**Möllers Group: neue und bewährte Anlagen zum Abfüllen, Palettieren und Verpacken**

**Strategie-Partner für die Kunststoff-Industrie**

***Beckum, Oktober 2016***. **Seit 1952 baut die Möllers Group auf die Full Line. High Quality. Unsere Full Line-Anlagen verpacken ca. 55 Mio. Tonnen Polymer-Granulate pro Jahr – dieser beeindruckende Anteil am Gesamtmarkt spricht für sich. Zur richtungsweisenden Kunststoffmesse K, die vom 19. bis 26. Oktober in Düsseldorf stattfindet, präsentiert sich die Möllers Group als Marktführer – mit neuen und bewährten Themen zum Abfüllen, Palettieren und Verpacken in Halle 10/ Stand 10-B64.**

Die Möllers Group mit Sitz im westfälischen Beckum positioniert sich mit einem einzigartigen World Class Performance-Konzept als Strategie-Partner für die Kunststoff-Industrie. Dabei setzt sie auf Erfahrungen, Fachwissen und Expertisen von rund 3000 Installationen im Weltmarkt.

„Der Erfolg ist für uns Lob und Ansporn zugleich: Als Partner der chemischen und petrochemischen Industrie fühlen wir uns verpflichtet, im Sinne unserer Kunden nachhaltigen Benefit zu generieren“, unterstreicht Dr. Gunther Voswinckel, Vorsitzender der Geschäftsführung. Oberste Priorität dieser Unternehmensstrategie hat dabei der angestrebte Economic Success der Auftraggeber. Sie wird getragen von den Alleinstellungsmerkmalen der Möllers Group – gebündelt in 5 starken Säulen mit den Kernthemen Anlageneffizienz, gezieltes Training, Qualitätsstandards, geplante Instandhaltung und kontinuierliche Verbesserung.

**Anlageneffizienz**

Full Line. High Quality. seit 1952: Ziel der Möllers Group ist es, mit den Maschinen und Anlagen für das komplette Leistungsspektrum von der Materialabfüllung über die Palettierung und Verpackung bis zur Verladung Höchstleistung zu erzielen. „Als Anlagenbauer ist der Dialog zum Anlagenbetreiber für uns existenziell. Wir haben eine Matrix entwickelt, um dieses gemeinsame Ziel zu verwirklichen. Wir können die Effizienz, Verfügbarkeit, Höchstleistung und Qualität der Maschinen messbar machen und auswerten. Dieser enge Kontakt unserer Spezialisten zum Kunden und das Wissen, das im Produktionsalltag an der Maschine gewonnen wird, ermöglicht es uns, konsequent Verbesserungspotenziale zu heben und den wirtschaftlichen Nutzen zu steigern“, weiß Norbert Frenzel, Vertriebsleiter der Möllers Group.

Mit diesem einzigartigen Konzept etabliert sich die Möllers Group als starker Sparring-Partner der chemischen und petrochemischen Industrie. So schiebt sich die Möllers Group in die Pole Position, wenn es gilt, mit neuen Strategien unmittelbar zum wirtschaftlichen Erfolg ihrer Kunden beizutragen.

**Training/ geplante Instandhaltung**

Mit der Möllers Group Academy präsentiert die Möllers Group ein echtes Alleinstellungsmerkmal im Weltmarkt, in deren Umsetzung am Standort in Beckum 3 Millionen Euro investiert wurde. „Die Komplettlösungen der Möllers Group zum Abfüllen, Palettieren, Verpacken und Verladen sind immer so gut, wie die Menschen, die sie bedienen“, weiß Dr. Gunther Voswinckel, Vorsitzender der Geschäftsführung.

Kunden, Geschäftspartnern und den eigenen Kompetenzteams bietet die Möllers Group Academy auf insgesamt rund 1250 Quadratmetern Fläche einen topmodern ausgestatteten Seminarbereich für theoretisches Lernen. In der angrenzenden Maschinenhalle folgt die praktische Umsetzung des Erlernten an der Full Line.

Die Full Line der Möllers Group Academy zeigt sich ebenso flexibel wie die Anforderungen der Weltmärkte. So präsentiert sich in der lichtdurchfluteten Halle die jüngste Maschinengeneration – aufgerüstet mit Zusatzmodulen, an denen die aktuellen Entwicklungen der Möllers Group beeindrucken.

**Qualitätsstandards**

Der Jahresverbrauch an Materialien und für die Instandhaltung überschreitet das Investment bei weitem. „Mit den Anlagen erwerben unsere Kunden die Option, langfristig und vorausschauend begleitet zu werden. Unsere Experten kennen den Weg zur für maximale Maschinenauslastung bei minimiertem Energie- und Ressourceneinsatz“, unterstreicht Frenzel.

Die Daten aus über 3000 Installationen im Weltmarkt ermöglichen es den Spezialisten der Möllers Group, auf Kundenseite konkrete, belegbare Aussagen zur Qualität von Prozessen sowie zur Verbrauchsstofferfassung und -analyse zu machen. Im Fokus stehen die Analyse von Kostentreibern in der Produktion und die Erfassung von Verbrauchsstoffen (Consumables) entlang der Wertschöpfungskette. „Wir können diese definieren, messen, kontrollieren und hieraus konkrete Qualitätsstandards und Vorgaben für Hersteller und Zulieferer ableiten. Dies führt auf Kundenseite zu konkreten Einsparpotenzialen von mehrstelligen Millionenbeträgen“, nennt Frenzel ein Alleinstellungsmerkmal im Weltmarkt.

**Kontinuierliche Verbesserung**

Als Pionier beeindruckte Möllers bereits 1973 mit der zukunftsweisenden Idee und einem Prototypen, um die Palette als Ladungsträger „Palette“ durch Folie zu ersetzen. Seitdem präsentiert sich das patentierte, als umweltfreundlich und ökonomisch ausgezeichnete System der palettenlosen Versandeinheit als Konterhauben-Stretchsystem – bei dem die Folie selbst Ladungsträger der Versandeinheit, Transportsicherung und Witterungsschutz ist – mit rund 150 installierten Anlagen weltweit. Einer von vielen aktiven Beiträgen für die chemische und petrochemische Industrie, um aktiv die Umwelt zu schonen und auf Kundenseite Kosten zu sparen. Ihre flexible Ausstattung ermöglicht die Herstellung alternativer Ladungseinheiten für die unterschiedlichen Anforderungen im weltweiten Gütertransport.

Dabei bündelt die palettenlose Technik aus dem Hause Möllers höchste Anforderungen aus den Bereichen Wirtschaftlichkeit, Logistik und Nachhaltigkeit:

* Bei der palettenlosen Technik fallen nur 40 Prozent der üblichen Verpackungskosten an. Überdies hat sie eine bis zu 7 Prozent höheren Nutzungsrate in 40' Containern.
* Dank höchster Transportstabilität und absoluter Wasserdichtigkeit kann das palettenlose Paket an jedem Ort gelagert werden – und ist so die perfekte Transporteinheit auch für lange Exportwege.
* Palettenlose Technik überzeugt mit höchster Energieeffizienz.
* Palettenkosten entfallen, die Folien-Ladeeinheit ist komplett recycelbar und bilanziert dank reduzierter CO2-Emission einen positiven „carbon footprint**“.**

Im Zuge des hohen Anspruchs der internen, kontinuierlichen Verbesserung, hat die Möllers Group den „Premium Field Service“ als Produkt mit weltweit führenden, unerreicht hohen technische Standards neu definiert. Die innovativen, wertschöpfenden Ideen und Verbesserungsvorschläge für Reparatur und Wartung werden in halbjährlichen Meetings beim Kunden aufgenommen und umgesetzt.

Dabei fließen die kombinierten Kenntnisse technischer und wirtschaftlicher Fragen in das Early Engineering Management für Neuanlagen mit ein, die in ihrer Substanz konsequent verbessert und angepasst werden. In dieser selbstverständlichen Konsequenz überzeugt zur K die aktuelle HSA Vario-Generation nach erfolgreichem Reengineering mit technischen Vorteilen, mehr Bedienkomfort und innovativen Features. Hierzu zählt der zum Patent angemeldete, automatische Folienwechsler mit Folienendenausschleusung.