



Fotos: Rath-Kampe (10), Werkbild

Mit Qualität überzeugen

Hessels Zeefbanden – Spezialist für Siebbänder | Im niederländischen Heiligerlee des Familienunternehmens Hessels Zeefbanden, fertigen mehr als 100 Mitarbeiter aus Gummiriemen und Stahlstäben Siebbänder für Hackfruchternte- und Sortieranlagen. Mit welchem Service und welcher Fertigungsqualität die Kunden überzeugt werden sollen, haben wir vor Ort erfahren.

Hessels Zeefbanden ist bereits seit 1961 auf die maßgefertigte Produktion von Siebbändern spezialisiert. Das Familienunternehmen fertigt Stabbänder, An-



Hans Friesen (li.), Hessels Deutschland, und Geschäftsführer Alex Hessels, sehen noch Marktpotenzial für ihre Stabbänder.

triebe, Rollen und diverses Zubehör. Das Unternehmen produziert mit einer sehr hohen Fertigungstiefe. Der Stahldraht wird von Stahlproduzenten aus Deutschland, Luxemburg, Belgien und Italien auf Coils (Rollen) geliefert. Je nach Stabdurchmesser beträgt die Länge bis zu 2 000 Meter je Coil. Das Grundmaterial für die Riemen wird von Dunlop und Continental auf Rollen geliefert. Es sind speziell für Siebbänder produzierte Gummis mit drei Gewebelagen, die eine Zugkraft von 900 bis 1 000 Kilogramm pro Zentimeter Bandbreite aushalten können.

„Wir fertigen ausschließlich in Erstausrüster-Qualität“, betont Geschäftsführer Alex Hessels. „Das bedeutet, dass wir nur die besten Grundmaterialien verwenden, qualifizierte Mitarbeiter in der Produktion haben und modernste Produktionsmaschinen einsetzen.“

Zu diesen Produktionsmaschinen gehören Schneid- und Richtmaschinen, einmal aus dem Jahr 2012 und ganz neu wurde im Februar eine neue Maschine aufgestellt. Drei Riemenkonfektioniermaschinen stehen in den Hallen – die jüngste davon datiert auf das Jahr 2015. Das Stab-Center wurde 2016 komplett

neu erstellt. In der Nietabteilung können auf den Nietmaschinen Bänder mit bis zu drei Meter Breite und sechs Riemen automatisch genietet werden. Diese Maschinen hat Hessels Zeefbanden selbst entwickelt.

Stetig gewachsen

Das Unternehmen wurde 1961 von Jan Roelof Hessels, dem Vater des heutigen Geschäftsführers Alex Hessels, gegründet. Familie Hessels führt das Unternehmen in der zweiten und dritten Generation weiter. Das Werksgelände umfasst heute rund 21 100 Quadratmeter, davon sind 6 868 Quadratmeter Hallenfläche. 1996, 2001 und 2010 kam jeweils eine neue Halle hinzu.

1991 gab es 15 Beschäftigte, heute sind bis zu 120 Mitarbeiter in Heiligerlee angestellt. In Verwaltung, Vertrieb und Technik sind 30 Mitarbeiter beschäftigt. Rund 60 bis 70 Kunden beliefert Hessels als OEM. Darunter sind Marken wie AVR, Ploeger, Dewulf oder ASA-Lift. 2017 möchte die Gruppe einen Umsatz von rund 25 Millionen Euro erreichen.

„Uns ist es wichtig, Kunden im Dialog zu überzeugen“, erklärt Hans Friesen, Ge-



Auf dieser Maschine werden die mit Gewebe verstärkten Riemen für die Stabbänder profiliert.

schaftsführer Hessels Deutschland. „Wir laden die Kunden ins Werk ein, um sie von der hohen Arbeits- und Materialqua-

lität zu überzeugen. Wir wollen mit Beratung überzeugen, deshalb gibt es auch keine Preislisten, auch nicht im Internet. Die Kunden sollen mit uns Kontakt aufnehmen. Ein Alleinstellungsmerkmal von Hessels ist, dass die Kunden innerhalb von 24 Stunden ein Angebot erhalten.“

Hauptstandort ist Heiligerlee, nahe Groningen. Tochterfirmen und Beteiligungen hat das Familienunternehmen seit 2006 in Belgien mit der Firma Agro-Belts und seit 1993 in Frankreich mit Hessels France.

Hessels Deutschland

Hessels Deutschland hat seinen Betrieb im November 2010 aufgenommen. Der Firmensitz ist in Willich, nahe Mönchengladbach. Das Verkaufsgebiet umfasst Deutschland, Österreich und die Schweiz. Sieben Mitarbeiter werden hierfür beschäftigt.

Im Verkaufsprogramm finden sich die Produkte des Unternehmens Hessels Zeefbanden und weitere Verschleißteile für die Hackfruchttechnik, für Gemüseernter-

und Einlagerungstechnik. Dazu kommen Serviceleistungen für diese Produktfelder. „Die Beratungsleistung steht bei uns unter dem Leitspruch: Praktiker für Praktiker“, betont Hans Friesen. „Die Hessels-Berater verfügen über qualifizierte Berufsausbildungen. Es sind Landmaschinenmechaniker, Lohnunternehmer, Landwirtschaftsmeister oder Maschinenbau-Ingenieure, die die Kunden bei Problemen mit Erntemaschinen für Hack-



Die vorgefertigten Riemen werden auf Rollen für die Produktion gelagert.



ERFAHRUNG EINSETZEN

Wir sind Teil Ihrer Welt

AGRIMAX FORCE
RADIAL IF TECHNOLOGY TIRES

- Schwere Lasten bei Niedrigdruck
- Geringe Bodenverdichtung
- Ausgezeichnete Traktion
- Hohe Geschwindigkeiten
- Geringer Kraftstoffverbrauch



bkt-tires.com



BKT
GROWING TOGETHER

VERTRAGSHÄNDLER FÜR DEUTSCHLAND

Bohnenkamp
Moving Professionals

Dieselstr. 14,
49076 Osnabrück
Telefon: +49 (0) 541 121 63-0
Fax: +49 (0) 541 121 63-944
www.bohnenkamp.de



Die Bänder werden automatisch, halbautomatisch oder per Hand genietet. Auch Antriebsrollen und geschlossene Bänder gehören zur Produktpalette bei Hessels.

fruchttechnik (Kartoffel- und Rübenroder) und Gemüseerntetechnik (Zwiebel-, Möhren-, Sellerie-, Kohlernter und anderes mehr) beraten können. Sie greifen teilweise auf 20, 30 oder sogar 40 Jahre Berufserfahrung zurück.“

Auch bei Sonderbauten steht Hessels gern unterstützend zur Seite. „Wir liefern hierfür passend Bänder, Antriebe, Rollen, sonstiges Zubehör und Verschleißteile“, erklärt Hans Friesen. „Zusätzlich unterstützen wir unsere Kunden mit Rat und Tat bei der Durchführung ihres Projektes. Auf Wunsch auch vor Ort auf dem Betriebsgelände.“

In Willich befindet sich auch ein Lager, in dem ständig 500 bis 600 verschiedene Bänder vorrätig sind. „Von den gängigsten Breiten haben wir Meterware liegen“, erläutert Hans Friesen. „Diese kön-

nen wir auf die gewünschte Länge schneiden, mit Schlössern versehen und innerhalb von einer Stunde stehen sie zur Verfügung.“ Bestellen die Kunden in den Niederlanden, beträgt die normale Lieferzeit etwa zwei bis drei Wochen.

Van den Hoven übernommen

Seit dem 1. Januar 2017 hat das belgische Tochterunternehmen von Hessels Zeefbanden, Agro-Belts, die Firma Van den Hoven in Kuurne, Belgien, übernommen. Das Tochterunternehmen Agro-Belts war bereits einige Zeit auf der Suche nach einem neuen Standort, der mehr Platz für weiteres Wachstum bietet. Mit der Übernahme der Firma Van den Hoven verfügt Agro-Belts in Zukunft nicht nur über einen größeren Produktionsstandort, sondern erweitert ihr Dienstleistungsangebot auch durch eine neue Abteilung für Gummierteile. Somit ist Agro-Belts in der Lage, ihren Kunden in Zukunft noch mehr Maßarbeit zu bieten. Auf den erweiterten Produktionslinien werden zahlreiche Gummiartikel für Landbaumaschinen gefertigt. Die Qualität und der Service bleiben dabei unverändert hoch, wie die Kunden es seit Jahren von Hessels Zeefbanden gewohnt sind.



Die belgische Tochter Agro-Belts hat die Firma van den Hoven übernommen. Die Belegschaft steigt von sieben auf 25 Mitarbeiter.

In den nächsten Monaten wird der Umzug von Agro-Belts an den neuen Produktionsstandort in Kuurne stattfinden. Dort steht ein Werksgelände mit 18 900 Quadratmeter Fläche zur Verfügung. Die Hallenfläche beträgt 7 810 Quadratmeter. Die Mitarbeiterzahl wird dann auf 25 ansteigen.

Erste Hilfe für Roderbänder

Einen neuen und erweiterten Wartungs- und Reparaturservice für alle Arten von Stabbändern (Sieb-, Igel-, Kraut-, Elevatorbänder und anderes mehr), Antrieben und Rollen von Erntemaschinen bietet die Hessels Deutschland GmbH ab sofort mit der neuen Bänderklinik an.

Es ist ein herstellerübergreifender Service, zu dem beispielsweise das Erneuern von Riemen im Überlappungsbereich der Bänder, das Einsetzen von Reparaturstücken genauso wie die Reparatur von Schlossverbindungen und das Verlängern oder Kürzen von Bändern zählt.

„Bei Elevatorbändern erfolgt die Demontage von Mitnehmern vom defekten Band und anschließend die Montage vorhandener Mitnehmer auf ein neues Band. Zudem reparieren wir defekte Planen bei Förder- und Steigbändern und bieten zahlreiche Maßanfertigungen für spezielle Bänder und Maschinen“, so Hans Friesen.

Für Besitzer von älteren Roderen oder Roderen von Herstellern, die nicht mehr produziert werden, ist es häufig schwierig, noch passende Ersatzteile zu erhalten.

„Hierzu bieten wir unseren Kunden einen speziellen Ersatzteilservice an“, erläutert Alex Hessels. „Unter dem Begriff Hessels Retro-Fit stehen passgenaue Siebbänder und Komponenten für die Antriebssysteme, zum Beispiel Rollen, Riemen oder Schlösser, Stäbe und Mitnehmer für ältere Roder zur Verfügung.“

(rik)



Stäbe mit Mitnehmern werden per Hand geschweißt. Im automatischen Stabcenter (unten) werden die Stäbe geformt.