte Dosierung und Füllung innerhalb eines staubdicht gekapselten Maschinengehäuses
- Exakte Gewichte durch getrennte Grob- und Feinstromfüllung bei Bruttoverwiegung für Pulver bzw. durch Einsatz einer Netto-Waage für granulいたete Produkte
- Ansprechende Sackformen durch gute Produktverdichtung über spezielle Sackrüttler und zusätzlich einsetzbare Vakuumsonden
- Hoher Produktschutz durch projektspezifisch wählbaren Sackverschluss, z. B. Umfaltung, Schweißung oder Hot-Melt-Aktivierung
- Hohe Werbewirkung durch Einsatz ansprechender Sackmaterialien mit hochwertiger Bedruckung, z. B. in Hochglanz



Der Maßstab: Ihr Projekt – Unsere Lösung: Die passenden Komponenten



Bedarfsgerecht:
Das Leersackmagazin
(maximale Speicherkapazität: 500 Säcke)



Sicher:
Die Sackvereinzelung am Sackboden für einen reibungslosen Betrieb ohne Sackverblockungen



Bewährt:
Die Sackvoröffnung über Saugerleisten



Produktgerecht:
Die Sackbefüllung über den staubdichten Pulver- oder Klappenstutzen

Jeder Produzent möchte seine Verpackungskosten - bei maximaler Sauberkeit – so gering wie möglich halten. Diesem Anspruch wird der FFS-Sack optimal gerecht. Er wird aus einer Seitenfaltenschlauchfolie geformt, gefüllt und verschlossen. Die Sackgröße wird somit genau an Ihr Produkt angepasst – der Folienverbrauch reduziert.

Die ADAMS®-Technologie ist das BEHN + BATES-FFS-System für die Abfüllung von Kakaopulver.

In Kürze: Die Funktion

Die für Ihr Produkt benötigte Folienlänge wird automatisch von der Folienrolle abgeschnitten. Die Bodennaht wird mit einem minimalen Überstand geschweißt und kann für eine optimale Sackform sowie spätere Restlos-Entleerung mit Eckenschweißungen versehen werden.

Anschließend werden die vorgeformten Säcke an den staubdichten BEHN + BATES-Pulverfüllstutzen angehängt, der Ihr Produkt nach dem Bruttosystem über Luft- oder Turbineneinheiten abfüllt. Dank der Verknüpfung von Bruttosystem und Produktverdichtung erreichen wir höchste Gewichtsgenauigkeiten.

Die aufrecht stehenden Vollsäcke werden während des Bandtransportes zur Egalisierung dicht verschweißt. Das Ergebnis: Kompakt gefüllte, saubere Säcke, die mit einem Minimum an Folienmaterial auskommen.

Ihre Vorteile:

- Hohe Sauberkeit durch staubfreie Sackbefüllung, abgedichteten Füllstutzen und Produktstaub-Absaugung direkt im Packer
- Ausgezeichneter Produktschutz gegen Feuchtigkeit und äußere Einflüsse im dicht verschweißten PE-Sack
- Kompakte Sackformen durch gleichzeitige Sackbefüllung und -verdichtung sowie integrierte Eckenschweißung für die bewährte Kastenform des Vollsackes
- Attraktive Palettenstapel für eine optimale Lager- und Frachtraumnutzung
- Höchste Reißfestigkeit moderner – ja selbst dünner – Folien zur Vermeidung von Sackbruch in der gesamten logistischen Kette für erhöhte Sauberkeit und reduzierten Wartungs- und Reinigungsaufwand
- Perfektes Erscheinungsbild durch anspruchsvolle Sackbedruckung mit möglichen Glanzeffekten – für eine hohe Kundenakzeptanz
- Umweltfreundlichkeit durch die maßgenaue Verpackung und somit Reduktion des Verpackungsmaterials



Die Details machen den Unterschied



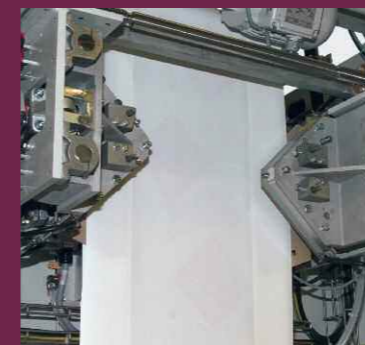
Optimal vorbereitet:

Ausspreizung des vorgeöffneten Sackes, bevor er an den Füllstutzen gehängt wird



Sauber abgefüllt:

Produktabfüllung durch den staubdicht gekapselten speziellen Pulverstutzen mit integrierter Restluftabsaugung



Standfest:

Eckenschweißung der Seitenfalte für optimale Sackformen und einfache Restlos-Entleerung



Kostensparend:

Reduzierter Folienverbrauch durch minimale Schweißnahtüberstände



Zeitsparend:

Der automatische Rollenwechsler in 2- oder 3-fach Ausführung für reduzierte Stillstandszeiten beim Folienrollenwechsel

Großsäcke bilden innerhalb der logistischen Kette 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:

Bedienerfreundlichkeit

Die hinteren Einhängenhaken für die Großsack-Schlaufen sind für eine gute Erreichbarkeit durch das Bedienungspersonal nach vorne schwenkbar. Alle 4 Haken öffnen automatisch nach der Füllung.

Sauberkeit

Für die saubere Produktabfüllung wird der Großsack durch eine Blähmanschette mit Gegendruckring abgedichtet.

Formstabile Säcke

Maßgeblich für standfeste Großsäcke sind die Dosierung und die Produktverdichtung, die mit unserem System über Rütteltische erfolgt. Stark fluidisierte Produkte entlüften wir zusätzlich bereits während der Abfüllung und nach Füllungsende über Vakuumsonden.

Dichter Sackverschluss

Der befüllte Großsack kann für einen guten Produktschutz gegen Staub und Feuchtigkeit durch das Verdrehen des Füllstutzens, unsere sogenannte Tulpenbildung, verschlossen werden – auf Wunsch auch automatisch mit Clipsvorrichtung.

Reinraum-Verarbeitung

Für die Großsack-Befüllung unter Reinraumbedingungen gelten spezielle Anforderungen. Um sicherzustellen, dass kein unzulässiges Material wie Holzpaletten in den Reinraum gelangt, haben wir ein spezielles Shuttlesystem entwickelt. Es übernimmt den Großsack nach der Befüllung und transportiert ihn unter Berücksichtigung der geforderten Hygienestandards von dem Weiß- in den Schwarzraum für die weitere Verarbeitung.

Das Zubehör

Für die reibungslose Verarbeitung Ihrer Großsäcke von A bis Z bieten wir Ihnen eine große Auswahl an Zusatzkomponenten, z. B. automatische Palettenvereinzeler, Deckblattaufleger oder Vollpaletten-Transportsysteme. Sie definieren den Grad der Automatisierung – wir liefern Ihnen, was Sie dafür benötigen.



Die Großsack-Befüllung: Produktgerecht, sauber und bedienerfreundlich



Einhängen der Großsack-Schlaufen in die schwenkbaren Haken



Befestigung am Füllstutzen mit Blähmanschette für die Abdichtung des Großsackes während der Befüllung



Manuelles Verschließen des befüllten Großsackes – optional durch unsere Tulpenbildung



Abtransport des befüllten Großsackes zum Vollsack-Lager

Ganz gleich, ob Sie Kakaobutter oder Kakaomassen verarbeiten, Ihr Produkt lässt sich schnell, sicher, sauber und produktschonend abfüllen und haltbar lagern. Seit über 40 Jahren ist unsere Schwestergesellschaft FEIGE FILLING führend in der Verpackung von flüssigen bzw. pastösen Produkten und ein Garant für die gravimetrische, eichgenaue Abfüllung.

Auf Wunsch liefern wir Ihnen die manuell bediente Füllstation – ebenso wie das vollautomatische Komplettsystem aus einer Hand: Abfüllen, Verschließen, Etikettieren, Kartonnieren, Palettieren, Lagern und Logistik.

In Kürze:

Die Funktionsweise der Halbautomaten

Der Bediener positioniert das leere, geöffnete Gebinde zum Füllventil. Nach Betätigen der Starttaste erfolgt die gewichtsgenaue Befüllung im Grob-/Feinstromverfahren. Der Bediener verschließt anschließend das Gebinde und öffnet das nächste leere Gebinde, während ein weiteres befüllt wird.

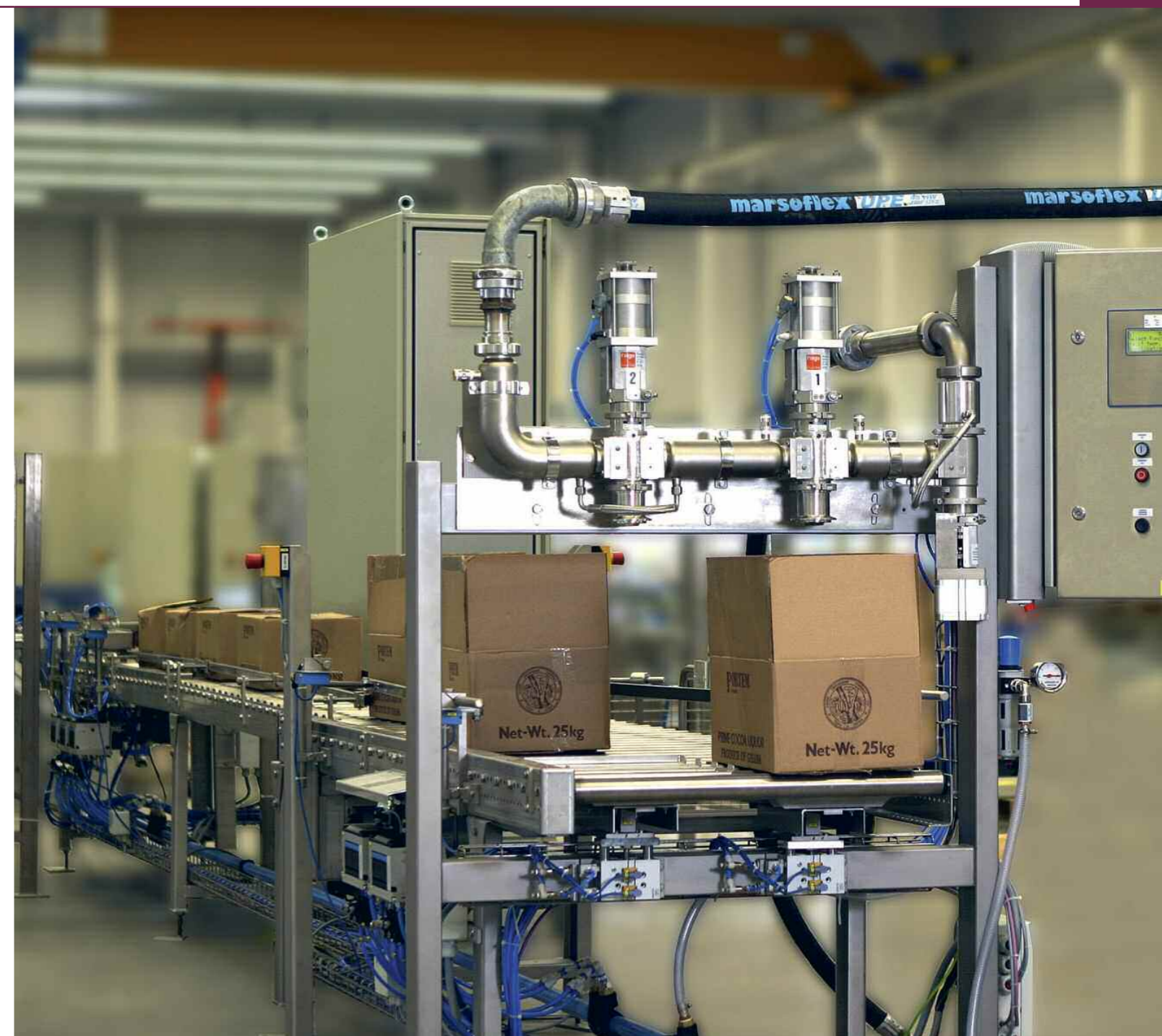
Und:

Die Funktionsweise der Vollautomaten

Das verschlossene Leer-Gebinde läuft in den Automaten ein. Die Einfüllöffnung und Werkzeuge werden automatisch zueinander positioniert, um anschließend das Gebinde zu öffnen, zu befüllen und zu verschließen. Das verschlossene Voll-Gebinde verlässt den Automaten. Auf Wunsch kann es etikettiert, inertisiert, mit Druck beaufschlagt oder auf Dichtigkeit geprüft werden.

Ihre Vorteile:

- Hohe Sauberkeit durch niveaugeregelte Aufwärtsbewegung, Tropfenfangeinrichtung, Spül- und Reinigungsstation – oder auf Wunsch durch eine geschlossene Schutzkabine mit Schleusentoren
- Produktgerechte Abfüllung nach dem Unter- oder Überspiegelprinzip mit beheiztem Füllventil oder mit zusätzlicher Inertisierung vor oder nach der Befüllung
- Vermeidung von Produkt-Crosskontamination durch Wechselfüllventile
- Dichte Gebinde durch Druckausgleichverschraubung, Dichtigkeitsprüfung bzw. Eimerversiegelung
- Optimale Ergonomie durch einfache Bedienerführung, leichte Produktwechsel- und Reinigungsprozesse sowie werkzeuglose Bedienung im Produktionsalltag
- Kurze und einfache Inbetriebnahme durch Vorinstallation und Durchsteuerung in unserem Werk sowie klare und übersichtliche Bedienerführung
- Sonderausführungen gemäß ATEX oder in Edelstahl – ganz zugeschnitten auf Ihren Bedarf



Mit der Auswahl Ihres Gebindes fängt alles an

Von der 0,5-kg-Dose über Eimer, Kanister, Beutel und Fässer bis zum IBC – wir können alles verarbeiten. Die unterschiedlichen Gebinde können mit halbautomatischen Füllmaschinen bis zur vollautomatischen, schlüsselfertigen Anlage verarbeitet werden. Für Ihre vielfältigen Aufgabenstellungen entwickeln wir maßgeschneiderte Lösungen aus unserem Maschinenbaukasten. Bei der Umsetzung Ihres Projektes stehen wir Ihnen mit unserer langjährigen Erfahrung zur Seite.



PailFill:
Befüllung von Eimern – auf Wunsch mit automatischem Deckelaufleger



CanFill:
Befüllung von Kanistern



DrumFill:
Befüllung von Fässern



PalletFill:
Befüllung von Paletten und IBCs

ALLES AUS EINER HAND: ANLAGENPLANUNG UND SERVICE

Ihr Verpackungserfolg ist nie nur das Ergebnis einer sorgfältig ausgewählten Abfülltechnik. Vielmehr ist er das Resultat eines optimal auf Ihr Projekt abgestimmten Gesamtkonzeptes, zu dem auch die vor- und nachgeschalteten Anlagenkomponenten gehören.

Wir planen, projektieren und liefern sowohl Einzelmaschinen als auch komplette Linien, inklusive Palettier- und Verpackungsanlagen. Je nach Leistungsanforderung planen und realisieren wir Palettierroboter oder konventionelle Lagenpalettierer in Kombination mit Stretchwicklern oder Haubenstretchanlagen.

Darüber hinaus schließt unser Anlagenengineering auch die Produktzufuhr mit Vorlagebehältern, Metalldetektoren oder die Filteranlage mit ein. In direkter Zusammenarbeit mit unseren Kunden verwirklichen wir so interessante Lösungen für wirtschaftliche Verpackungsprozesse.

Unsere Erfahrung ist Ihr Nutzen:

Von der Einzelmaschine bis hin zur kompletten Verpackungsanlage – alles aus einer Hand geplant und schlüsselfertig realisiert.

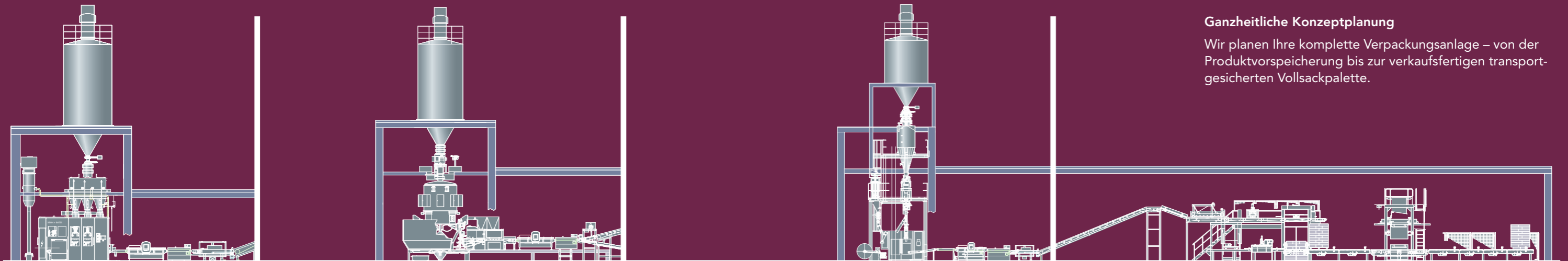
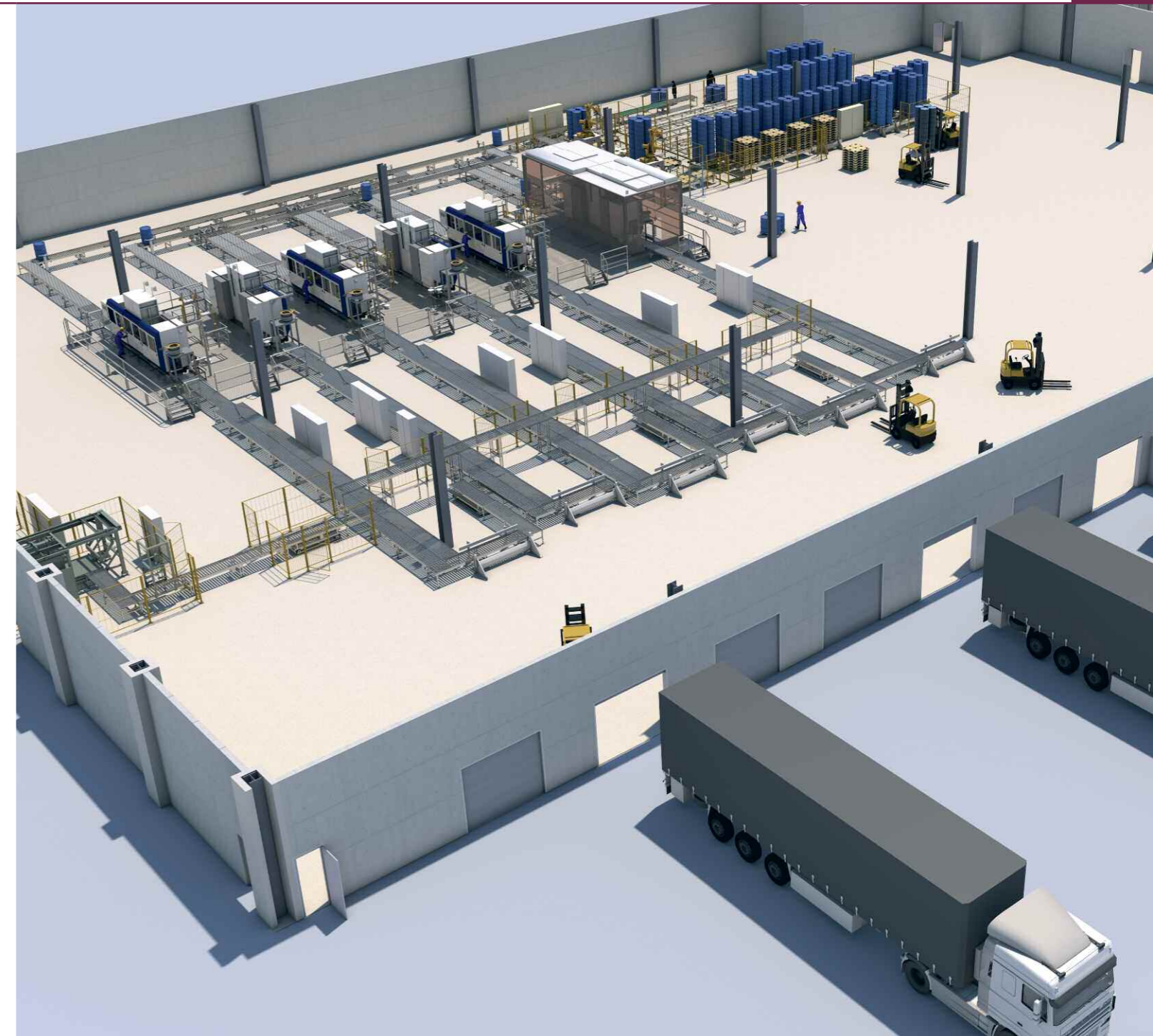
Service rund um Ihre Verpackungsanlage: Uns ist wichtig, Ihre Anlage erfolgreich in Betrieb zu nehmen – und vor allem dauerhaft zu erhalten.

Ein Team gut ausgebildeter Servicetechniker mit umfassenden Füllmaschinenkenntnissen steht bereit, um Ihre Anlage rasch in Betrieb zu nehmen und für Ihre größtmöglich Betriebssicherheit regelmäßig zu warten.

Sollte es trotzdem einmal Probleme geben, Abhilfe kommt schnell: Unser umfangreiches Lager ermöglicht die schnelle Lieferung von Ersatzteilen.

Auf Wunsch rüsten wir Ihre Maschine für den Remote Service aus: So können wir uns im Bedarfsfall in Ihre Anlagensteuerung einloggen und Sie rasch aus der Ferne bestmöglich unterstützen.

BEHN + BATES-Lösungen sind perfekte Lösungen – sowohl für Pulver und Granulate als auch für Flüssigkeiten und Pasten.



Ganzheitliche Konzeptplanung

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

LOKALE KONTAKTE

BRASILIEN

HAVER & BOECKER Latinoamericana

Industria e Comercio de Maquinas Ltda.
Rod. Campinas a Monte Mor km 20
13190 Monte Mor S.P.
Telefon: +55 19 38 79 91 01
Telefax: +55 19 38 79 14 10
haverhbl@haverbrasil.com.br
www.haverbrasil.com.br

CHILE

HAVER & BOECKER Andina

Marchant Pereira 150,
of. 401-402, Providencia
CP 7500523 Santiago
Telefon : +56 2 9527 - 900/901/902
haverandina@haverandina.cl
www.haverandina.cl

CHINA

HAVER TECHNOLOGIES (Tianjin) Ltd.

North Area of Wuqing Development
Zone III, East Quanhua Road,
New Tech Park, Tianjin,
Post Code: 301700
Telefon: +86 22 5898 3800
Telefax: +86 22 5898 3801
htt@havertechnologies.com
www.havertechnologies.com

FRANKREICH

HAVER FRANCE S.A.R.L.

ZA 7, rue des Bauches
78260 Achères
Telefon: +33 1 39118080
Telefax: +33 1 39118089
contact@haverfrance.fr
www.haverfrance.fr

BEHN + BATES Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 6 · 48153 MÜNSTER · DEUTSCHLAND
Telefon: +49 251 9796-0 · Telefax: +49 251 9796-260
E-Mail: sales@behn Bates.com
Internet: www.behn Bates.com

GROSSBRITANIEN

HAVER CONTINENTAL LIMITED

24B Invincible Road,
Farnborough GU14 7QU,
Hampshire, England
Telefon: +44 1252 512 122
Telefax: +44 1252 549 291
info@havercontinental.com
www.havercontinental.com

KANADA

HAVER & BOECKER CANADA

225 Ontario St.
St. Catharines, ON L2R 7B6
Telefon: +1 905 688 2644
Telefax: +1 905 688 4733
sales@wstyler.ca
www.wstyler.ca

MALAYSIA

Regional BEHN + BATES

Sales Office SEA
Kong Chee Wai, Unit B-12-02, PV 13
Platinum Lake Condo, No. 9,
Jalan Danau Saujana 1, Danau Kota
53300 Kuala Lumpur
Telefon: +60 367325711
+60 123083834
c.kong@behn Bates.com

POLEN

HAVER TRADING SP. Z.O.O.

ul. Kolejowa 3
Bielany Wroclawskie
55-040 Kobierzyce
Telefon: +48 717960204
Telefax: +48 717960205
htr@haverboecker.com
www.havertrading.pl

RUSSLAND

HAVER Russia

Gostinichny proezd, 8/1, Office 51
127106 Moscow
Telefon: +7 49 57 83 34 48
Telefax: +7 49 57 83 34 48
haverboecker@haverrussia.ru
Internet: www.haverrussia.ru

SPANIEN

HAVER & BOECKER IBERICA

Plaza Tetuan 40 2ª Planta, oficina 37
08010 Barcelona
Telefon: +34 932476190
Telefax: +34 932476191
hbi@haverboecker.com
www.haver.es

VEREINIGTE ARABISCHE EMIRATE

HAVER MIDDLE EAST FZE

Amenity Tower 2 - Office 8F-03
Al Jazeera Al Hamra, Ras Al Khaimah
Telefon: +971 72434711
Telefax: +971 72434712
office@havermiddleeast.com
www.havermiddleeast.com

USA UND ZENTRALAMERIKA

BEHN + BATES

A Division of
HAVER & BOECKER USA
460 Gees Mill Business Court
Conyers, GA 30013
Telefon: +1 7703887886
Telefax: +1 7707601181
info@haverusa.com
www.behn Batesusa.com

... UND WELTWEITE VERTRETUNGEN

