**Möllers Group live: MaschinenPerformance und ExpertenTalk**

**Effizienz messbar machen – Qualität gestalten – Wartung planen**

***Beckum, Mai 2017.* Zur interpack, die vom 4. bis 10. Mai in Düsseldorf stattfindet, kombiniert die Möllers Group erstmals Live-MaschinenPerformance mit Live-ExpertenTalks. Beim Möllers MesseTalk stellt sich in Halle 10 an Stand C22 ein internationales Referententeam den Fragen des Moderators. Im Interview: Partner, Kunden, Zulieferer sowie Vertrieb und Geschäftsführung der Möllers Group. Es ist eben dieser Dialog, auf den die Möllers Group baut – er bildet die Basis für den Premium Field Service, der – bei konsequenter Anwendung – auf Kundenseite jährlich Einsparpotenziale in zweistelliger Millionenhöhe hebt.**

Seit 1952 baut die Möllers Group Full Line. High Quality. Das Unternehmen aus dem westfälischen Beckum schreibt seit 65 Jahren mit Maschinen und Anlagen für Materialabfüllung, Palettierung, Verpackung und Verladung Erfolgsgeschichte. Zur interpack präsentieren sie auf einer Fläche von über 450 Quadratmetern Innovationen im Bereich des konsequent sicheren Palettierens und Verpackens.

Mit Spannung erwartet wird „Verpacken live“ auf der HSA Vario II mit Doppelkopf und der patentierten Folienenden-Auswurfvorrichtung, welche in Kombination einen automatischen Folienwechsel ermöglicht.

Als Pionier präsentiert die Möllers Group eine universell agierende Anlage, die auf Knopfdruck und unter Höchstleistung Pakete mit Palette, mit Slip-Sheet sowie ohne Palette – als 2-Wege und dem zum Patent angemeldeten 4-Wege palettenlosen Paket – verpackt.

Die Möllers Group stellt Lösungen zum Verzahnen von Produktion und modernster Informations- und Kommunikationstechnik vor – am Beispiel eines aktuellen Großprojektes mit zwanzig hocheffizient arbeitenden Linien, vollautomatischer Übergabe ans Hochregallager, transparentem Datenkontrollfluss und Warehouse-Management.

Die Möllers Group überzeugt mit der zukunftsweisenden Idee, den ganzheitlichen Ansatz von „Total Cost of Ownership“ in greifbaren Produkten zu bündeln. Das Produkt, der Premium Field Service, ermöglicht es, entlang der Linie Effizienz messbar zu machen, Qualität zu gestalten und Wartung zu planen. Getragen wird das Konzept von fünf starken Säulen mit den Kernthemen Anlageneffizienz, gezieltes Training, Qualitätsstandards, geplante Instandhaltung und kontinuierliche Verbesserung.

Im Rahmen dieses kontinuierlichen Verbesserungsprozesses gibt die DOW Chemical Company beim Möllers MesseTalk ein praxisnahes Beispiel zum optimalen Stretchfolieneinsatz und referiert zur aktuellen Ladungssicherungsnorm.