



A HAVER & BOECKER Brand

**Ihr Partner in der
Nahrungsmittel-
industrie**

PERFECT FLOW – Wie wir Ihre Produkte in den perfekten Fluss bringen

Unsere Lösungen ...

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

... ausgelegt für Ihre Produkte:



Kakaoprodukte
(Kakaopulver, Kakaokibbels
und Kakaokuchen)



Stärkeprodukte
(Maisstärke, Kartoffelstärke,
Dextrose, Maltodextrin und
Gluten, Proteine usw.)



Pharmaprodukte, Milchpulver
und Babynahrung



Müllereiprodukte (Weizen- oder
Roggenmehl, Schrote und Kleie,
Backmischungen, Haferflocken usw.)



Zucker oder Zuckerderivate
(Kristall- oder Puderzucker,
Sorbitol oder Fruktose usw.)



INHALT

Ihre Märkte	2 3
PROcheck – Alles aus einer Hand	4 5
Ventilsack-Füllmaschinen	6 13
FFS-Sack-Füllmaschinen	14 19
Großsack-Fülleinrichtung	20 21
Palettiersysteme	22 23
Verbrauchsmaterialien	24
Originalteile	25
Modernisierung und Umbau	26
Service	27
Systeme und Anlagen	28
Diagnostik	29
Das sind wir!	30 31

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.

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 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.



Für die reibungslose Produktabfüllung in Ventilsäcke – Unsere Pneumatik- und Turbinenpacker

Der Allrounder für Ventilsäcke – Unser Pneumatikpacker

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

Technische Feinheiten unseres Pneumatikpackers:

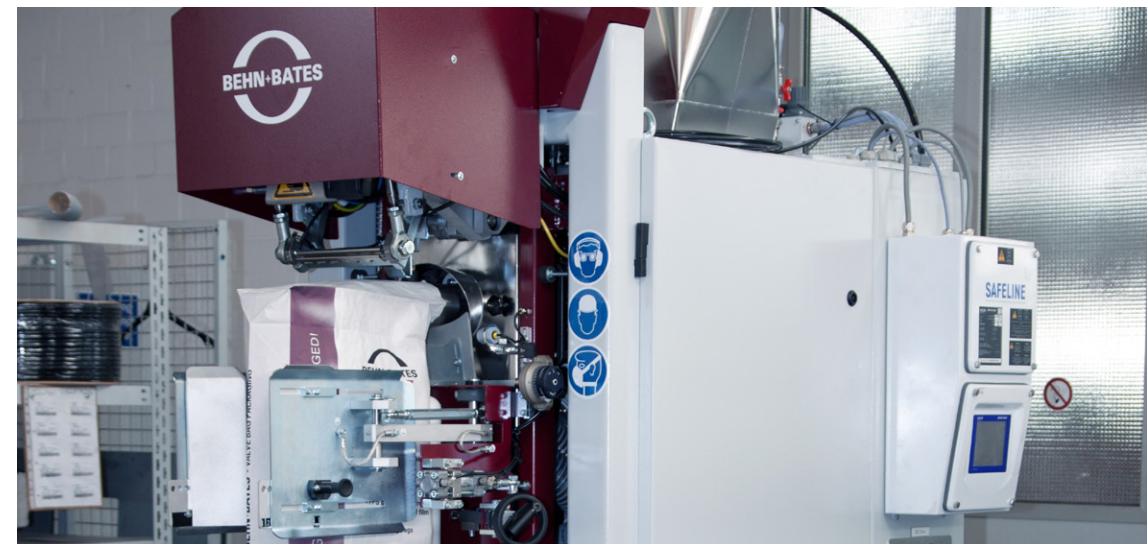
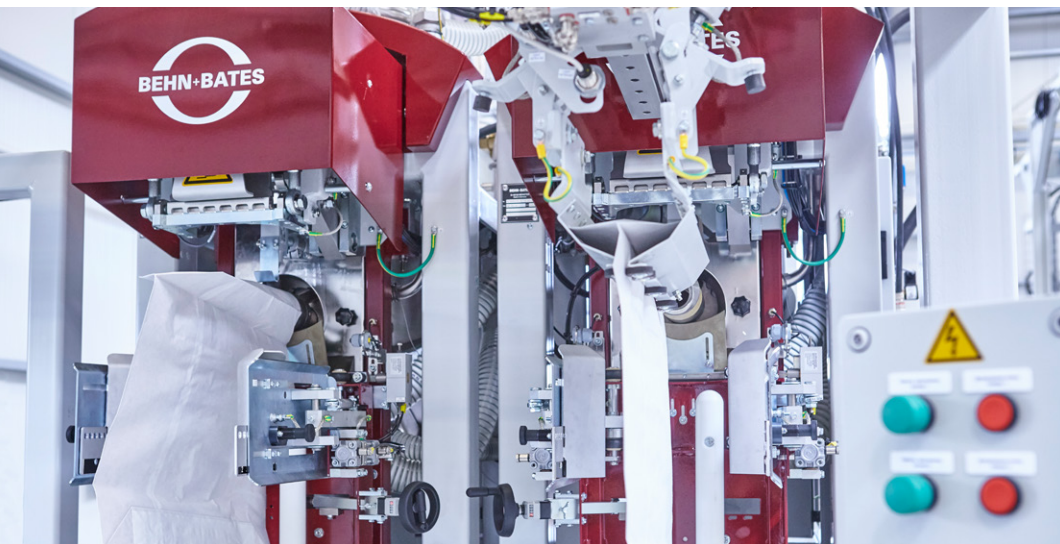
- Spezielle BEHN + BATES-Entlüftungsdüse mit Produktrückführung zum Vorsilo für hohe Füllleistungen bei geringem Sackinnendruck und minimalem Staubanfall
- Produktabhängig getrennt voneinander einstellbare Förderluftmengen
- Schnell austauschbare Belüftungsplatte
- Integrierte Produktauffangschale für leichte Reinigung
- Vollbelüfteter Kesseltopf für sorgfältiges Handling schwer fluidisierbarer Produkte

Schnellste Abfülltechnik für Pulver – Unser Turbinenpacker

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.

Technische Feinheiten unseres Turbinenpackers:

- 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



Ihre Vorteile – Unser Pneumatik- und Turbinenpacker auf einen Blick

- Gewichtsgenaue Abfüllung durch Grob- und Feindosierung
- Erhöhter Produktschutz während der Befüllung durch Metalldetektor, integriert im Füllkanal, mit Testvorrichtung für verschiedene Metallsorten
- Reduzierter Wartungsaufwand durch Einsatz verschleißarmer Komponenten
- Staubdichte Abdichtung des zu befüllenden Sackes durch die BEHN + BATES-Fülldüse mit Blähmanschette
- Geringer Reinigungsaufwand durch minimale Restproduktmengen

Dicht verschlossen – gut geschützt

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.



Kartoffelstärke, Zucker, Mehle, Backmischungen und Schrote, Proteine, Kakaopulver, Weizenmehl, Maisstärke, etc.



250 Sack/h pro Stutzen bei 25 kg
(Pneumatikpacker)
bis zu 300 Sack/h pro Stutzen bei 25 kg
(Turbinenpacker)



von 5 kg bis 50 kg



Plug 'n Pack – Unser 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.

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.

Unser Hochleister – Unser 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 rotierenden Gestell montiert. Daraus resultiert ein reduzierter Platzbedarf. Die Säcke können sowohl manuell als auch automatisch 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 einzeln abschaltbare Füllstutzen

Optionen:

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



Mehle, Stärke,
Kristallzucker etc.



bis zu 2.400 Sack/h
pro Stutzen bei 25 kg



von 5 kg bis 50 kg

Schnell und vielseitig – Unsere FFS-Technik



Garantie für ein Höchstmaß an Leistung und Komfort bei der Granulatabfüllung in FFS (Form-Fill-Seal)-Säcke – dafür stehen die flexiblen FFS-Anlagen, die unsere Schwestergesellschaft AVENTUS produziert. Die TOPAS SF ebenso wie die weiteren Ausführungsvarianten FFS 600 und INTEGRA ISF sind kompakte, komplett eingehauste Packmaschinen für die Abfüllung von Körnern und Granulaten. Auch sie funktionieren nach unserem bewährten Plug n Pack-Prinzip, müssen also nur angeschlossen und für Ihr Produkt eingestellt werden. Schon kann die Abfüllung beginnen.

Ihre Vorteile:

- Ausgezeichneter Produktschutz vor Feuchtigkeit und äußeren Einflüssen im dicht verschweißten PE-Sack
- Hohe Sauberkeit durch staubarme Sackbefüllung
- Optimale Lagerung durch kompakte, kastenförmige Säcke – gut stapelbar und bestens geeignet für automatische Lagersysteme
- Intuitive Bedienbarkeit durch hohe Datentransparenz
- Einfache Wartung durch gute Zugänglichkeit
- Ansprechende Vermarktung durch Verpackung Ihrer Produkte in hochwertig bedruckbare, werbewirksame Foliensäcke
- Sichere Verarbeitung neuester moderner Folienqualitäten mit z. B. einem hohen Rezyklatanteil oder spezieller Sauerstoffbarriere
- Platzsparendes, leistungsstarkes und robustes Maschinendesign
- Zuverlässige Gewichtsgenauigkeit durch produktgerechte Brutto- oder Nettoverwiegung



Kristallzucker, etc.



von über 2.600 Sack/h
im realen Verpackungsbetrieb
(TOPAS SF)
pro Stutzen bei 25 kg



von 10 kg bis 50 kg

Zukunftsweisend – Unsere ADAMS Edition



Bestnoten für Produktschutz, Logistik und Warenpräsentation – diesen Ansprüchen wird der aus einer Endlos-Seitenfalten-Schlauchfolie geformte Sack FFS-Sack gerecht. Unsere ADAMS-Technologie für Pulver ermöglicht Ihnen:

- Eine optimale Sackvorbereitung durch Abschneiden der für Ihr Produkt benötigten Folienlänge und anschließende Bodennaht- und Eckenverschweißung
- Eine saubere Abfüllung dank des staubdichten BEHN + BATES-Pulverfüllstutzens, der Ihr Produkt nach dem Bruttosystem über Luft- oder Turbineneinheiten abfüllt
- Ein sauberes und perfektes Gesamtergebnis durch Innen- und Bodenrüttler für eine optimale Produktverdichtung im Sack

Ihre Vorteile:

- Ausgezeichneter Produktschutz vor Feuchtigkeit und äußeren Einflüssen 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
- Vakuumanze oder Rüttelflasche zur Produktverdichtung
- Automatische Förderluft und Dosierregelung



Zusatzstoffe,
Stärkederivate,
Kartoffelpulver etc.



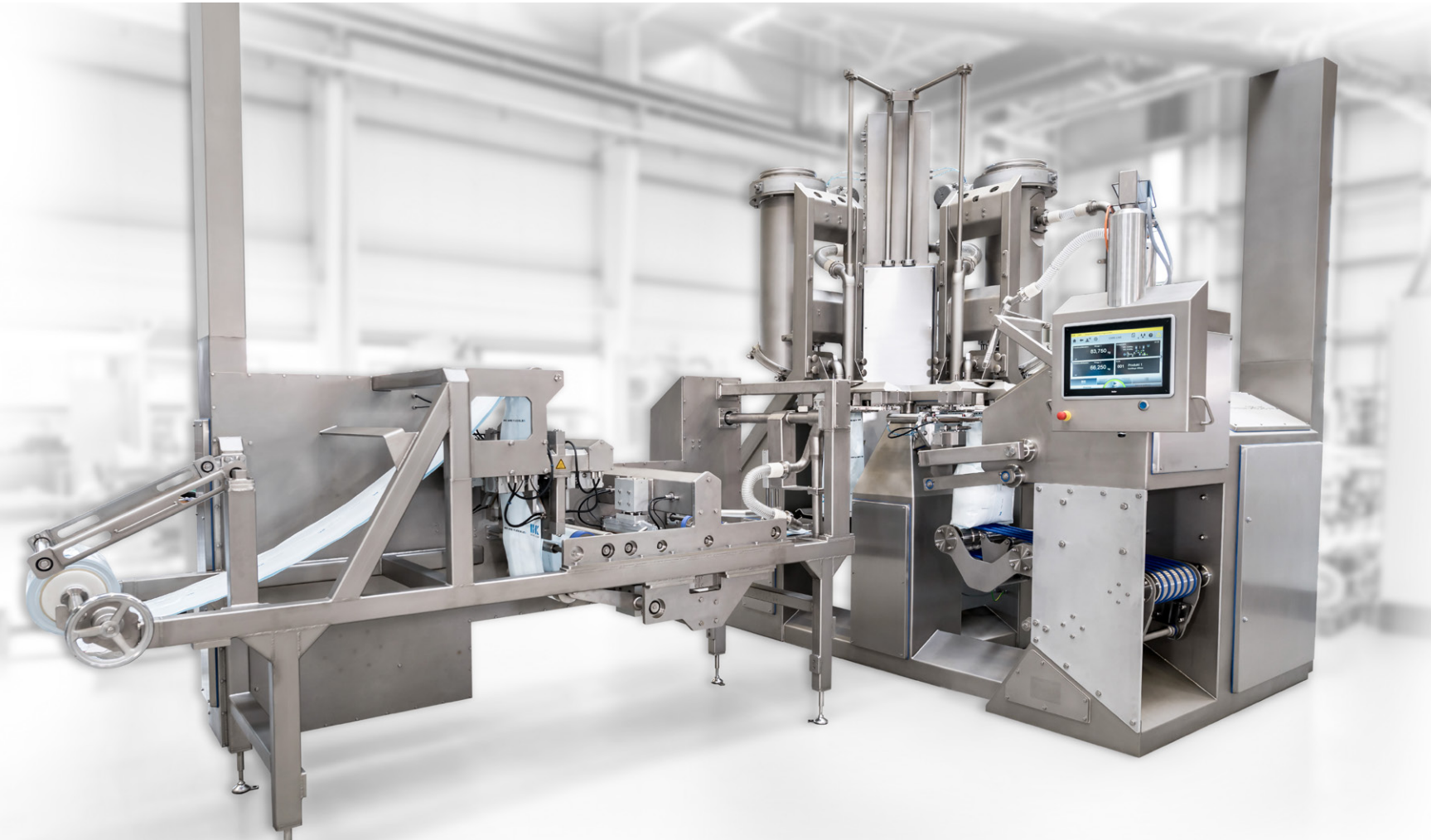
bis zu 200 Sack/h
pro Stutzen bei 25 kg



von 5 kg bis 25 kg



WE TAKE CARE – Unsere ADAMS CARE-LINE EDITION



Rotierender Füllstutzen



Rundriemenförderer im Hygiene-Design



Peelbare doppelagige PE-Folie

Unter dem Motto „WE TAKE CARE“ haben unsere BEHN+BATES-Experten die ADAMS CARE-LINE EDITION in den Markt eingeführt – eine Verpackungslösung, die durch die Kombination bewährter Komponenten und innovativer Hygieneaspekte die EHEDG-Richtlinien erfüllt. Die Besonderheit besteht darin, dass das hygienischste Verpackungsmaterial für hochempfindliche Nahrungsmittel – dichte PE-Foliensäcke – sicher und zuverlässig verarbeitet werden kann.

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



Pharmaprodukte,
Babynahrung,
Milchpulver etc.



bis zu 300 Sack/h
(bei entlüftungsfähigen Folien)
bis zu 200 Sack/h
(bei dichten Folien)
pro Stutzen bei 25 kg



von 10 kg bis 25 kg

Gewichtig – Unsere Füllstation ELEMENTRA EGF für Großsäcke



Bringen Sie Ihre Produkte 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 Einhängenhaken 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 Großsack-Transport



Automatische Probenahme



Schnelles Befestigen am Füllstutzen



Palettenloser Transport



bis zu 20 Sack/h für Pulver
bis zu 30 Sack/h für Granulate
bei 1.000 kg



von 250 kg bis 1.400 kg

Bodenständig und hoch hinaus – Unsere TERRAM und ARCUS Palettiersysteme



Pressband



Drehkreuz



Lagenbildung

Der Treibstoff für Ihren PERFECT FLOW – Verbrauchsmaterialien

Produkt, Gebinde und Maschinentechologie sollten als sogenanntes Verpackungsdreieck im Idealfall eine perfekt harmonisierende Einheit bilden. Neben der modernsten Abfülltechnik legen wir die passende Verpackung für jedes Ihrer Produkte aus. Ganz gleich, ob Sie Ihren Prozess in Betrieb nehmen, hochfahren oder einfach nur kontinuierlich optimieren wollen, wir stellen Sie mit dem Treibstoff aus, den Sie benötigen.

Von der Beratung bis zur Lieferung. Die Vorteile unserer Dienstleistungen auf einen Blick:

- Prozessübergreifendes Konzept – wir kümmern uns um alle Belange Ihrer Verpackung
- Umfassende Beratung zu Funktionalität, Auftragsmenge, Dichtheit, Sauberkeit, Effizienz, Kosten und Qualität
- Wirtschaftliche Verpackungslösungen für die Abfüllung Ihrer Nahrungsmittel dank bewährter Analysetechniken und langjährigem Know-how
- Garantie für gleichbleibend hohe Qualität



Für einen störungsfreien Verpackungsbetrieb – Originalteile

Mit unseren Original-Ersatzteilen erhalten Sie das Maximum an Leistung und Zuverlässigkeit für Ihre Verpackungslösungen. Ihre Maschinenlaufzeit wird dadurch nachhaltig erhöht.

Warum Sie auf unsere Originalteile setzen sollten:

- Gesicherte Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine durch den Einsatz von Originalteilen
- Perfekte Passform von Originalteilen
- Gesicherte Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine
- Lange Lebensdauer Ihrer Maschine
- Umfassende Beratung für die optimale Teilebevorratung in Ihrem Betrieb



Jederzeit handlungsfähig.

Bestellen Sie Ihre Ersatzteile 24/7 im HAVER & BOECKER Webshop. In wenigen Schritten von der Auswahl der passenden Ersatzteile zur Bestätigung Ihrer Bestellung.

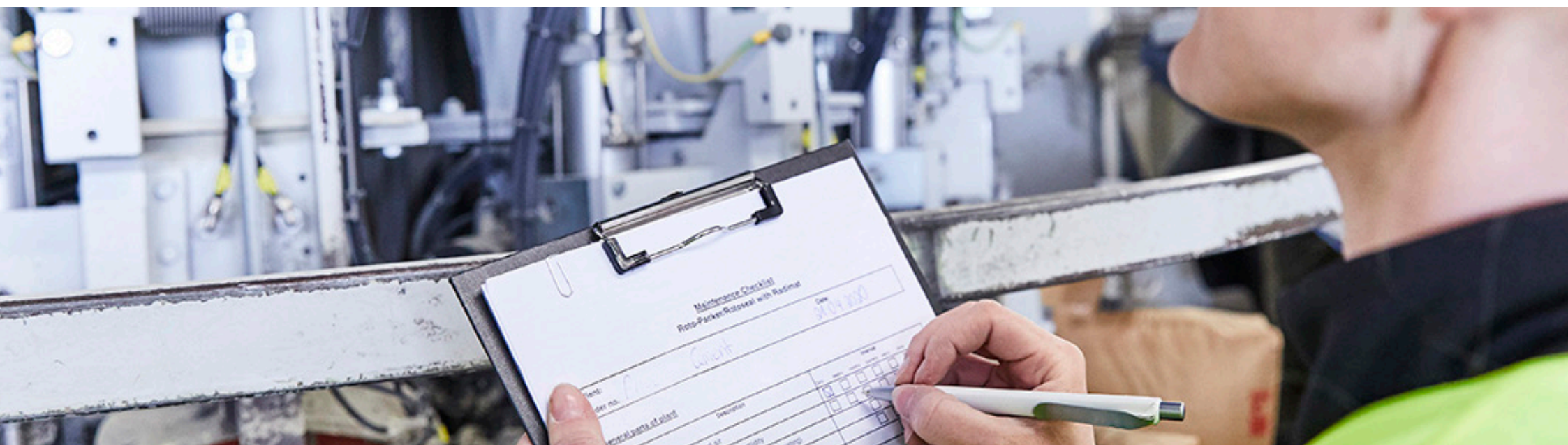


Bleib besser mit unseren Umbaupaketeten – Modernisierung und Umbau

Für die clevere Optimierung bestehender Verpackungsanlagen halten wir ein umfassendes Portfolio an Umbaupaketeten bereit. Denn: Oft sind es schon die kleinen Maßnahmen, die helfen, eine wesentliche Verbesserung zu erzielen.

Warum Sie Ihre bestehende Maschine modernisieren sollten:

- Umbaumöglichkeit für nicht mehr lieferbare Komponenten
- Schnelle Inbetriebnahme und reduzierte Stillstandzeiten durch Übernahme und Beibehaltung vorhandener Maschinenstruktur
- Verhinderung von Anlagenstillstand durch z. B. den Ersatz der nicht mehr lieferbaren Wartungseinheiten durch die aktuelle Ausführung
- Kosten- und Zeiteinsparung durch z. B. die Integration eines Fernzugriffs auf die Maschinensteuerung zur Diagnose und Fehlerbehebung



Setzen Sie auf Erfolg – Inbetriebnahme und Wartung durch den Profi

Hohe Verfügbarkeit und zuverlässige Leistung – mit dem Kauf einer neuen Verpackungsanlage verbinden Sie hohe Erwartungen, die wir gern für Sie erfüllen. Legen Sie gemeinsam mit uns die passende Basis, indem Sie die Inbetriebnahme durch unsere Fachleute ausführen lassen.

Auch sie zählt zu den Grundsteinen – die regelmäßige Wartung. Ihre Verpackungsanlage funktioniert nur dann über Jahrzehnte hinweg zuverlässig, wenn sie kontinuierlich gepflegt und gewartet wird. Im Rahmen der Wartung werden die notwendigen Justierungen und Reparaturen vorbeugend durchgeführt – und somit Produktionsausfälle vermieden.

So profitieren Sie von unseren Serviceleistungen:

- Alles aus einer Hand: Zuverlässigkeit von der ersten Planung bis hin zur betriebsfertigen Anlage
- Zeit- und Kostenersparnis durch die Expertise und Praxiserfahrung unserer Servicetechniker
- Optimale Betreuung Ihrer Anlage für konstante Verpackungsqualität



In der Welt zuhause.

Unsere Servicetechniker sind in vielen Regionen der Welt stationiert. Durch die regionale Nähe sind Sie schnell bei Ihnen vor Ort.



Ihren gesamten Prozess im Blick – Von Anfang an

Zählen Sie auf unsere ganzheitliche Konzeptplanung – Systeme und Anlagen.

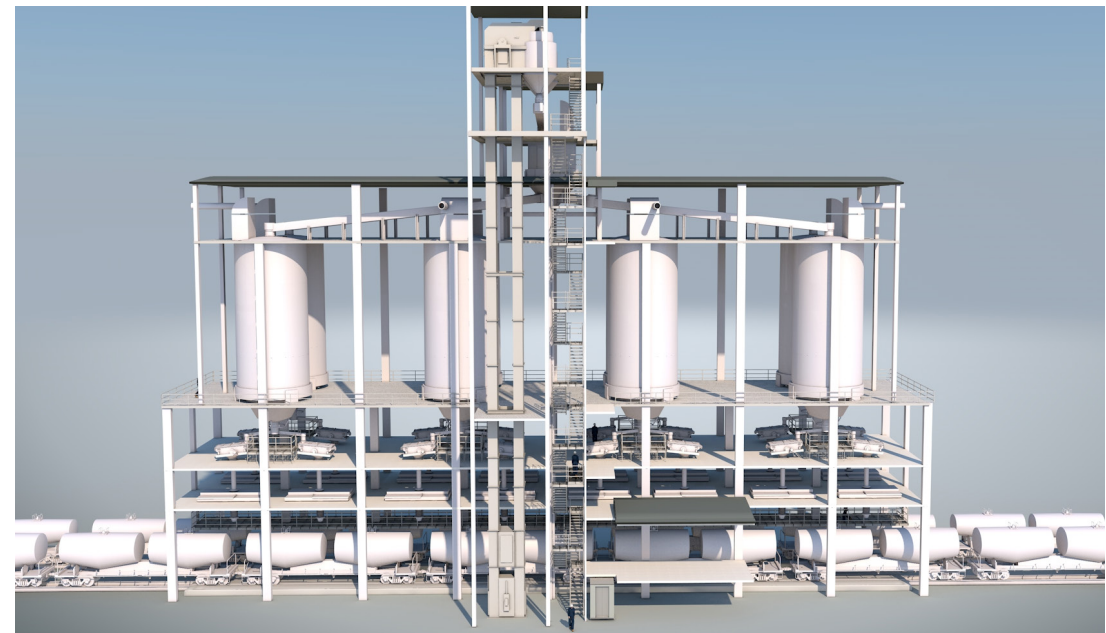
Ihr Verpackungserfolg ist das Ergebnis einer umfassenden Planung, einer sorgfältig ausgewählten Abfülltechnik und eines optimal auf Ihr Projekt abgestimmten Gesamtkonzepts, zu dem auch vor und nachgeschaltete Anlagenkomponenten gehören, z. B. Silo-Technologie, Förderanlagen, Loseverladetechnik usw.

Wir entwickeln umfassende Lösungen für hygienische und zuverlässige Prozesse in der Nahrungsmittelverarbeitung in enger Zusammenarbeit mit unserer Schwestergesellschaft IBAU HAMBURG – der Spezialist für Schüttguthandling, Silos und Lagerung.

Damit Ihre Verpackung perfekt wird – Prozessengineering.

Durch ausführliche Analysemöglichkeiten in unserem Institut garantieren wir das perfekt aufeinander abgestimmte Zusammenspiel zwischen Ihrem Produkt, dem Verpackungsmaterial und der Maschine.

Die Sack- und Produktanalysen, die unser Analyseangebot ausmachen, führen zu hochleistungsfähigen Absack- und Endverpackungssystemen – exakt zugeschnitten auf Ihren modernen Verpackungsprozess heute und morgen mit zunehmender Digitalisierung und Vernetzung.



Schnelle Störungsbehebung durch Ferndiagnose – Digitale Dienste.

Sie erhalten schnell Unterstützung. Auf Wunsch und je nach Verfügbarkeit schalten sich unsere Fachleute mit gesichertem Zugang auf Ihre Anlage auf, um Sie bestmöglich bei der Fehlerbehebung zu unterstützen. Gemeinsam prüfen wir Fehlermeldungen, Produktionsparameter sowie Maschineneinstellungen und identifizieren defekte Teile für die schnelle Zuordnung der richtigen Ersatzteile.

Aussagekräftig verarbeitet – Unsere Datenmanagementsysteme (QUAT²RO).

Wir bieten unterschiedliche Software-Lösungen rund um all Ihre Verpackungs- und Verarbeitungsprozesse, z. B.:

- Einzel zugeschnittene Software-Pakete bis hin zu Komplettpaketen für die gesamte Wertschöpfungskette
- Optimierung Ihrer Produktion durch verbesserte Zustandsüberwachung mit Datenverfolgung und -speicherung in Echtzeit und intelligenter automatischer Parameteranpassung
- Erhöhung der Datentransparenz und Verbesserung der Datenanalyse durch kontinuierliche Produktionsdatenerfassung



Vernetzte Maschinen sind weniger anfällig für Ausfälle.

Genießen Sie es, ein System für sich arbeiten zu lassen, anstatt für Ihr System zu arbeiten.



Das sind WIR! – Ihr Partner in der Nahrungsmittelindustrie

BEHN + BATES – der Technologie- und Servicespezialist für hochwertige Sackfüllmaschinen mit Fokus auf die Nahrungsmittelindustrie.

Wir fertigen halbautomatische Packer für den Handbetrieb, vollautomatische Absacklinien und hochhygienische Abfüllmaschinen nach Bedarf für Babynahrung und Pharmaprodukte. Darüber hinaus liefern wir Palettierer, Flüssigkeitsabfüllanlagen und Lagersysteme. Unsere PROcheck-Produkte zielen auf die komplette Verfahrenstechnik, digitale Lösungen, die Gestaltung des Verpackungsmaterials, Ersatzteil- und Wartungsmanagement.

Seit fast drei Jahrzehnten sind wir als Tochterunternehmen des HAVER & BOECKER-Konzerns für unsere Kunden tätig.

Mit unseren weltweit agierenden Schwestergesellschaften und Vertretungen bieten wir unseren Kunden in mehr als 60 Ländern auf der ganzen Welt unsere Lösungen an.

Wir freuen uns auch in Zukunft für Sie da zu sein!

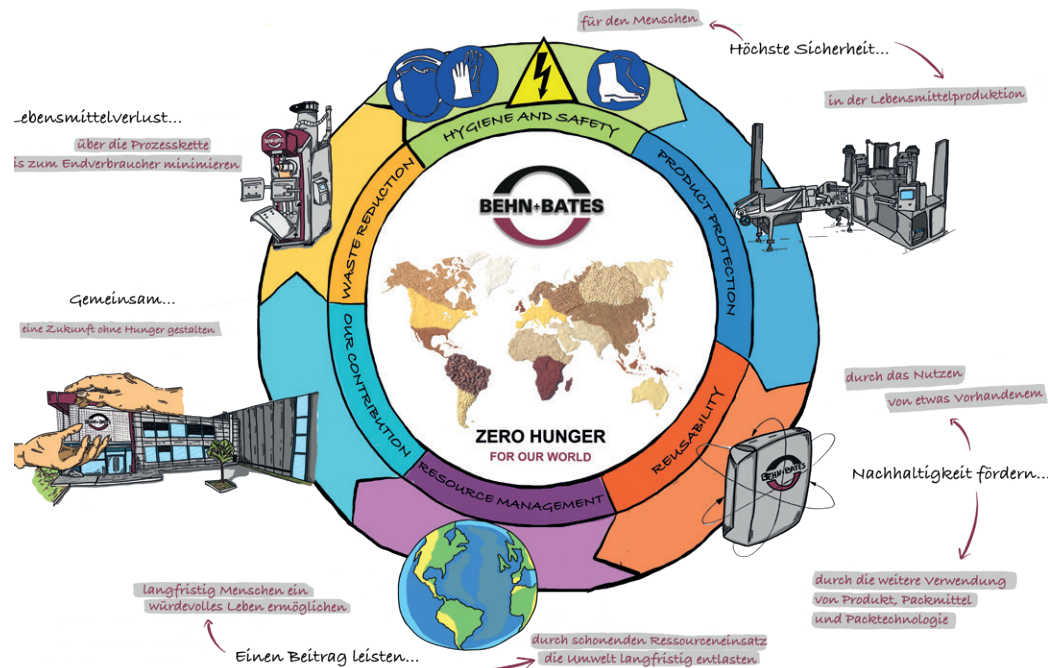
Für Sie. Für die Zukunft. Zu Ihrem Vorteil.



ZERO HUNGER – Unser Beitrag

Im Jahr 2015 haben die Vereinten Nationen 17 globale Ziele für eine bessere Zukunft verkündet, darunter auch Ziel Nr. 2 - den Hunger beenden, Ernährungssicherheit und eine bessere Ernährung erreichen und eine nachhaltige Landwirtschaft fördern. Die natürlichen Ressourcen, das Wissen und die Technologien dafür sind vorhanden. Die Nachhaltigkeitsziele lassen sich erreichen, wenn Regierungen, Unternehmen und alle Mitmenschen Hand in Hand an ihrer Verwirklichung arbeiten.

Als Unternehmen, das Verpackungsmaschinen für Nahrungsmittelprodukte verpackt, sehen wir uns in der Verantwortung, diese zu schützen und haltbar zu machen, um das Ziel einer Welt ohne Hunger mitgestalten zu können.



ZERO HUNGER.

Als Unternehmenspartner der WELTHUNGERHILFE (WHH) unterstützen wir ein Projekt im Nordwesten Syriens.

Im Fokus stehen Bäckereien und die Versorgung der Menschen mit Brot.



Um einen erfolgreichen und vor allem hilfreichen Beitrag zu leisten, haben wir eine Unternehmenspartnerschaft mit der WELTHUNGERHILFE (WHH) abgeschlossen.





A HAVER & BOECKER Brand

PROCESSING STORAGE MIXING FILLING PACKING PALLETIZING LOADING DIGITALIZATION



BEHN + BATES Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

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