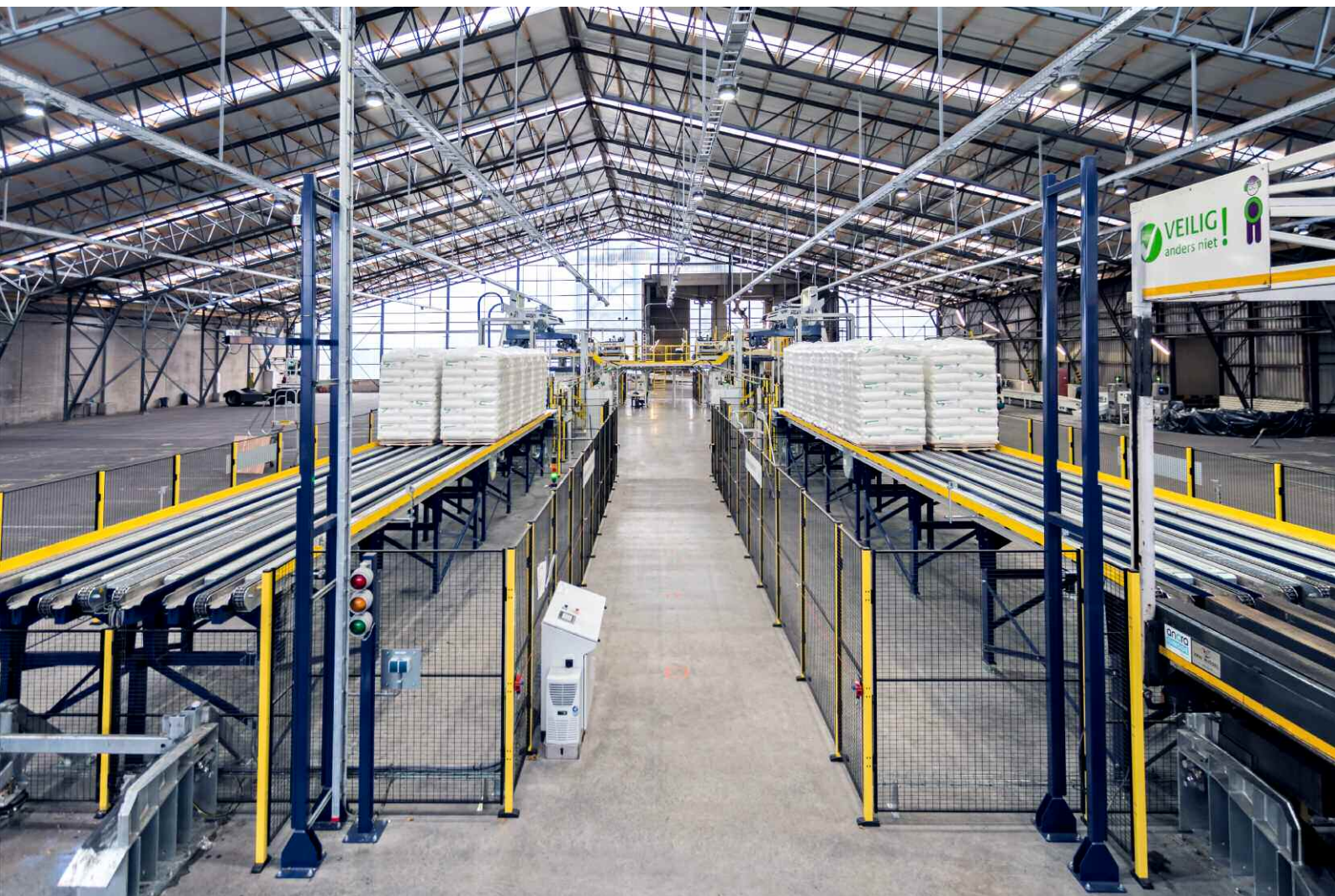


**HAYER & BOECKER**



# SABIC GELEEN

**DIE INTEGRIERTE FFS LINIE / THE INTEGRATED FFS LINE**





# CHEMIE TECHNIK

Oktober 2016,  
D 19066  
[www.chemietechnik.de](http://www.chemietechnik.de)  
45. Jahrgang  
unverb. Preisempfehlung  
19,50 Euro

**KUNSTSTOFFE**  
**AUTOMATISIERUNG**  
SPECIAL ZUR K 2106  
SPECIAL ZUR K 2106

Bioabfall wird PET-Alternative  
Namur: Zukunft der Leittechnik  
Trends in der Granulatförderung  
Kunststoffe für den 3D-Druck

**WERKSTOFFE**  
**SICHERHEIT**  
**SICHERHEIT**  
**INSTANDHALTUNG**

Sensoren aus dem 3D-Drucker  
Normen für Gefahrstoffschränke  
Knickstab-Druckentlastung rückstellbar  
Turnaround vom Dienstleister



HAVER & BOECKER INSTALLIERT VOLLAUTOMATISCHE LINIEN

**TURNKEY-LÖSUNG  
IN REKORDZEIT**

**TURNKEY-SOLUTION  
AT RECORD SPEED**

# SABIC Geleen

## Drei komplette vollautomatische Verpackungslinien mit deutlich erhöhter Produktivität und schnellem ROI

### In knapp acht Monaten von der Auftragserteilung zur erfolgreichen Inbetriebnahme

Auftraggeber SABIC (Saudi Arabian Basic Industries Corporation) und die Spezialisten von HAVER & BOECKER läuteten jetzt mit einer Turnkey-Lösung am niederländischen Produktionsstandort Geleen ein neues Zeitalter in der Verpackung von Kunststoffgranulaten ein. Mit der zu HAVER & BOECKER gehörenden NEWTEC BAG PELLETIZING, dem deutschen Partner MSK Verpackungs-Systeme (Kleve) und dem niederländischen Partner Ancra (Boxtel) installierte HAVER & BOECKER in Geleen drei komplette Verpackungslinien. Vorher wurden die bestehenden - bis zu 40 Jahre lang betriebenen - Linien demontiert. Im Rahmen des SABIC SLPO Projektes wurden drei Wochen vor dem vereinbarten Termin Verpackungsmaschinen, Palettierer, Haubenstretch-Verpackungsanlage und ein automatisiertes Beladesystem für LKW-Trailer für alle Linien erfolgreich in Betrieb genommen.

Rund 1.000 Menschen (von insgesamt 40.000 Mitarbeitern weltweit) arbeiten aktuell in den Anlagen von SABIC am Produktionsstandort in Geleen. Das Werk umfasst rund 40 Prozent der Fläche im Industriepark Chemelot. Mit dem Sitz der europäischen Hauptverwaltung in Sittard und dem Produktionsstandort in Geleen, ist der saudi-arabische Konzern in der Provinz Limburg stark vertreten.

In Geleen, einem von den fünf großen SABIC-Produktionsstandorten in Europa, werden Grundstoffe wie Ethylen und Propylen für die Produktion von verschiedenen, qualitativ hochwertigen Kunststoffen wie Polyethylen und Polypropylen produziert. Mit der Durchführung des SLPO-Projektes unterstrich das Management von SABIC die strategische Bedeutung des Standortes Geleen für die Zukunft des Konzerns in Europa. Die Tagesproduktion für die Spezialmassenkunststoffe umfasst mehrere Tausend Tonnen pro Tag, die jedes Jahr im vollautomatischen 24-Stunden-Betrieb produziert und auf Paletten abgesetzt werden.

#### Sabic Projektleiter Marc Beuten:

„Wir haben in der Projektierung Wert draufgelegt, dass die Produktivität durch leicht handhabbare, leicht palettierbare, kastenförmige Gebinde deutlich erhöht wird, die Anlagensicherheit zu jeder Zeit gewährleistet sein muss und möglichst schnell ein Return on Investment erreicht wird.“

#### Erste Projektüberlegungen Ende 2014

Ende 2014 entschied das Management, den Produktionsstandort in Geleen zu modernisieren und zukunftsorientiert auszubauen. „Wir haben in der Projektierung Wert daraufgelegt, dass die Produktivität durch leicht handhabbare, leicht palettierbare, kastenförmige Gebinde deutlich erhöht wird, die Anlagensicherheit zu jeder Zeit gewährleistet sein muss und möglichst schnell ein Return on Investment erreicht wird“, blickt Projektleiter Marc Beuten (SABIC) zurück. „Jede der drei neuen Linien sollte eine Kapazität von mindestens 1.800 (Schlauchfolien)

## Three fully automatic packing lines with considerably higher productivity and a rapid ROI

### In the eight months from order receipt to successful plant start-up.

Customer Saudi Arabian Basic Industries Corporation (SABIC) and the specialists of HAVER & BOECKER ushered in a new era in the packing of plastic granulate. Together with the HAVER & BOECKER subsidiary company NEWTEC BAG PELLETIZING, German partners MSK Verpackungs-Systeme (Kleve) and Dutch partner Ancra (Boxtel), HAVER & BOECKER installed three complete packing lines to replace the four lines which had been in operation almost 40 years. Within the scope of the SABIC SLPO project the group of companies successfully put into operation packing machines, palletizers, stretchhood packing systems and an automatic loading system for truck trailers for all lines, and did so three weeks before the agreed completion date.

About 1000 employees (from a total of 40,000 worldwide) currently work at the SABIC plant at the Geleen production location. The plant itself occupies about 40% of the Chemelot industrial park area. The Saudi Arabian corporation is well represented with its European main headquarters and production location in the province of Limburg.

With Geleen as one of five SABIC production locations in Europe, basic materials such as ethylene and propylene are produced for the manufacture of various premium quality plastics such as polyethylene and polypropylene. With the completion of the SLPO project the SABIC management underscores the strategic importance of the Geleen location for the company's future in Europe. The daily production of special mass plastics are several thousand tonnes, produced in round-the-clock production and packed on pallets.



#### Sabic project manager Marc Beuten:

“During project planning, we have attached importance to significantly increasing the productivity by using easy to handle, easy to palletize, box-shaped containers. We're focused on ensuring the plant safety at all times and that a return on investment is reached as soon as possible.”

#### Project first considered in 2014

SABIC's management decided at the end of 2014 to modernize the Geleen production location and expand it to meet the needs of the future. “During the project planning phase we put a lot of emphasis on increasing productivity by using box-shaped, easy to handle packages that could be easily palletized. The focus was also to ensure plant reliability at all times and a rapid return on investment,” recalls SABIC Project Manager Marc Beuten. “Each of the three new lines was planned to have a capacity of at least 1800 (tubular film) bags per hour,





### Kundenvorteile

- erfolgreiches Projektmanagement: Engineering, Projektsteuerung, Abwicklung, Baustellenleitung, Lieferung der kompletten Absack-, Palettier-, Verpackungs- und Beladetechnik samt automatisierter LKW-Beladung
- modularer Aufbau aus standardisierten Komponenten garantiert kurze Lieferzeiten
- aktueller Stand der Sicherheitstechnik
- Produktivitätssteigerung durch leicht handhabbare, leicht palettierbare Gebinde
- komplette Online-Steuerung der Anlage möglich
- Zukunftssicherheit durch HAVER Automation
- umfassendes Schulungsangebot von HAVER & BOECKER
- Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit durch HAVER Service Pad
- auf Knopfdruck Verbindung mit dem HAVER Customer Service
- deutlich erhöhte Produktivität und schneller ROI

### Customer advantages

- Successful project management: Engineering, project coordination, completion, job site management, supply of complete bagging, packing and loading systems, including completely automated truck loading
- Modular design comprising standardized components assure short delivery times
- State of the art safety technology
- Productivity increase through easy to handle and palletize filled packages
- Complete online plant control is possible
- Ready for the future thanks to HAVER Automation
- Comprehensive training and instruction range from HAVER & BOECKER
- Greater machine operational availability through the HAVER Service Pad
- Connection to HAVER Customer Service with just the press of a button
- Considerably higher productivity and a rapid ROI

Säcken pro Stunde, im Idealfall bis zu 2.000 Säcken pro Stunde haben.“ Bis zu 50 Paletten pro Stunde pro Linie sollte die Packkapazität betragen, über die nachfolgende LKW-Verladung – so die Vorgabe von SABIC - mussten jeweils 20 Stapel gleichzeitig automatisch verladen werden können.

Nach ersten konkreten Gesprächen zwischen SABIC-Verantwortlichen und HAVER Chemicals, dem Geschäftsbereich von HAVER & BOECKER (Oelde), legten die Spezialisten für das Abfüllen, Verpacken und Verladen von chemischen Schüttgütern im Dezember 2014 ein Angebot für das Turnkey-Projekt vor. Nach einem Auswahlverfahren im Frühjahr 2015 mit zwei Mitbewerbern endete dieses mit der Auftragsvergabe an HAVER & BOECKER.

„Bereits im Auswahlverfahren hat uns HAVER & BOECKER durch technische Kompetenz, zuverlässiges und leistungsstarkes Equipment, umfassende Visualisierungen, die extreme Orientierung an unseren Wünschen und vor allem durch Enthusiasmus für dieses Projekt überzeugt. Bereits in einem sehr frühen Stadium wurden die Zustände aller Maschinenkomponenten umfassend dargestellt“, so SABIC-Projektmanager Marc Beuten. „Wir haben außerdem Wert daraufgelegt, dass Planung, Projektierung und Abwicklung sowie die Baustellenleitung aus einer Hand angeboten wurde.“

„Der Preis, aber vor allem auch die Anlagenphilosophie und die Vision der HAVER-Ingenieure haben einfach zu uns gepasst“, begründet SABIC-Anlagenleiter Peter Drent weiter die Vergabe an HAVER & BOECKER.

but ideally up to 2000 bags per hour.“ Each line was planned to have a packing capacity of 50 pallets per hour for the subsequent truck loading – these were the specifications of SABIC – requiring 20 pallets to be automatically loaded at the same time.

After the first concrete discussions involving the responsible persons at SABIC, HAVER Chemicals, and the HAVER & BOECKER business unit (Oelde), the specialists for filling, packing and loading of loose chemical products presented an offer for a turnkey project in December 2014. After the selection process involving two other competitors in the spring of 2015, the contract was awarded to HAVER & BOECKER.

“Already during the selection process HAVER & BOECKER convinced us with their technical expertise, reliable and high performance equipment, comprehensive visualization, intense focus on fulfilling our wishes, and foremost their enthusiasm for the project. All the machine components were depicted in detail at the very early stages,” said SABIC Project Manager Marc Beuten. “We also put emphasis on making sure that planning, project work, and execution would be offered by a single contractor.“

“The price and especially the company philosophy and vision of the HAVER engineers simply suited us,” elaborated SABIC Plant Manager Peter Drent, commenting on the award to HAVER & BOECKER.







**Robert Brüggemann, Leiter des Geschäftsbereiches HAVER Chemicals:**  
 „Kurze Lieferzeiten mit schnellen Montagen und Inbetriebnahmen sind die entscheidenden Wettbewerbsvorteile. Mit unseren erfahrenen Servicetechnikern und unserem weltweiten Netzwerk sind wir exzellent aufgestellt.“

#### **Sportliches Ziel: Projektabschluss im Dezember 2015**

Vom ersten Gespräch an war klar, dass die Projektbeteiligten ein sportliches Ziel hatten: Bis zum 15. Dezember 2015 sollte das Projekt erfolgreich abgeschlossen werden. „Die besondere Herausforderung bestand auch darin, den Aufbau der Anlage im laufenden Betrieb zu schaffen, die Stillstandzeiten so gering wie möglich zu halten und für alle Montagearbeiten ein sehr kurzes Zeitfenster zu nutzen“, so Robert Brüggemann, Leiter des Geschäftsbereiches HAVER Chemicals.

Der Startschuss für das Projekt vor Ort fiel schließlich im März 2015. Von September bis Mitte November wurden die Verpackungslinien während der laufenden Produktion Zug um Zug montiert und in Betrieb genommen. Der Maschinenhersteller aus Oelde übernahm neben Engineering, Projektsteuerung und Baustellenleitung die Lieferung der kompletten Absack-, Palettier-, Verpackungs- und Beladetechnik samt automatisierter LKW-Beladung.

#### **Drei Linien vom Typ HAVER FFS 2000**

Das Layout der neuen Anlage berücksichtigte alle Kundenanforderungen und bildet den aktuellen Stand hochwertiger Anlagentechnik ab: Kern der neuen Anlage sind drei Abfüllanlagen vom Typ HAVER FFS 2000 mit einem Transportsystem für 25-Kilogramm-Säcke mit Förderern, Gewichtskontroll- und Metallausschleusungssystemen sowie Sackrückführungseinheit. Eine der drei Linien wurde dabei als mobile Lösung konzipiert. „Damit nutzen wir die räumlichen Gegebenheiten in der Anlage optimal aus“, freut sich SABIC-Projektleiter Marc Beuten.



**Robert Brüggemann, Head of HAVER Chemicals:**  
 “Short delivery times and quick assemblies and commissioning are the decisive competitive advantages. We are in an excellent position, with our experienced service engineers and our worldwide network.”

#### **Challenging target: project conclusion in December 2015**

From the very first meeting it was clear that the project parties had a challenging target: The plant was to be successfully completed by December 15, 2015. “The extraordinary challenge included the installation of a plant already in an operable condition, keeping downtimes to a minimum, and keeping all the installation works on a very tight schedule,” explained Robert Brüggemann, Head of HAVER Chemicals.

Project kick-off took place on site in March 2015. From September until mid-November the packaging lines were assembled step by step and finally put in operation while the production was still going on. In addition to engineering, project coordination and job site management, HAVER & BOECKER took over the supply of the complete bagging, palletizing, packing and loading systems, as well as the entire automated truck loading system.

#### **Three HAVER FFS 2000 lines**

The new plant layout took all customer requirements into account and represents state-of-the-art, premium-quality process engineering. The core of the system are the three HAVER FFS 2000 filling machines with a transport system for 25 kilogram bags which includes conveyors, weight checking unit, metal diverting system and a bag return unit. One of the three lines was designed as a mobile solution. “The result is that we optimally use the space in the plant and have the highest possible level of flexibility with the mobile solution,” SABIC Project Manager Marc Beuten is pleased to say.

### **NEWTEC BAG PALLETIZING CHIMIPAL 2000**

Für die Palettierung der handelsüblichen Schlauchfolien-Säcke mit Seitenfalte wird in Geleen das Palettiersystem CHIMIPAL 2000 eingesetzt. Bei der Ausrüstung des SABIC-Standortes in Geleen setzte HAVER & BOECKER auf das Know-how ihrer Technologietochter NEWTEC BAG PALLETIZING. Der Hersteller von automatischen Palettiersystemen mit Sitz in Illzach (Frankreich) gehört seit Mai 2012 zur Unternehmensgruppe.

In der Verpackung setzten die HAVER & BOECKER-Planer auf die Zusammenarbeit mit MSK Verpackungs-Systeme aus dem nieder-rheinischen Kleve: Die Spezialisten übernahmen die Folienverpackung und setzten dabei die Stretchhaubentechnologie MSK TensionTech ein. Die Maschine sorgt für Haubenstretchen und Fördern aus einer Hand. MSK ist Anbieter für Verpackungssysteme im Bereich Haubenstretchen und Schrumpfverpacken für die Transportsicherung von Ladeeinheiten inklusive Fördertechnik und der Steuerungssoftware MSK EMSY.

„Entscheidend für die Auswahl des Systems war unter anderem die Sicherheit der Bediener: Der Maschinenkopf der Stretch Hood Maschine MSK TensionTech lässt sich auf Bodenniveau absenken. Das macht die Wartung einfacher und schneller, da keine Leitern oder Arbeitsbühnen benötigt werden. Das speziell von MSK entwickelte Verfahren bietet außerdem zusätzliche Stabilität in besonders kritischen Ladungsbereichen der Palette“, so Martin Vermeulen, Geschäftsführer von HAVER SERVICE BENELUX. HSB ist der Service-standort für die Benelux-Staaten und bietet Unterstützung bei Montage, Inbetriebnahmen, Wartungen, Störungen und der Erfüllung von Wartungsverträgen.

Im Zusammenspiel mit HAVER & BOECKER und MSK Verpackungs-Systeme lieferte der niederländische Spezialist Ancra die LKW-Trailerbeladung. Zwischen Andockung des Trailers und der Abfahrt des LKW vergehen maximal sechs Minuten, bis die 20 Paletten mit Schlauchfolien-Säcken (FFS-Säcke) verladen werden. Das System ermöglicht auch die Beladung geschlossener Trailer.

Drei Wochen früher als geplant vermeldete Projektleiter Marc Beuten seiner Geschäftsführung das erfolgreiche Projektende: „Es hat sich dabei bewährt, dass wir in Zusammenarbeit mit SABIC auf einen modularen Aufbau aus standardisierten Komponenten gesetzt haben. Das hat erheblich dazu beigetragen, die Lieferzeiten unter sechs Monaten zu halten“, informierte Martin Vermeulen. Mehr als ein Dutzend Mitarbeiter von SABIC wurden geschult, HAVER & BOECKER-Ingenieure sorgten dafür, den Bedarf an Information in Schulungen im Hauptquartier und auf der Baustelle zu decken. HAVER & BOECKER setzte dabei nicht nur auf klassisches Schulungsmaterial, sondern auch auf Video-Tutorials.

#### **Technische Merkmale HAVER FFS 2000**

Die FFS-Anlagen von HAVER & BOECKER eignen sich für das Abfüllen von körnigen, granulierten und pulverförmigen Schüttgütern in Kunststoffsäcke. Der Sack wird in der Füllmaschine aus einer vorgefertigten PE-Schlauchfolie gebildet. Die Abfüllung des Produktes und die Verschließung des Sackes erfolgen ebenfalls in der Verpackungseinheit. Der Kunde erhält saubere, dichte und kompakte Säcke, die einen hohen Schutz der abgefüllten Produkte bieten. HAVER & BOECKER bietet heute FFS-Systeme mit einer konstanten Leistung bis 2.600 Säcke/h an.

### **NEWTEC BAG PALLETIZING CHIMIPAL 2000**

For palletizing commercially available tubular film bags with side gussets, the CHIMIPAL 2000 palletizing system is used in Geleen. HAVER & BOECKER used the expertise of its subsidiary company NEWTEC BAG PALLETIZING for equipping the SABIC location in Geleen. The manufacturer of automatic palletizing systems located in Illzach (France) has been a member of the HAVER Group since 2012.

For packing the product, the HAVER & BOECKER engineers cooperated with MSK Verpackungs-Systeme, located in Kleve of the lower Rhine area. The experts took on the task of film packing and so opted for the stretch-hood technology of MSK TensionTech. The machine performs both hood-stretching and conveying. MSK is a supplier of packaging systems in the sector of hood-stretching and shrink packing for securing loaded units during transport. Also included are conveyor technology and MSK EMSY control software.

“Among other factors, also decisive in the selection of the system was operator safety: The head of the MSK TensionTech Stretch Hood machine can be lowered to ground level, thus making maintenance easier and quicker because there is no need for ladders or work platforms. The MSK specially developed process also offers additional stability in especially critical loading areas of the pallet,” says Martin Vermeulen, Head of HAVER SERVICE BENELUX. HSB is the service location for the Benelux countries and provides support in installation, plant start-up, maintenance, trouble-shooting and executing maintenance contracts.

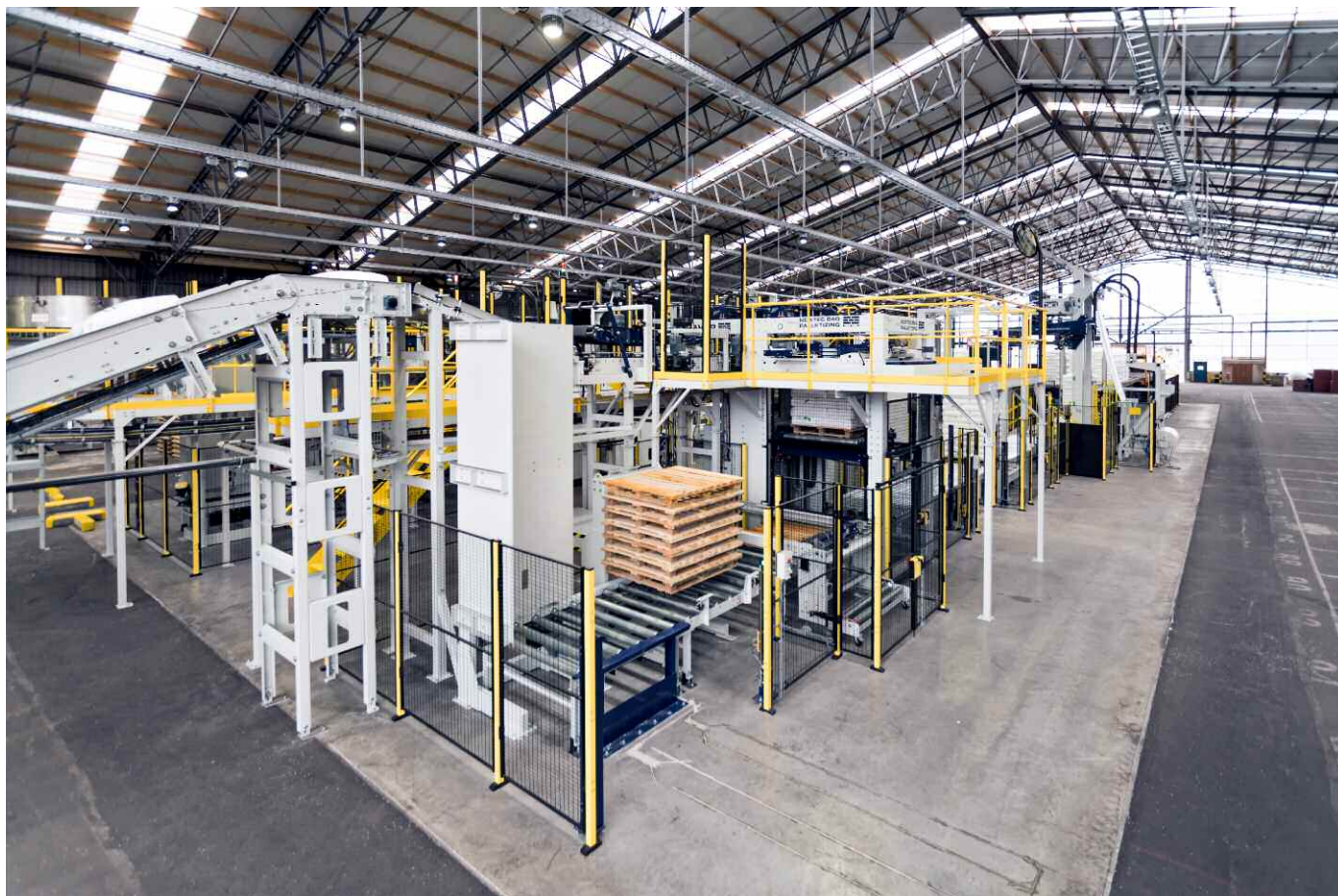
Dutch specialist Ancra delivered the truck trailer loading system in cooperation with HAVER & BOECKER and MSK Verpackungs-Systeme. From trailer docking to truck departure, a maximum time of only 6 minutes is used before the 20 pallets of tubular film bags (FFS bags) are loaded. The system is also able to load closed trailers.

Three weeks before the planned completion date, Project Manager Marc Beuten announced the successful project conclusion to his management: “Deciding on a modular design comprising standard components has proven to be right for the cooperation with SABIC. That was crucial in assuring delivery times under six months,” said Martin Vermeulen. More than a dozen SABIC employees were trained as HAVER & BOECKER engineers assured the supply of the complete information in training sessions at headquarters and on site. Here HAVER & BOECKER not only used classic instruction materials, but also employed video tutorials.

#### **Technical features HAVER FFS 2000**

FFS systems from HAVER & BOECKER are ideally suitable for filling grainy, granulated and powder-type products into plastic bags. The bag is formed in the filling machine from a pre-made PE tubular film. Filling the product and closing the bag are also done by the packing unit. The customer receives tightly closed and compact bags that offer a high level of protection for the filled product. Today HAVER & BOECKER offer the FFS system with a consistent capacity of 2,600 bags per hour.





**Hans-Jürgen Volkmer, Area Sales Manager,  
HAVER & BOECKER:**

„Turnkey-Lösungen sind definitiv unsere Zukunft. Mit unseren Technologien liefern wir exzellente Lösungen und erstklassiges Know-How zu einem marktgerechten Preis.“

**Komplette Steuerung mit umfassendem Maintenance Paket**

Bei der Steuerung der Anlage gewährleistet HAVER & BOECKER dem Kunden umfassenden Remote Maintenance Service. Die Spezialisten aus Oelde lieferten die komplette übergeordnete Steuerung der Anlage an SABIC und sorgten damit dafür, dass der Anlagenbetrieb komplett online kontrolliert werden kann.

Abgerundet wird das Supportangebot durch das HAVER Service Pad. „Das Service Pad bringt einen entscheidenden Vorteil: Durch die Remote-Unterstützung werden Ausfall- und Stillstandzeiten verringert. Denn der direkte Zugriff auf die Steuerung ermöglicht uns eine Ferndiagnose und Problemlösung“, so HAVER & BOECKER-Projektmanager Hans-Jürgen Volkmer.

Nur ein Tastendruck verbindet den Kunden sofort mit dem HAVER Customer Support. Um diese Anforderungen erfüllen zu können, sind auf den Tablets spezielle Softwareprogramme installiert: Dazu zählen SPS-Projektierungssoftware zur Beobachtung und Anpassung des Programms zur Maschinensteuerung, ein HMI-Remote Client zur Beobachtung und Fernbedienung der HMI-Bedienoberfläche sowie MEC® Wägeelektronik-Software. Abgerundet wird das Paket durch Videokonferenzsoftware und Remote-Software für die Kommunikation mit dem HAVER Customer Support. Über den Webbrowser können außerdem direkt Ersatzteile im HAVER E-Commerce bestellt werden.



**Hans-Jürgen Volkmer, Area Sales Manager,  
HAVER & BOECKER:**

“Turnkey solutions are definitely our future. Our technologies provide excellent solutions and first-class expertise at fair market prices.”

**Complete control system with a comprehensive maintenance package**

With the plant control system, HAVER & BOECKER ensures the customer gets the comprehensive Remote Maintenance Service. The experts in Oelde supplied the complete over-riding control system to SABIC and thus assured that plant operation could be done completely online.

The support services are rounded out by the HAVER Service Pad. “The Service Pad brings a decisive advantage: Via remote support, downtime and stoppage times are reduced. Direct access to the control system enables us to perform remote diagnostics and troubleshooting,” says HAVER & BOECKER Project Manager Hans-Jürgen Volkmer.

Only a press of a button is needed to connect the customer immediately to HAVER Customer Support. To fulfill these requirements, special software programs were installed on the tablets. They include SPS project software for monitoring and adjusting the program for the machine control system, an HMI remote client for monitoring, remote control of the operator user surface, and the MEC® weigher electronics software. The package is rounded out by a video conference software for communicating with HAVER Customer Support. Spare parts also can be ordered directly at HAVER E-Commerce via the web browser.



**Interview mit Marc Beuten (Projektmanager SABIC), Martin Vermeulen, Geschäftsführer HAVER SERVICE Benelux, und Hans-Jürgen Volkmer, Projektverantwortlicher bei HAVER Chemicals**

**Herr Beuten, herzlichen Glückwunsch zu dem erfolgreichen Projekt. Was bedeutete dieses Projekt für SABIC?**

**Marc Beuten**

*„Mit der neuen Anlage haben wir Maschinen abgelöst, die teilweise seit 40 Jahren zuverlässig ihren Dienst getan haben. Die neue Maschinengeneration bringt uns die Gewissheit, dass wir für die nächsten Jahrzehnte die Weichen für eine produktive und effiziente Produktion gestellt haben. SABIC ist mit dieser Ausstattung in Europa wettbewerbsfähig aufgestellt.“*

**Herr Volkmer, Sie waren der Projektverantwortliche bei HAVER Chemicals und Koordinator für alle beteiligten Firmen. Ist das Turnkey-Geschäft die Zukunft von HAVER & BOECKER?**

**Hans-Jürgen Volkmer**

*„Turnkey-Lösungen sind definitiv unsere Zukunft. Der Kunde will die besten Lösungen und das beste Know-how zu einem marktgerechten Preis. Unser Leitgedanke heißt TIME TO CHAIN – wir verketten Premiumtechnologien von HAVER & BOECKER zu Komplettsystemen. Bei SABIC haben das HAVER & BOECKER und NEWTEC BAG PALLETIZING gezeigt und eigene Kompetenz noch durch MSK Verpackungs-Systeme und Ancra ergänzt.“*

**Herr Beuten, was bedeutete TIME TO CHAIN konkret für Sie in Geleen?**

**Marc Beuten**

*„Uns war wichtig, einen großen Teil der Wertschöpfungskette durch die Kombination der marktführenden Technologiemarken abzubilden. NEWTEC BAG PALLETIZING und HAVER & BOECKER sind gemeinsam mit einer individuellen Komplettlösung für die Verpackung, die Palettierung und die Verladung angetreten und haben uns damit überzeugt. Umso mehr, als dass dieses Know-how an wichtigen Stellen durch hohe Flexibilität noch durch andere Partner ergänzt wurde. Das zeigt auch ein hohes Maß an Flexibilität und nicht nur Produktsondern auch Problemorientierung.“*

**Herr Vermeulen, bedeutet TIME TO CHAIN vor allem den Verkauf kombinierbarer Maschinen oder geht der Gedanke weiter?**

**Martin Vermeulen**

*„Industrie 4.0 – und TIME TO CHAIN ist ein Teil davon – bringt Innovationen für intelligente, vernetzte Produktionssysteme und damit effizientere, schnellere, flexiblere und sich selbst optimierende Arbeitsabläufe. Diese neue Ära verlangt Veränderungen bzw. neue Arten der Optimierungen. Die Standardisierung und Modularisierung vieler einzelner Prozessschritte ist Voraussetzung dafür. „TIME TO CHAIN“ heißt, dass der Kunde Zugang zu neuen Servicegedanken in der Welt von HAVER & BOECKER erhält. HAVER & BOECKER bietet eine Automatisierungsplattform, die eine Vernetzung der unterschiedlichen Prozessschritte im Produktionsprozess der Kunden erlaubt und mit unzähligen Analysemöglichkeiten die Chance zur Optimierung des gesamten Produktflusses ermöglicht. Wir werden unseren Erfolg immer stärker an den Erfolg des Kunden binden – nur das gibt uns die Möglichkeit, wirklich dauerhaft erfolgreich zu arbeiten.“*

**Interview with Marc Beuten (Project Manager SABIC), Martin Vermeulen, Head HAVER SERVICE Benelux, and Hans-Jürgen Volkmer, Project Manager at HAVER Chemicals**

**Mr. Beuten, congratulations on the successful project. What does this project mean for SABIC?**

**Marc Beuten**

*„With the new system we have replaced machines that to some extent had been operating reliably for 40 years. The new generation of machines assures we have now laid the foundation for a high-performance and efficient production for the upcoming decades. With this equipment SABIC is now competitive in Europe.“*

**Mr. Volkmer, you were the Project Manager at HAVER Chemicals and coordinator for all companies involved. Is turnkey business the future of HAVER & BOECKER?**

**Hans-Jürgen Volkmer**

*„Turnkey solutions are definitely our future. Customers are requesting the best solutions and the best expertise – and at a market-fair price. Our guiding philosophy is TIME TO CHAIN – that is we link together the premium technology of HAVER & BOECKER to form complete systems. HAVER & BOECKER and NEWTEC BAG PALLETIZING demonstrated this at SABIC, and our expertise was supplemented by that of MSK Verpackungs-Systeme and Ancra.“*

**Mr. Beuten, what does “TIME TO CHAIN” signify specifically in Geleen?**

**Marc Beuten**

*„For us it was important to form a large part of our value-adding chain into one using a combination of leading technology brand names. NEWTEC BAG PALLETIZING and HAVER & BOECKER approached us with a complete solution for packing, palletizing and loading, and they convinced us. Moreover their expertise in crucial areas was supplemented by a high degree of flexibility on part of the other partners. This not only shows a high degree of flexibility with product orientation, but also with regards to problem orientation.“*

**Mr. Vermeulen, does “TIME TO CHAIN” mean foremost the sales of combinable machines, or does it go beyond that?**

**Martin Vermeulen**

*„Industry 4.0 – and TIME TO CHAIN is a part of that – delivers innovation for intelligent, networked production systems, and thus more efficient, rapid, flexible and self-optimizing work processes. This new era is one of changes and new types of optimizations. The standardization and modularization of many single process steps is the prerequisite for this. “TIME TO CHAIN” means that the customer gets access to new service perspectives from the world of HAVER & BOECKER. The Oelde-based company offers an automation platform that enables the networking of the various process steps in the customer’s production. This allows the chance for optimization of the entire product flow through countless analysis possibilities. Increasingly our success is going to be linked more to the success of our customers. This is the only way of really working successfully over the long run.“*





HAYER & BOECKER OHG  
Carl-Haver-Platz 3, 59302 Oelde, Germany  
Phone: +49 (0) 2522 30-0  
E-mail: [haver@haverboecker.com](mailto:haver@haverboecker.com)  
Internet: [www.haverboecker.com](http://www.haverboecker.com)

VERMEULEN Ingenieursbureau B.V.  
Achterdijk 37, 5705 CB Helmond, Netherland  
Tel.: +31 (0) 492-47 23 20  
E-mail: [info@vermeuleningenieursbureau.nl](mailto:info@vermeuleningenieursbureau.nl)  
Internet: [www.vermeuleningenieursbureau.nl](http://www.vermeuleningenieursbureau.nl)