



Hessels stellt 8.500 verschiedene Bänder für Erntemaschinen her.

Hessels Zeefbanden

In Heiligerlee bewegt sich was

Der niederländische Hersteller Hessels hat sich auf die Produktion von Siebbändern, Antriebsrollen und anderen Komponenten für Erntemaschinen spezialisiert. Die deutsche Niederlassung bietet jetzt eine „Bänderklinik“ und andere neue Dienstleistungen rund um das Produkt an.

Wumm, wumm, wumm: Rhythmisch wie eine Basstrommel dröhnt es in der riesigen Produktionshalle bei Hessels Zeefbanden im niederländischen Heiligerlee bei Winschoten. In dem schalldämmten Raum steht keine Musikanlage. „Das ist eine von uns selbst konstruierte Maschine, um Nietplatten herzustellen“, erklärt Alex Hessels, Geschäftsführer von Hessels Zeefbanden.

Von diesen 5 cm langen und 2,5 cm breiten Plättchen benötigt Hessels im Jahr zwei bis drei Millionen Stück. Denn sie sind eine wichtige Komponente von Hessels Hauptprodukt: den Siebbändern für Hackfrucht-Erntemaschinen (siehe Kasten). Die Siebbänder haben der Firma auch den Namen gegeben: der niederländische Name dafür ist „Zeefbanden“.

Stahl und Gummi sind die wichtigsten Rohstoffe, die Hes-

sels zu verschiedenen Produkten weiterverarbeitet.

Produkte aus Stahl und Gummi

Das Gummi liefern Hersteller wie Dunlop oder Conti, die dafür spezielle, von Hessels vorgegebene Kautschukmischungen verwenden. Die Mitarbeiter schneiden das Gummi, das dann in vollautomatischen Maschinen

konfektioniert wird. Hessels produziert Siebbänder zwar nur auf Auftrag, doch Rohriemen werden auf Vorrat konfektioniert und im Hochregallager bevorratet. „Das verkürzt die Lieferzeiten und erhöht unsere Flexibilität“, begründet Hessels diesen Schritt. Die Bänder sind extrem widerstandsfähig und haben eine Zugkraft von 1.000 kg pro cm Breite.

Parallel dazu wird der Stahl bearbeitet. Dieser wird in speziel-



Auf den vollautomatischen Maschinen werden die Riemen konfektioniert.



Bei der Riemenherstellung ist auch Handarbeit gefragt.



Viele Riemengrößen werden vorproduziert, um die Produktion effizient zu gestalten.

len Rollen (Coils) von Herstellern aus Deutschland, Luxemburg, Belgien oder Italien geliefert. Auf einer Rolle können je nach Stabdurchmesser bis zu 2.000 m Stahl sein. Der Stahl wird gerichtet und auf die gewünschte Länge geschnitten. Dann wird das Metall per Induktionsverfahren auf rund 1.000 °C erhitzt und weiter verarbeitet: Die Stäbe werden an den Enden und in der Mitte geplättet und gestanzt. Es gibt bis zu 3,5 m lange Siebstäbe. Mit den Löchern werden sie auf die bereits erwähnten Nietplatten gesteckt, wenn die Riemen und die Nietstäbe zu einem Siebband zusammengefügt werden.

Zum Schluss der Siebbandproduktion werden die Enden der Siebbänder mit Siebandschlössern verbunden. „Auf diese Weise produzieren wir rund 8500 verschiedene Bänder“, berichtet der Geschäftsführer.

■ Eigene Arbeitsmaschinen

Wie häufig bei Herstellern mit sehr speziellen Produkten gibt es viele Arbeitsmaschinen nicht von der Stange zu kaufen. So haben die Entwickler viele der rund 50 Produktionsmaschinen im Unternehmen selbst konstruiert und gebaut. Aber es werden auch neue Maschinen gekauft, z.B. eine kürzlich neu angeschaffte Schneid- und Richtmaschine.



Parallel zur Riemenherstellung wird der angelieferte Stahl für die Nietstäbe geschnitten und gerichtet.

Diese wurde nötig, weil die Vorgängerin mit der gestiegenen Produktionskapazität nicht mehr standhalten konnte.

Vom niederländischen Heiligelee aus beliefert Hessels europäische Hersteller von Landmaschinen für die Erstausrüstung. Insgesamt hat die Firma rund 60 bis 70 verschiedene OEM-Kunden, darunter auch kleinere und mittlere Hersteller von Einlagerungs- und Fördertechnik.

Doch Hessels Kunden kommen nicht nur aus der Landmaschinenindustrie. Auch die Lebensmittelbranche gehört zu den Kunden, z.B. kartoffel- oder gemüseverarbeitende Betriebe.

Diese stellen aber immer höhere Anforderungen an die Produktqualität. So musste Hessels jetzt lebensmittelechte Riemen für Förderbänder in einer Pommes-Fabrik konstruieren und herstellen.

■ Beratung und Service werden wichtiger

„Neben dem Verkauf spielen Serviceleistung für Produkte, aber auch die Reparatur und die Beratung eine immer größere Rolle“, erklärt Hans Friesen, Geschäftsführer von Hessels Deutschland. Als Berater sind bei Hessels Deutschland nur Praktiker tätig wie Landmaschinenme-



Die Stanzmaschine stellt am Tag mehrere tausend Nietplatten her.

chaniker, ehemalige Lohnunternehmer, Landwirtschaftsmeister und Maschinenbau-Ingenieure.

Denn der Markt ist heiß umkämpft. So gibt es in Mitteleuropa zwei große Mitbewerber, die ein ähnliches Produktportfolio haben. Zudem produzieren große deutsche Hersteller von Rodemaschinen ihre eigenen Siebbänder häufig selbst oder kaufen bei dem

Fortsetzung Seite 26




NOKIANTYRES.COM/FLOTATION

REIFEN, DIE BESTÄNDIG SIND

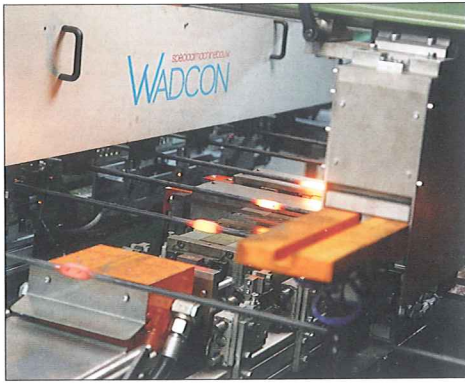
Immer größer werdende Lasten, schnellere Straßentransporte – Flotation-Reifen müssen Ihren Arbeitsanforderungen standhalten können. Flotation-Reifen von Nokian unterstützen Ihre Anhänger, Traktoren und landwirtschaftliche Maschinen – und das Jahr für Jahr, ob auf sumpfigen Feldern oder bei Erdbewegungen auf steinigem Gelände.



Der Nokian Country King ist ein langlebiger, robuster Flotation-Reifen, der besonders bei Straßentransporten überzeugt. Der jahrelange Einsatz in der Praxis hat seinen hohen Wert allemal bewiesen.



Der Nokian CT Reifen ist die beste Lösung für den Transport schwerer Lasten und eine lange Lebensdauer, die hohe Durchstoßfestigkeit und hervorragende Eigenschaften für den Straßenverkehr machen ihn unschlagbar.



Die Nietstäbe werden nach dem Induktionsverfahren auf Temperaturen von über 1.000° C erhitzt und dann geplättet und gebohrt.



Hier werden Riemen und Nietstäbe zu Siebbändern verbunden.



Neu bei Hessels Deutschland ist die „Bänderklinik“, wie hier scherzhaft auf einem Werbebild dargestellt.

Fortsetzung von Seite 25

deutschen Mitbewerber zu. „Darum wollen wir mit persönlicher Fachberatung punkten“, erklärt Friesen. Zu den Stärken von Hessels zählt er u.a. die große Flexibilität, mit der sich der Hersteller auf die Bedürfnisse der Kunden einstellt. So gibt es unterschiedliche Produkte je nach Boden- oder Kartoffelart.

Neue Ersatzteile für alte Maschinen

Zudem beliefert Hessels Deutschland auch den Landmaschinenhandel oder Endkunden. Hierbei ist das Produktprogramm „Retro-fit“ sehr gefragt,

mit dem das Unternehmen Ersatzteile für längst nicht mehr produzierte Erntemaschinen liefert. „Bei den Herstellern müssen die Kunden für Ersatzteile wie Rollen, Riemen, Stäbe oder Schösser, teilweise mehr bezahlen als die Maschine selbst noch wert ist. In diese Lücke stoßen wir mit preisgünstigen, aber passgenauen Alternativprodukten“, erklärt Friesen.

Hessels Deutschland übernimmt auch die Lagerhaltung, um schnell auf Anfragen reagieren zu können. Vorrätig sind Bänder, Rollen, Antriebe und Zubehör. Am Stammbetrieb in Heiligerlee gibt es dagegen kein Lager.

„Wir arbeiten mit Nachtver-

sandteilen oder Produkte verschicken, in 24 bis 48 Stunden auch nach Österreich und Schweiz“, verspricht Friesen. Der Betrieb versendet aber nicht nur, sondern kann aus vorrätiger Meterware in kurzer Zeit Bänder in der richtigen Länge zusammenschließen. Hierfür sind rund 500 verschiedene Sieb-, Igel- und Krautbänder vorrätig.

Auch ist Hessels mit Rat und Tat bei Sonderanfertigungen behilflich. So hat Hessels Deutschland einem Lohnunternehmer aus Bayern geholfen, der einen älteren Rübenroder zu einem Roder für Zwiebeln umgerüstet hat und dafür Technik von Hessels hat anfertigen lassen.

Neu ist auch die Hessels „Bänderklinik“. „Es gibt eine große Nachfrage von Kunden, die verschlissene Bänder wieder instandsetzen wollen. Das können wir jetzt mit der ‚Bänderklinik‘ anbieten“, sagt Friesen. Die Kunden schicken jetzt Bänder, die Hessels Deutschland z.B. verlängern bzw. verkürzen oder mit neuen Schlossverbindungen oder Mitnehmern ausstatten soll. Auch setzen die Mitarbeiter Reparaturstücke mit Überlappung oder Schlossverbindungen ein.

Die Aktivitäten zeigen, dass Hessels nicht nur in den Erntemaschinen etwas bewegt, sondern mit pfliffigen Ideen auch den Markt belebt.

Hinrich Neumann

Hessels Zeefbanden auf einen Blick

Jan Roelof Hessels hat den Betrieb im Jahr 1961 gegründet und im Jahr 1992 an die zweite Generation übergeben, an die vier Söhne und einen Schwiegersohn. Mittlerweile wächst mit deren Söhnen und Töchtern die dritte Generation im Unternehmen heran.

Mit Einstieg der zweiten Generation im Jahr 1991 ist der Betrieb stetig gewachsen: Hessels produziert heute auf einem rund 21.000 m² Gelände, davon fast 7.000 m² Hallenfläche. Hier sind etwa 120 Menschen beschäftigt, davon rund 90 in der Produktion.

Seit 1993 hat Hessels mit „Hessels France“ eine französische Niederlassung, seit 2010 in Deutschland mit Sitz in Willich. „Hessels Deutschland“ ist für den Vertrieb in Deutschland, Österreich und Schweiz zuständig. Im Jahr 2006 hat Hessels in Belgien eine weitere Produktionsstätte der Tochterfirma „Agro Belts“ in Betrieb genommen.

Zu Hessels wichtigsten Produkten gehören Stabbänder sowie Komponenten dafür wie Antriebe, Rollen, Zubehör. Hessels produziert Siebbänder für alle Hackfrüchte wie Kartoffeln, Karotten, Blumenzwiebeln, Zwiebeln, aber auch für Tomaten, Nüsse, Fische oder sogar Muscheln.

Im Jahr 2017 ist ein Umsatz von 25 Mio. Euro geplant. Hessels Deutschland hat sieben Mitarbeiter, Tendenz steigend. Neben den Hessels-Produkten ergänzt der Betrieb das Sortiment um Verschleiß-

teile für Hackfruchttechnik wie Fräshaken, Kugellager und weitere Ergänzungprodukte zu Rollen bzw. Bändern.

Im Dezember 2016 hat Hessels die belgische Firma van den Hoven in Kuurne übernommen, die auch Siebbänder hergestellt hat, aber

mangels Nachfolge den Betrieb verkaufen wollte. Da der Produktionsstandort nur 15 km vom Hessels-Standort der Tochter Agro Belts entfernt liegt, bietet dieser Zukauf die Chance, weiter zu wachsen. „Dort werden wir jetzt auch Siebbänder produzieren“, sagt Geschäftsführer Alex Hessels.



Hans Friesen (Geschäftsführer Hessels Deutschland, links) und Alex Hessels (Managing Director bei Hessels Zeefbanden).