



FILLING FOOD – CONSIDER IT BAGGED!



Nahrungs- und Futtermittel professionell verpacken

DIE BEHN + BATES-FÜLLSYSTEME FÜR VENTILSÄCKE

UNSERE LEIDENSCHAFT: OPTIMALE SACKBEFÜLLUNG

Viele Lebensmittel- und Tiernahrungsproduzenten setzen aufgrund seiner einfachen Handhabung den Ventilsack ein. Denn: Der Ventilsack steht für hohe Leistungen, gute Gewichtsgenauigkeiten und werbewirksame, kompakte Formate.

Maßgebend für die optimale Ventilsack-Verarbeitung ist ein Füllsystem, das auf die Belange Ihres Produkt und die Beschaffenheit Ihres Ventilsackes zugeschnitten ist.

Wir liefern Ihnen:

- Pneumatikpacker
- Turbinenpacker
- Schneckenpacker
- Fallrohrpacker

In unserem Fokus: Lebensmittel und Tiernahrung

Egal, ob Sie Pulver oder Granulate abfüllen, wir haben die Lösung: Verpackungskonzepte, die Ihre individuellen Wünsche und moderne Produktionsrichtlinien wie GMP oder HACCP berücksichtigen – ebenso wie die Erfahrungen unserer Fachleute aus der täglichen Praxis und die Trends auf dem Verpackungsmarkt.

Die Packmaschine ist ein wesentlicher Teil 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 Werbeeffekt durch optimal befüllte Säcke, die sich von Ihren Kunden gut weiterverarbeiten lassen

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

Die genaue Untersuchung des Produktes 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. Das Ziel ist das perfekte Zusammenspiel zwischen Produkt, Verpackungsmaterial sowie Maschine – und somit optimale Füllergebnisse.



Wir analysieren Ihr Produkt:
Schüttdichte, Rieselfähigkeit, Produktfeuchte, Stampfvolumen, Fließfähigkeit, Böschungswinkel



Produkt	Füllsystem	Leistung <small>(abhängig von den Produkteigenschaften und der Sackbeschaffenheit)</small>
Pulver, Mehle & Grieße (z. B. Stärke, Zucker, Backmischungen, Futteradditive)	Pneumatikpacker als Allrounder Turbinenpacker für feine, lufthaltige Pulver Schneckenpacker für Sonderprodukte	bis 250 Sack/h bis 300 Sack/h bis 120 Sack/h
Granulate & Körner (z. B. Reis, Getreide, Saaten)	Brutto-Fallrohrpacker Netto-Fallrohrpacker, kombiniert mit unserer Netto-Waage	bis 160 Sack/h bis 600 Sack/h

PULVER, MEHLE & GRIESSE: DER PNEUMATIKPACKER ALS ALL

Der BEHN + BATES-Pneumatikpacker arbeitet nach dem Luftfüllprinzip und eignet sich insbesondere für die Abfüllung von:

- Kartoffelstärke und -fasern
- Kristallzucker
- Dextrose und Maltodextrine
- Mehle, Backmischungen und Schrote
- Sojapulver
- Proteine
- etc.

Der gleichmäßige Produktaustrag aus dem Füllkessel wird durch die produktabhängig einstellbaren Förderluftmengen gewährleistet. Während der Befüllung wird über die spezielle BEHN + BATES-Füll- und Entlüftungsdüse die Luft aus dem Sack abgesaugt.

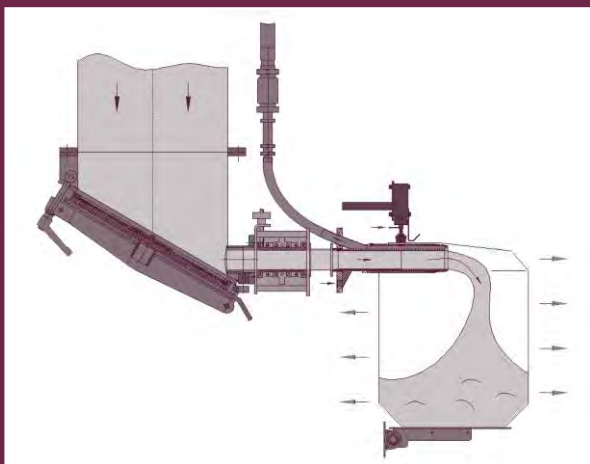
Maschinenleistung:

bis 250 Sack/h pro Stutzen

bei Füllgewichten von 10 - 50 kg

Ihre Vorteile:

- Kostenersparnis durch gewichtsgenaue Produktdosierung und bedarfsgerechte Steuerung der Produktzufuhr über Füllstandsmelder
- Hohe Fülleistungen bei geringem Sackinnendruck und minimiertem Staubaufschlag durch die spezielle BEHN + BATES-Entlüftungsdüse mit Rückführung des Produktanteils in das Vorsilo
- Bedarfsgerechte Produktverarbeitung durch vollbelüfteten Kesseltopf für schwer fluidisierbare Produkte
- Geringer Reinigungsaufwand durch minimale Restproduktmengen
- Reduzierter Energiebedarf durch produktspezifisch einstellbare minimale Förderluftmengen und somit reduzierte Restluftabsaugung



Reibungslose Produktabfüllung durch die technischen Feinheiten des Pneumatikpackers:

- Füllrohr mit Aufblasmanschette zur Ventilabdichtung
- Produktgerechte Grob- und Feinstromdosierung
- Produktabhängig getrennt voneinander einstellbare Förderluftmengen
- Schnell austauschbare Belüftungsplatte
- Integrierte Produktauffangschale für leichte Reinigung

ROUNDER



Füllkessel in Edelstahlausführung,
elektrolytisch poliert



Kesselboden: Geschlossen und offen, mit Produktaufschale
für einfache und schnelle Reinigung



FEINE UND LEICHTE PULVER: DER TURBINENPACKER

Der Turbinenpacker steht für eine besonders luftarme Abfüllung und einen hohen Fülldruck. Er eignet sich für:

- Kakaopulver
- Weizenmehl
- Maisstärke
- etc.

Die Auswahl des richtigen Turbinensystems hängt von dem Schüttgewicht und dem Fließverhalten Ihres Produktes ab:

- Senkrechtturbine für feinpulverige Produkte
- Waagrechtturbine für schwer fließende und leichte Produkte, mit großem Produkteinlaufquerschnitt, Durchmesser: 290/400 mm

Der Turbinenraddurchmesser wird an die spezifischen Eigenschaften Ihres Produktes angepasst. Der hohe Fülldruck sorgt für die kompakte Produktabfüllung.

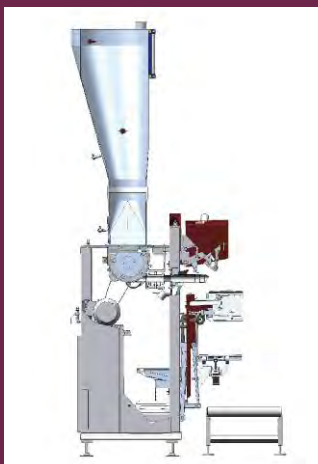
Maschinenleistung:

bis 300 Sack/h pro Stutzen

bei Füllgewichten von 10 - 50 kg

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



Kompakte Sackbefüllung durch das ausgereifte Turbinenpacker-Konzept:

- Produktgerechte Auslegung der Füllturbine
- BEHN + BATES-Fülldüse mit Blähmanschette zur Abdichtung des zu befüllenden Sackes für eine saubere und staubarme Produktabfüllung
- Produktabhängig einstellbare Grob- und Feinstromdosierung
- Verschleißarmes Antriebskonzept



Optimaler Produktschutz

Zu den Standards in der Lebensmittel- und Tiernahrungsindustrie 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



SONDERPRODUKTE: DER SCHNECKENPACKER

Der BEHN + BATES-Schneckenpacker wird eingesetzt für die kompakte Abfüllung von schwer fließenden Produkten:

- Gewürze
- Fruchtpulver
- Lebensmitteladditive
- etc.

Die kontinuierliche Produktzufuhr in das Schneckengehäuse erfolgt über das mitlaufende Rührwerk oberhalb der Dosierschnecke. Für die gewichtsgenaue Produktdosierung in Grob- und Feinstrom wird die Schneckendrehzahl auf Ihr Produkt und Ihre Gegebenheiten eingestellt.

Maschinenleistung:

bis 120 Sack/h pro Stutzen
bei Füllgewichten von 10 - 50 kg

Ihre Vorteile:

- Platzersparnis durch geringe Bauhöhe von nur 1.560 mm
- Materialersparnis durch kompakte Abfüllung auch stark fluidisierter Produkte
- Verbesserte Produktlagerung durch Befüllung dichter Säcke

Der BEHN + BATES-Fallrohrpacker ist der Allrounder für granuliert, körnige und stückige Produkte:

- Pellets
- Tiefkühlkost
- Kakaobruch
- Getreide
- etc.

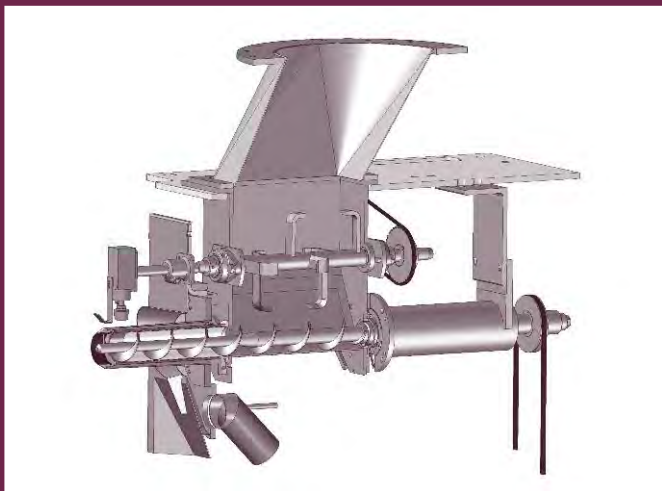
Die Produktabfüllung erfolgt nach dem Freifallprinzip – ohne Zufuhr von Förderluft oder mechanischer Energie. Sackrüttler sorgen im Bedarfsfall für eine optimale Produktverdichtung.

Maschinenleistung:

bis 160 Sack/h pro Stutzen in der Bruttoausführung
bis 600 Sack/h pro Stutzen in der Nettoausführung
jeweils bei Füllgewichten von 10 - 50 kg

Ihre Vorteile:

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



Komfortable Abfüllung von Sonderprodukten mit dem Schneckenpacker:

- Dosierschnecke in geteilter Ausführung für einfache Reinigung
- Spezielle BEHN + BATES-Entlüftungseinrichtung für die kompakte Abfüllung stark fluidisierter Produkte
- Zusätzlich integrierbarer Sackrüttler für die Produktverdichtung



Kosten- und platzsparende Granulatabfüllung mit dem Fallrohrpacker:

- Bedarfsgerechte Fallrohr-Ausführung
 - gebogenes Fallrohr
 - gerades Fallrohr für brückenbildende Produkte bzw. in Kombination mit Sackaufsteckern oder bei höheren Leistungen
- Unterschiedliche Dosiersysteme für unterschiedliche Produktkörnungen



MASSGESCHNEIDERT: ZUBEHÖR UND STEUERUNG

Sie haben besondere Anforderungen an Ihre Füllmaschine. Wir haben die passende Lösung dank unserer flexiblen Modulbauweise:

- Motorische Sacklängenverstellung
- Metalldetektoren - integriert oder extern
- Sackrüttler für die zusätzliche Produktverdichtung
- Automatischer Sackabwurf
- Drucker und Etikettierer für Sackkennzeichnung
- Kontrollwaage zur Gewichtskontrolle und -weitergabe an die übergeordnete Steuerung
- Probenehmer
- Mobile Ausführung für das Verfahren der Füllmaschine unterhalb verschiedener Silos
- Ausführung für Nassreinigung (CIP)
- Komplette Edelstahlausführung

Ihr Vorteil:

Bedarfsgerechte Verpackungslösungen – maßgeschneidert für Ihr Projekt

Neben gutem Bedienungskomfort zählt in Verpackungsbetrieben eine hohe Gewichtsgenauigkeit – und das für jedes Produkt und jeden Sack, bei niedrigen und hohen Leistungen.

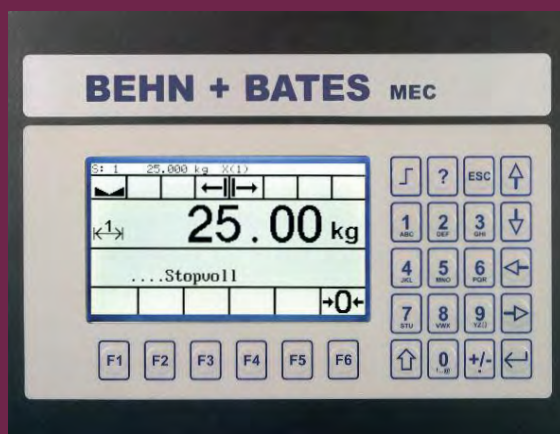
Alle unsere Füllmaschinen werden mit der MEC®-Wägeelektronik ausgestattet, die in der HAVER®-Gruppe speziell für die absackende Industrie entwickelt wurde.

Die Maschinenfunktionen und -einstellungen werden über das 10,4" große Infrarot-Touch-Panel angezeigt und gesteuert. Die Maschinenbedienung ist einfach und übersichtlich durch die bildgestützte Menüführung.

Die MEC®- und SPS-Systeme können für die weitere Datenverarbeitung über Ethernet- oder Bus-Verbindungen verknüpft werden.

Ihr Vorteil:

Berücksichtigung aller fülltechnischen Belange durch die hausinterne Entwicklung der kompletten Wäge- und Steuerungstechnik



Die MEC®-Wägeelektronik

Hoher Bedienungskomfort für Ihre Verpackungsprozesse:

- Übersichtliche Bedienung durch Klartextanzeige in deutscher, englischer oder Landessprache
- Einfache Programmierung über alphanumerische Tasten
- Schneller Abruf Ihrer Füllparameter über den 99 Sortenspeicher bei Produkt-/Sackwechsel

Mehr als 18.000 MEC®-Wägeelektroniken sind weltweit zuverlässig im Einsatz. Sie entsprechen mit ihrer OIML-Zulassung den internationalen Standards in der Wägetechnik.



Vollsack-Bedruckung



Bandkontrollwaage

BEDARFSGERECHT: DIE AUTOMATISCHE VENTILSACK-BEFÜLLUNG

Minimale Produktverluste und hohe Aufsteckquoten – der BEHN + BATES-FRONTLINE-Aufstecker steckt alle gängigen Sackarten und -größen zuverlässig, schnell und sicher auf.

Maschinenleistung:
bis zu 1.000 Sack/h

Ihre Vorteile:

- Kostenreduktion durch lineare Aufsteckung und kontrollierte Ventilöffnung
- Ideale Raumnutzung durch bedarfsgerechte Anordnung und Kombinierbarkeit mit unterschiedlichen Leersackmagazintypen
- 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 bei minimaler Unterbrechung des laufenden Packbetriebes

Guter Produktschutz und hohe Sauberkeit – die BEHN + BATES-Ultraschall-Verschleißstation verschleißt alle Ventile mit PE-Beschichtung sauber und dicht, so dass nicht einmal kleinste Produktpartikel aus dem gefüllten Sack austreten können.

Die Verschleißung erfolgt durch kalte Schweißwerkzeuge unmittelbar nach der Sackbefüllung am Füllstutzen.

Maschinenleistung:

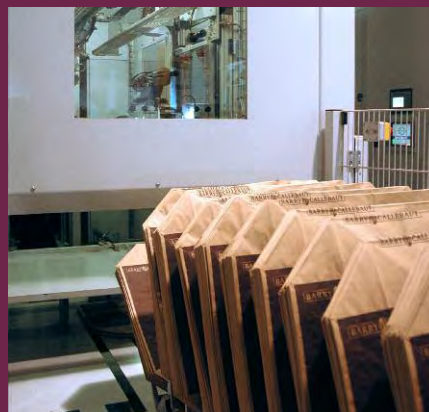
abhängig von der Füllmaschinenleistung

Ihre Vorteile:

- Platz- und Kostenersparnis durch Integration der Verschleißstation im Füllmaschinengestell
- Minimaler Reinigungsaufwand durch saubere und schnelle Sackverschleißung direkt am Füllstutzen
- Staubexplosionsschutz mit Zertifizierung nach ATEX für den Einsatz in Staub-Ex-Zone 21 oder 22



Leersack-Bündelmagazinwagen



Leersack-Zuführung zum Aufstecker
aus dem Leersack-Zellenband



Vertikalmagazin, integriert im Maschinengehäuse,
für mehr Sauberkeit und bessere Raumnutzung



Ventilsack-Verschließung mittels Ultraschall
direkt am Füllstutzen



Hermetisch verschlossenes Sackventil



Ihr Ergebnis: Saubere, kompakt befüllte und
werb wirksame Paletten

PLUG 'N PACK: INTEGRA FD

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

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

Ihr Produkt bestimmt, welches Füllsystem wir einsetzen:

Pneumatik-, Turbinen-, Schnecken- oder Fallrohrpacker – alles ist möglich.

Maschinenleistung:

bis 800 Sack/h

bei Füllgewichten von 10 bis 50 kg

Ihre Vorteile:

- Verbesserte Sauberkeit durch staubdicht gekapselte, geräuscdämmende Kabine mit großflächigen Zugangstüren
- Niedrige Inbetriebnahmekosten durch kurze Inbetriebnahmezeiten aufgrund der Lieferung einer komplett vormontierten, getesteten Einheit
- Geringer Platzbedarf aufgrund der kompakten Bauweise
- Bedienungskomfort durch integriertes Touch Panel und Einsatz von Polycarbonat-Fenstern für die visuelle Kontrolle des Verpackungsprozesses
- Flexibilität durch verfahrbare Ausführung (optional)



INTEGRA FD 3 für die Abfüllung von Stärke



Innenansicht des INTEGRA FD 3



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

Die Rückverfolgbarkeit von Lebensmittel- und Tiernahrungsprodukten 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 Ventilboden der Leersäcke aufgebracht. Für reduzierte Staubablagerungsflächen kann der Etikettendrucker bündig in der Kabine des INTEGRA FD integriert werden.



VENTILSACK-BEFÜLLUNG IN PERFEKTION:

Hohe Verpackungsleistungen auf kleinem Raum:

Für High-End-Anwendungen liefern wir Ihnen unseren **ROTO-Packer** bzw. unseren **ROTOSEAL**.

Im Vergleich zu konventionellen Reihenpackern sind die Füllstutzen beim ROTO-Packer an einem rotierenden Maschinengestell montiert, so dass auf einer kleineren Grundfläche mit mehr Füllstutzen höhere Packleistungen möglich sind.

Neben dem Standard-ROTO-Packer für selbstschließende Ventilsäcke liefern wir unser ROTOSEAL-System, das die befüllten Ventilsäcke direkt am Füllstutzen mit Hilfe von Ultraschall hermetisch verschließt.

Ihr Produkt stellt die Aufgabe – wir haben die Lösung:

Der ROTO-Packer und das ROTOSEAL-System können bedarfsgerecht mit dem Luft- oder Turbinenfüllsystem ausgestattet werden.

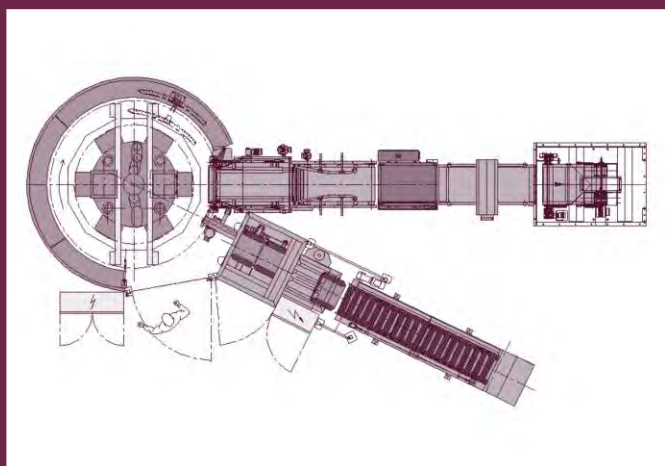
Maschinenleistung:

ab 600 bis 2.000 Sack/h

bei Füllgewichten von 10 - 50 kg

Ihre Vorteile:

- Optimierter Kosten- und Platzaufwand durch nur eine zentrale Produktzufuhr und eine zentrale Vollsack-Transportanlage
- Leistungssteigerung bei geringem Platzbedarf durch mehr Füllstutzen auf kleinstem Raum
- Sauberes Produkthandling durch bedarfsgerechtes Füllsystem und Ultraschall-Sackverschluss direkt am Füllstutzen
- Minimaler Wartungsaufwand durch schonenden Betrieb der nachgeschalteten Aggregate aufgrund des kontinuierlichen Sackabwurfs
- Einfache Automatisierung durch Einsatz eines Ventilsack-Aufsteckautomaten, Typ RADIMAT



Die klassische ROTO-Packer- bzw. ROTOSEAL-Anlage:

- Leersack-Zellenband – Länge variabel je nach der benötigten Speicherkapazität
- Ventilsack-Aufstecker RADIMAT (alternativ: manuelle Bedienung)
- ROTO-Packer oder ROTOSEAL
- Gleichmäßiger Vollsack-Abwurf und Vollsack-Transport zur Palettierung

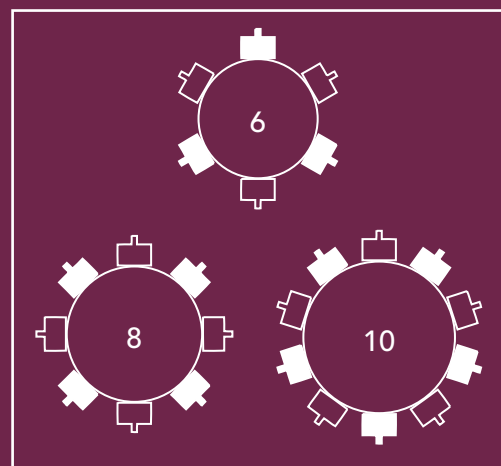


Sukzessive Produktionssteigerung

Wollen Sie auf die Nachfrage für Ihr Produkt flexibel reagieren – kein Problem! Wir liefern Ihnen den ROTO-Packer bzw. das ROTOSEAL-System in erweiterbarer Ausführung:

- 3 bis 4 auf 6 Stützen
- 4 bis 6 auf 8 Stützen
- 5 auf 10 Stützen

Sie gewinnen an Planungssicherheit. Die Stützen lassen sich einzeln nachrüsten. Durch die Modulbauweise kann die Verpackungsleistung binnen kurzer Zeit um bis zu 100% gesteigert werden – ohne Veränderungen an den vor- und nachgeschalteten Aggregaten.



ALLES AUS EINER HAND: ANLAGENPLANUNG UND SERVICE

Ihr Verpackungserfolg ist das Ergebnis einer umfassenden Planung, einer sorgfältig ausgewählten Abfülltechnik und 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 Verpackungslinien, inklusive Palettieranlagen und Transportsicherung. Je nach Ihren Anforderungen und Wünschen bieten wir Ihnen Palettierroboter oder konventionelle Lagenpalettierer in Kombination mit Stretchwicklern oder Haubenstretchanlagen.

Darüber hinaus beinhaltet unser Anlagenengineering die Produktzufuhr mit Vorlagebehältern, Metalldetektoren oder Filteranlage. In direkter Zusammenarbeit mit Ihnen verwirklichen wir so Lösungen für hygienische, betriebssichere und wirtschaftliche Verpackungsprozesse.

Unsere Erfahrung ist Ihr Nutzen:

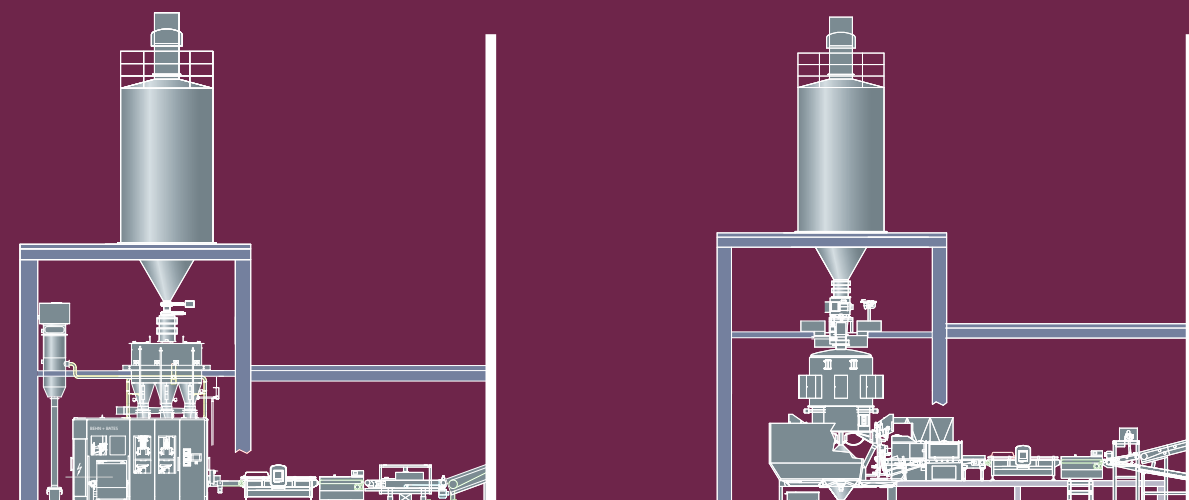
Von Einzelmaschinen bis hin zu kompletten Verpackungsanlagen – alles aus einer Hand geplant und schlüsselfertig umgesetzt

Service rund um Ihre Verpackungsanlagen: Uns ist es ein Bedürfnis, Ihre Anlage erfolgreich in Betrieb zu nehmen – und vor allem dauerhaft zu erhalten.

Ein Team gut ausgebildeter Servicetechniker mit umfassenden Kenntnissen in der Verpackungstechnik steht bereit, um Ihre Anlage in Betrieb zu nehmen und für Ihre größtmögliche Betriebssicherheit bei Bedarf 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 auch für den Teleservice aus. So können wir uns im Bedarfsfall in Ihre Anlagensteuerung einloggen und Sie rasch aus der Ferne unterstützen, Fehlerquellen aufspüren und beseitigen.

BEHN + BATES-Lösungen sind perfekte Lösungen – sowohl für Lebensmittel als auch für Tiernahrung!





Ganzheitliche Konzeptplanung

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

LOKALE KONTAKTE

China

HAYER FILLING TECHNOLOGY (Beijing)

Huateng Tower, Unit 1510,
Jia 302, 3rd Area of Jinsong,
Chaoyang District, Beijing 100021
Telefon: +86 10 877 30 843
Telefax: +86 10 877 30 842
info@hft-beijing.cn
www.hft-beijing.cn

Frankreich

HAYER FRANCE S.A.R.L.

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

Grossbritannien

HAYER 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

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

Polen

HAYER TRADING SP. Z.O.O.

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

Spanien

HAYER & BOECKER IBERICA

Gran Via Corts Catalanes, 701-3°-1ªB
08013 Barcelona
Telefon: +34 932476190
Telefax: +34 932476191
hbi@haverboecker.com

Vereinigte Arabische Emirate

HAYER 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 Mittelamerika

BEHN + BATES AMERICA

A Division of
HAYER FILLING SYSTEMS, INC.
460 Gees Mill Business Court
Conyers, GA 30013
Telefon: +1 7703887886
Telefax: +1 7707601181
foodpackaging@behn-batesusa.com
www.behn-batesusa.com

... UND WELTWEITE VERTRETUNGEN