**Ansprechpartner:** Silvia Benneker, HAVER & BOECKER, +49 2522 30-593, [s.benneker@haverboecker.com](mailto:s.benneker@haverboecker.com)

Katie Grube, IRONCLAD Marketing, 701-373-0062, [katie@ironcladmktg.com](mailto:katie@ironcladmktg.com)

**HAVER & BOECKER erhöht Energieeffizienz und Sauberkeit bei der Verpackung von Mineralien und chemischen Produkten   
mit der INTEGRA® IV**

**OELDE, Deutschland** (3. Dezember 2025) – Die neue HAVER & BOECKER [INTEGRA® IV-Serie für Ventilsäcke](https://www.haverboecker.com/de/produkte/maschinen-und-anlagenbau/maschinen/integra/) hebt die Energieeffizienz und Sauberkeit bei der Verpackung von Mineralien und chemischen Produkten auf ein neues Niveau. Die INTEGRA® IV ist als Plug & Pack-System mit Packmaschine, Sackaufstecker und Ultraschall-Verschließeinheit erhältlich und bietet so einen erheblichen Vorteil für den sauberen Betrieb bei gleichzeitig reduziertem Aufwand für Inbetriebnahme und Installation bietet.

„Die INTEGRA® IV-Serie erfüllt die besonderen Anforderungen einer Vielzahl von Branchen und erleichtert den Herstellern das Leben. Jede Maschine wird über unser Konfigurationssystem individuell an die jeweiligen Spezifikationen angepasst“, so Eric Hartmann, Leiter des Geschäftsbereichs Baustoffe und Mineralien bei der HAVER & BOECKER Maschinenfabrik. „Für Kunden, die eine sauberere und leisere Verpackungslösung suchen, ist die INTEGRA® IV eine überzeugende Alternative zu halbgeschlossenen oder offenen Verpackungsmaschinen in Branchen, in denen Hygiene, Sicherheit und Flexibilität oberste Priorität haben.“

Die vormontierte INTEGRA® IV-Serie umfasst eine Absackeinheit und einen Sackaufstecker, die in ein Gehäuse integriert sind. In der Nomenklatur der INTEGRA „IV“ steht der Buchstabe „I“ für „integriert“ und der Buchstabe „V“ für „Ventilsack“. Die Maschine kann bis zu vier Füllstutzen umfassen und eine Vielzahl unterschiedlicher Säcke verarbeiten. Sie kann produktgerecht entweder mit einem Turbinen- oder Luftfüllsystem ausgestattet werden. Daher wird die INTEGRA® IV zu einer IVT, wenn sie über einen Turbinenantrieb verfügt, oder zu einer IVL, wenn sie mit Lufttechnik ausgestattet ist.

Mit dem Wiegesystem MEC 4.0 von HAVER & BOECKER ist ein Datenaustausch zwischen allen Maschinen möglich. Das neue Human-Machine-Interface (HMI) mit integriertem Industrie-PC (IPC) ermöglicht die Anpassung der Maschine an die besonderen Produkteigenschaften einer bestimmten Branche – sei es Chemie oder Baustoffe – und gewährleistet so eine optimale Leistung ohne unnötige Komplexität. Mit dem neu gestalteten 15,6-Zoll-Touch-Bedienfeld sorgt es für eine höhere Bedienerfreundlichkeit.

Das geschlossene Gehäuse wurde komplett neugestaltet. Alle kritischen Komponenten wie Kabel sind nach oben verlegt und nicht am Boden montiert, wodurch die Reinigungszeiten im Innenraum um bis zu 50 % reduziert werden. Zur vereinfachten Reinigung verfügt das Maschinengehäuse über große Öffnungen und Türen in einem neuen, flexiblen Design. Das Sackmagazin und der Sackstuhl sind abklappbar, um die Zugänglichkeit für den Bediener und zur Reinigung zu verbessern. „Auf diese Weise entsteht ein reinigungsfreundliches Design“, so Hartmann. Das Gehäuse verhindert den Austritt von Staub während des Befüllungsprozesses und sorgt so für eine sauberere Umgebung. Der Aufsteckarm der neuen INTEGRA®-Generation ist zusätzlich zu den ursprünglichen horizontalen und vertikalen Bewegungen auch zu diagonalen Bewegungen fähig, wodurch die Leistung um bis zu 10 % erhöht wird. Mit diesen Merkmalen bietet die INTEGRA® IV ein Design auf, das ein völlig neues Niveau an Hygiene und Leistungsfähigkeit ermöglicht.

Schwenkbare Steuerschränke verbessern außerdem die Zugänglichkeit für Wartungs- und Reparaturarbeiten.

Die neueste INTEGRA®-Generation kann mit einer speziellen KI-Technologie ausgestattet werden, der QUAT²RO-Produktlinie:

1. QUAT²RO® BAGcheck verhindert, dass die Produkte in die falschen Säcke verpackt werden – ein häufiger Fehler, der zu Millionenverlusten führt. Das System scannt den leeren Sack, um sicherzustellen, dass er den vom Bediener vorgewählten Produktspezifikationen entspricht. Sobald ein falscher Sack auf den Füllstutzen aufgesteckt wird, stoppt die Packmaschine den Füllprozess.
2. QUAT²RO® VALVEcheck ermöglicht eine Produktionssteigerung von durchschnittlich 10 %. Das System erkennt, ob das Sackventil ausreichend geöffnet ist, um eine präzise Aufsteckung zu gewährleisten. Nicht ordnungsgemäß geöffnete Säcke werden fallen gelassen und ein neuer Sack wird entnommen und aufgesteckt.
3. QUAT²RO® MATEXcheck minimiert das Risiko von platzenden Säcken, erhöht damit die Sicherheit der Bediener und verhindert aufwändige Reinigungsarbeiten. Das MATEX-System überwacht den Sack während des Befüllens mit einer hochauflösenden Kamera und löst bei einem beschädigten Sack sofort einen Maschinenstopp aus. Im Gegensatz zu herkömmlichen Überwachungssystemen, die auf der Gewichtszunahme basieren und mehrere Minuten bis zum Stopp benötigen, erfolgt dieser Stopp innerhalb von Sekunden.
4. QUAT²RO® SEALcheck erkennt unsachgemäße und fehlerhafte Sackverschlüsse und wirkt damit dem zweithäufigsten Grund für Kundenbeschwerden entgegen. Obwohl die aktuelle Ultraschall-Verschließtechnologie eine hohe Zuverlässigkeit und Branchenakzeptanz aufweist, können mehrere Faktoren wie die Sackart, die Verschließzeit und Produktreste im Ventil während des Verschließens die Qualität des Verschlusses beeinträchtigen. Durch die Überwachung jedes Sackes während des Transports von der Packmaschine zum Palettierer kann durch SEALcheck sichergestellt werden, dass nur ordnungsgemäß verschweißte Säcke das Werk verlassen.

Weitere Informationen zu den innovativen Verpackungslösungen von HAVER & BOECKER finden Sie unter [www.haverboecker.com](https://www.haverboecker.com/de/?setLang=1).

**Über HAVER & BOECKER**

HAVER & BOECKER ist ein führender Anbieter ganzheitlicher Lösungen für die Schüttgut- und Flüssigkeitsverarbeitung sowie maßgefertigter Industriegewebe.

Mit seinen starken Technologiemarken verfügt das Familienunternehmen über umfassende Erfahrung in unterschiedlichsten Industrien und entwickelt seit 1887 zukunftsweisende Maschinen- und Anlagentechnik und innovative Gewebeprodukte, die am Markt ihresgleichen suchen.

Die nachhaltigen Technologien der HAVER & BOECKER OHG sind treibende Kraft bei der Entwicklung effizienter, sicherer und profitabler Produkte und unterstützen Produzenten bei der Optimierung ihrer Prozesse. Dabei setzt das Unternehmen auf effektive Partnerschaften, verbunden durch die Faszination an der Ingenieurskunst.

*Die Bezeichnung Ò kennzeichnet ein eingetragenes Warenzeichen der HAVER & BOECKER oHG in Deutschland. Einige der angegebenen Bezeichnungen sind auch in anderen Ländern weltweit geschützte Markenzeichen.*

###

**BILD:** HAVERBOECKER\_INTEGRA\_1.jpg

**BILDUNTERSCHRIFT:** Die neu entwickelte INTEGRA® IV ist ein Plug & Pack-System mit Packmaschine, Sackaufstecker und Ultraschall-Verschließeinheit und erreicht hohe Leistungen bei reduziertem Aufwand für Inbetriebnahme und Installation.

**BILD:** HAVERBOECKER\_INTEGRA\_2.jpg

**BILDUNTERSCHRIFT:** Im neuen, flexiblen Design wurden alle kritischen Komponenten wie Kabel nach oben verlegt und sind nicht mehr am Boden montiert, wodurch die Reinigungszeiten im Innenraum um bis zu 50 % reduziert werden.

**BILD:** HAVERBOECKER\_INTEGRA\_3.jpg

**BILDUNTERSCHRIFT:** Das neue Human-Machine-Interface (HMI) mit integriertem Industrie-PC (IPC) ermöglicht die Anpassung der Maschine an eine bestimmte Branche – sei es Chemie oder Baustoffe –, um eine optimale Leistung ohne unnötige Komplexität zu gewährleisten.

**BILD:** HAVERBOECKER\_BAGcheck.jpg

**BILDUNTERSCHRIFT:** QUAT²RO® BAGcheck scannt den leeren Sack, um sicherzustellen, dass er den vom Bediener definierten Produktspezifikationen entspricht Sobald ein auf den Füllstutzen aufgesetzter Beutel nicht korrekt ist, stoppt die Verpackungsmaschine den Füllprozess.