Hennecke
Polyurethane Technology

211 INNOVATIONS

>> Hennecke-Kundenjournal für Technologien und Trends auf dem PUR-Markt

COVERSTORY
ELASTOLINE F in spezieller Ausführung
Eine Anlage mit Seltenheitswert auf dem Markt

ENGINEERING
1.000 Prozent mehr Standzeit
Revolutionäres Glasfaser-Schneidwerk

HENNECKE GROUP
Hennecke Machinery Shanghai
Expansionskurs in China

www.hennecke.com

Termine

ACMA
Las Vegas
21.02. - 23.02.2012

JEC
Paris
27.03. - 29.03.2012

PLAST MAILAND
Mailand
08.05. - 12.05.2012

UTECH EUROPE
Maastricht
17.04. - 19.04.2012

Stand: Februar 2012

Sehr geehrte Kunden,
sehr geehrte Interessenten,

die Fundamentaldaten verraten es: Auch dieses Jahr wird global von wirtschaftlichen Unsicherheiten geprägt sein. Abseits der makroökonomischen Betrachtung blickt die Hennecke-Gruppe jedoch mit Optimismus in das laufende Geschäftsjahr. Ein Grund dafür ist unsere breite Produktpalette sowie laufend hohe Investitionen in die Entwicklung. Hennecke muss sich auf dem Weltmarkt nicht verstecken, denn die Bedeutung von Produkten auf Polyurethan-Basis nimmt stetig zu - und das nicht nur in wachstumsstarken Geschäftsfeldern. Vielmehr haben die vergangenen Jahre gezeigt, dass sich die PU-Nachfrage in vielen Branchen nur bedingt deren gesamtwirtschaftlicher Entwicklung unterwirft. Zudem heißt das Zauberwort Diversifikation, denn nur wenige Werkstoffe sind in so unterschiedlichen Industriezweigen und Anwendungen beheimatet. Und neue Anwendungsfelder kommen laufend hinzu. Zum „Selbstläufer“ werden Hennecke-Produkte und -Technologien dadurch allerdings nicht. Nur wer die Themen Effizienz und Innovation ernst nimmt, vorhandene Lösungen mit neuen Denkansätzen kombiniert und Kundenwünsche in den Fokus rückt, kann am Markt dauerhaft überzeugen. Zum Beispiel mit der Weiterentwicklung bewährter Technologien im Bereich der Herstellung von Blockschäumen(s. Seite 10) oder bei maßgeschneiderten Lösungen für anspruchsvolle Gießelastomere (s. Seite 04). Um diese Wettbewerbsvorteile weltweit zu nutzen und weiter auszubauen, vertrauen wir auf ein breit aufgestelltes und stetig wachsendes Netzwerk an Tochterunternehmen und Kooperationspartnern. Bestes Beispiel hierfür ist die Einweihung einer neuen Niederlassung unserer chinesischen Tochter HMS (s. Seite 14) und die Gründung der brasilianischen Tochtergesellschaft Hennecke do Brasil (s. Seite 18). Ausreichend Präsenz also, um unsere Produkte und Serviceleistungen in den am stärksten wachsenden Märkten und weltweit unter Beweis zu stellen und unsere Kunden auf ihrem Weg zu begleiten. In diesem Sinne wünsche ich Ihnen viel Spaß bei der Lektüre der aktuellen Hennecke-Innovations!

Alois Schmid
Geschäftsführer Technik

INHALT

COVERSTORY

ELASTOLINE F in spezieller Ausführung 4
Eine Anlage mit Seltenheitswert auf dem Markt

ENGINEERING

1.000 Prozent mehr Standzeit 7
Revolutionäres Glasfaser-Schneidwerk

Eine Technologie – zweifacher Kundennutzen 10
Hennecke-Blockschaum-Anlagen steigern Rohstoffausbeute und Schaumstoffqualität

HENNECKE GROUP

Hennecke Machinery Shanghai 14
Expansionskurs in China

Neue Vertriebsstrukturen 18
in Südamerika

Impressum:

Hennecke INNOVATIONS | 211

Herausgeber:
Hennecke GmbH, Sankt Augustin

Konzept und Layout:
REpublic, Linz am Rhein

Redaktion:
Torsten Spiller, Beate Berwing

Fotografie:
Hennecke GmbH, Shutterstock
Die verwendeten Bilder von Shutterstock.de werden im Rahmen von nicht übertragbaren Unterlizenzen genutzt.

Druck:
Druckerei Engelhardt, Neunkirchen-Seelscheid

Gesamtauflage:
5.000 Exemplare

Copyright:
Sämtliche Rechte vorbehalten. Nachdruck nur mit schriftlicher Genehmigung. Keine Haftung für Fehlerangaben.

ELASTOLINE F in spezieller Ausführung

Eine Anlage mit Seltenheitswert auf dem Markt

Der Name puralis steht für jahrzehntelange Erfahrung im Bereich von Halbzeugen und Formteilen aus Gießelastomeren. Bei dem Versuch, ein sehr anspruchsvolles Gießsystem von manueller auf eine weitestgehend automatische Herstellung umzustellen, fand das Unternehmen mit Sitz im Chemiepark Schwarzheide keinen passenden Maschinenpartner – dies änderte sich mit dem Einsatz einer ELASTOLINE F der Hennecke GmbH.

Schwarzheide, August 2011: Vier Männer beglückwünschen sich. Der eine ist puralis-Projektleiter Alexander Augat, der andere puralis-Prokurist Jürgen Lemke, der dritte puralis-Geschäftsführer Oliver Schmid und der vierte im Bunde ist Matthias Klahr, Head of Sales Elastomer Metering Machines der Hennecke GmbH. Alle Vier sind ausgesprochen zufrieden, mit der erfolgreichen Inbetriebnahme der ELASTOLINE F ein anspruchsvolles Projekt realisiert zu haben. Zuvor war die Anlage bereits auf dem Hennecke-Betriebsgelände in Sankt Augustin-Birlinghoven „auf Herz und Nieren“ getestet worden.

Die Vorgeschichte: puralis wandte sich auf den ELASTOLINE DAYS 2010 vertrauensvoll an Hennecke, um den Automatisierungsgrad der Fertigung im Rahmen einer speziellen Anwendung zu erhöhen und noch kundenspezifischer produzieren zu können. Seit dem Zusammentreffen auf den ELASTOLINE DAYS entwickelte sich zwischen Hennecke und der puralis GmbH, die am Standort in Schwarzheide rund 45 Mitarbeiter beschäftigt, eine fruchtbare technische Partnerschaft. So wurden unter anderem die umfangreichen Anforderungen an die Anlage in einem Lastenheft definiert. Anschließend wurden unter Regie von Dipl.-Ing. Thomas Beck (Mechanische Konstruktion) im Labor sehr aufwändige und gründliche Versuche gefahren, um die bestellte Produktionsanlage hinsichtlich der Pumpenleistung und weiterer Parameter optimal auszulegen.

von l. nach r.: Oliver Schmid (puralis-Geschäftsführer), Matthias Klahr (Head of Sales Elastomer Metering Machines), Jürgen Lemke (puralis-Prokurist), Alexander Augat (puralis-Projekteiter)

Eine besondere Anforderung bestand in der Verarbeitung eines anspruchsvollen Gießelastomers, einem One-shot-System. Dieses Fünf-Komponenten-Gießsystem verlangt sehr hohe Dosiergenauigkeiten und eine sehr exakte Temperaturführung der Komponenten. Hennecke hat diese spezifischen Anforderungen punktgenau realisiert.

Maßarbeit bei Pumpeneinheit und Mischkopf

Optimale Mischkammer- und Düsenabstimmung der MEL/4C+

Es wurde eine Dosierpumpe definiert, die höchsten und schwierigsten Verschleißansprüchen auf dem Isocyanat-Dosierstrang gerecht wird. Um eine zufriedenstellende Standzeit zu erreichen, erfolgte hier eine enge Abstimmung mit dem langjährigen Hennecke-Pumpenlieferanten. Die Pumpe ist wartungsfreundlich, auf die Materialien abgestimmt und ein Novum auf dem Markt. Gleiches gilt für den Mischkopf vom Typ MEL/4C+, dessen Mischkammer- und Düsenabstimmung ebenfalls speziell an den Anwendungsfall angepasst wurden. Da das MDI-Isocyanat sehr hohe Ansprüche bei der Verarbeitung an Filterung und Reinheit stellt, wurde mit dem langjährigen Filterlieferanten von Hennecke eine enge Zusammenarbeit und Abstimmung realisiert und der Filter individuell ausgelegt.

Acht-Komponenten-Anlage, die ihresgleichen sucht

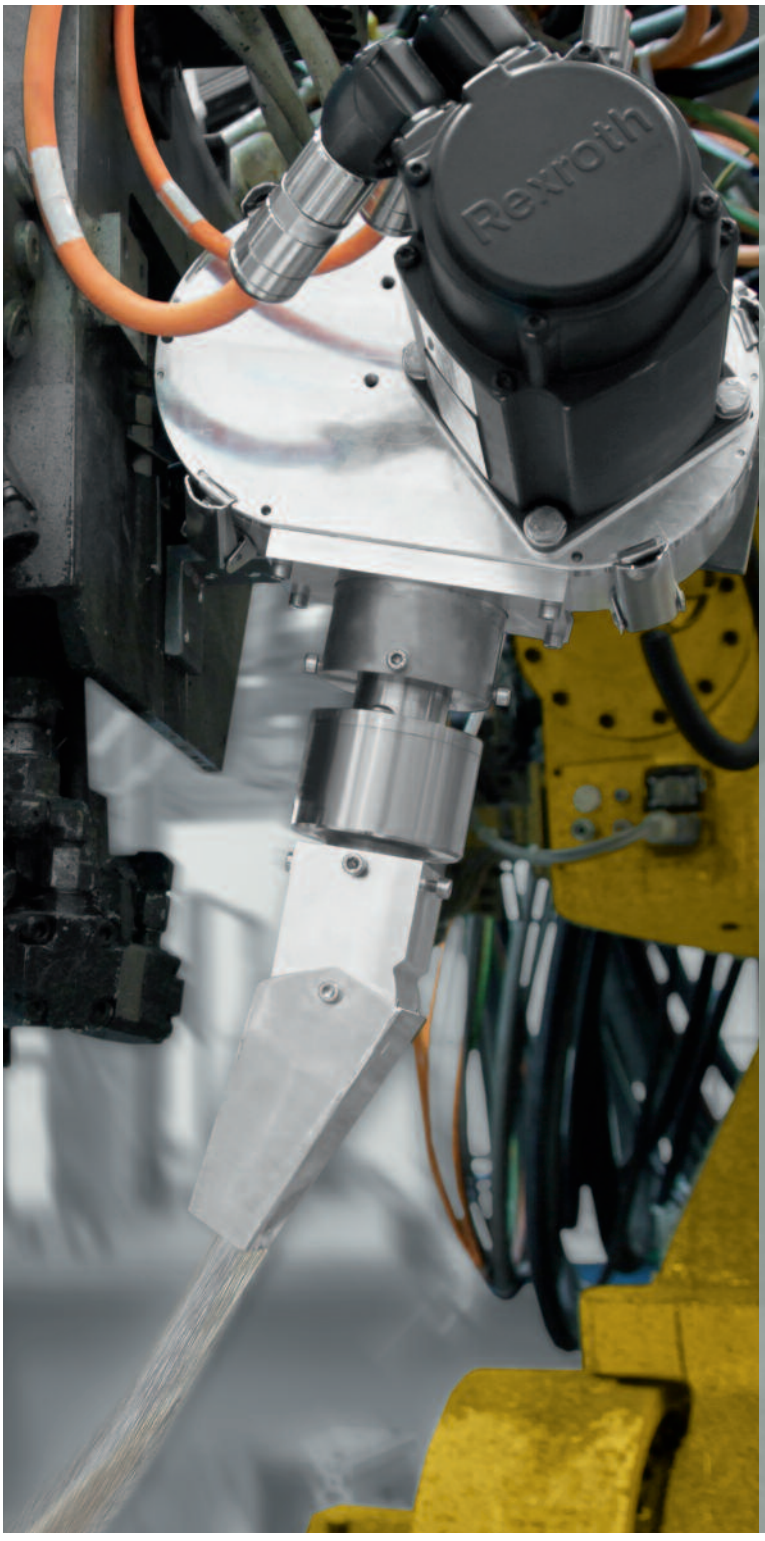
Zusätzlich zu den fünf reaktiven Komponenten des One-shot-Systems wurde die ELASTOLINE F mit zwei Farbkomponenten und einer Reinigungskomponente ausgestattet. Dies entspricht einer sehr kundenspezifischen Auslegung, wie sie auf dem Markt selten zu finden ist. Die ELASTOLINE F ist auf 15 kg/min ausgelegt, was Teilegewichte von mehr als 30 kg und ein großes Produktspektrum ermöglicht. Vorrangig stellt puralis hochwertige Gießelastomerteile für die Baumaschinenindustrie (z. B. Abstreifer, Mischschaufeln), für den Hafen- und Schiffbau (Fender) sowie im Bereich der Rohr- und Pipelinetechnik (z. B. Molche und Transportschnecken) her. Daneben können auch Rollen, Kupplungen und Dichtungen für verschiedenste Industrieanwendungen gefertigt werden. puralis und Hennecke wollen die erfolgreiche Zusammenarbeit fortsetzen und die gemeinsame Win-win-Situation ausbauen. Hennecke hat einen neuen renommierten Kunden gewonnen und puralis einen zuverlässigen Maschinenbauer mit umfassendem Spezial-Know-how. Eine weitere Anlage steht bereits kurz vor dem Verkaufsabschluss.

ELASTOLINE – seit Jahrzehnten ein fester Begriff

Maschinen der Baureihe ELASTOLINE dienen der Verarbeitung von Gießsystemen und Rohstoffen auf PUR-Basis. Sie erfüllen höchste Ansprüche und garantieren hochwertige Endprodukte mit ausgezeichneten dynamischen Eigenschaften. Für die Verarbeitung von Rohstoffsystemen auf Basis von MDI und TDI bietet die ELASTOLINE F ein flexibles Maschinenkonzept, das sich perfekt an Kundenwünsche anpasst. Bei der Verarbeitung von NDI-Systemen (z.B. Vulkollan®) überzeugt die ELASTOLINE V unter anderem mit einem besonders hochwertigen Temperierkonzept zur optimalen Konditionierung der Komponenten.

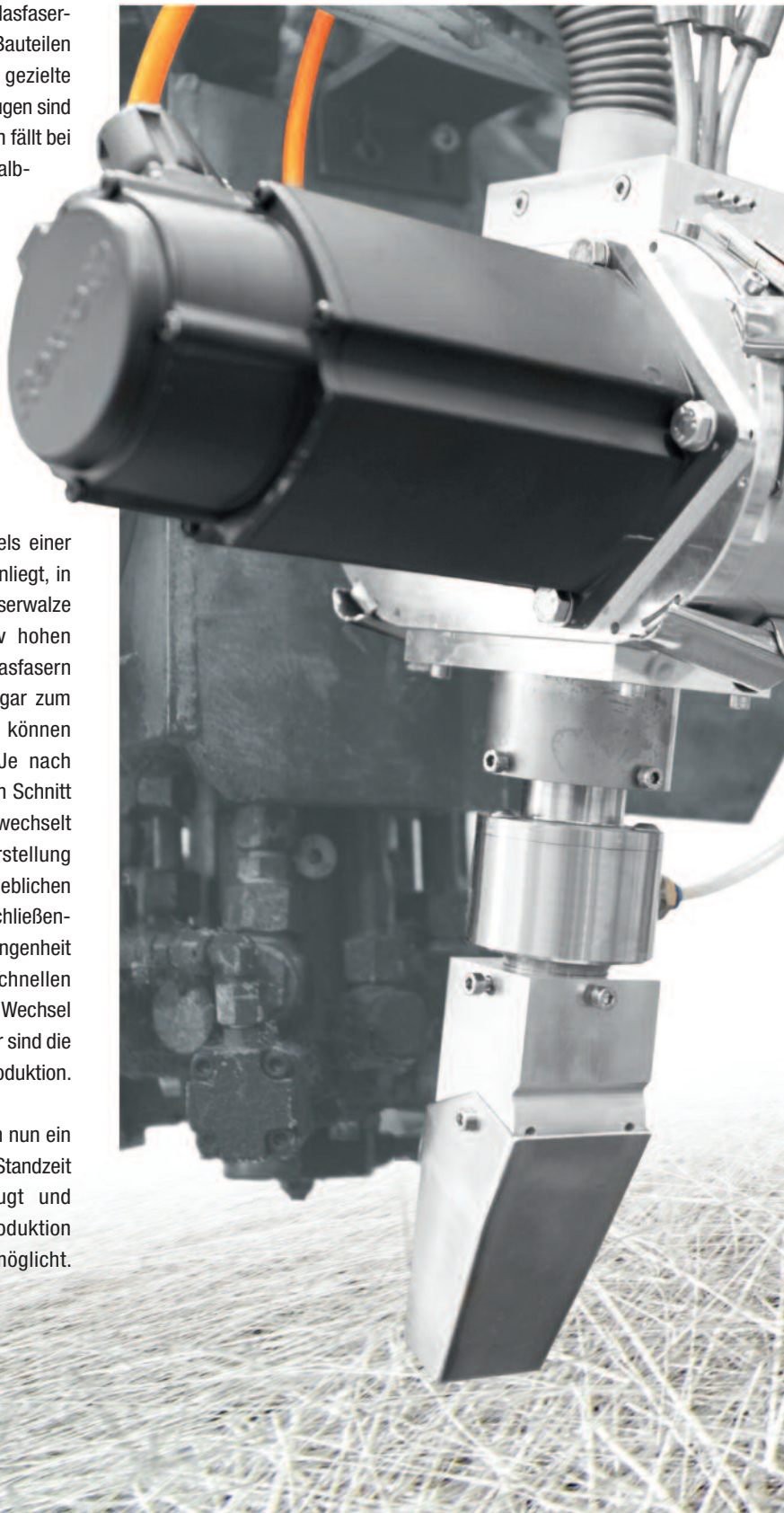
1.000 Prozent mehr Standzeit

Revolutionäres Glasfaser-Schneidwerk



Bei der Herstellung von faserverstärkten Bauteilen oder Compound-Formteilen im Polyurethan-Sprühverfahren ist PUR-CSM mittlerweile ein anerkannter Standard. Der durchgängig modulare Auf- und Ausbau des CSM-Produktportfolios kann Hennecke-Kunden dabei nicht nur aus Sicht immer neuer Anwendungsfelder überzeugen. Auch in punkto Anlagennachrüstung macht sich das CSM-Konzept für den Anwender bezahlt. Aktuelles Beispiel hierfür: Ein revolutionäres Schneidwerk für CSM-Verarbeitungsanlagen mit Schnittfaserdosierung, welches seine spezifische Standzeit durch ein neues Schnittverfahren verzehnfacht und auf diese Weise Downtime, Wartung und Kosten deutlich reduziert.

Der Einsatz von Schnittglasfasern in Form von Glasfaser-Rovings ist bei der Herstellung von Composite-Bauteilen im PU-Sprühverfahren als durchgängige oder gezielte Verstärkung oftmals unverzichtbar. Im Vergleich zu Halbzeugen sind Glasfaser-Rovings als Ausgangsmaterial günstiger. Zudem fällt bei der Verarbeitung weniger Glasabfall an und auch die Halbzeugvorformung kann entfallen. Beim CSM-Verfahren werden die Glasfasern mittels eines Schneidwerks, das unmittelbar am Mischkopf zum Einsatz kommt, in die gewünschte Länge gehäckselt. Die direkte Zudosierung in den Sprühstrahl ermöglicht hierbei einen optimalen Benetzungsgrad der Fasern und erspart dem Anwender zudem eine aufwendige Reinigung des Mischkopfes mit Lösungsmitteln, wie sie beispielsweise bei einer integrierten Glasfaserdosierung innerhalb der Mischkammer nötig ist.



Marktübliche Schneidwerke bringen die Glasfaser mittels einer Messerwalze, die wiederum an einer Verschleißwalze anliegt, in die richtige Länge. Systembedingt unterliegt diese Messerwalze sowie die integrierten Klingen jedoch einem relativ hohen Verschleiß, welcher zunächst die Länge der Schnittglasfasern beeinflusst und in einem fortgeschrittenen Stadium sogar zum Bruch der Klingen führen kann. Im schlimmsten Fall können Bruchstücke dann sogar in das Bauteil gelangen. Je nach Anwendung muss die Walze deswegen bereits nach dem Schnitt von weniger als einhundert Kilogramm Glasfasern gewechselt werden. Bei einer getakteten Fertigung oder der Herstellung von Großserien resultiert dies in einer, keinesfalls unerheblichen Downtime der Produktionsanlage und bindet bei der anschließenden Wartung zusätzlich wertvolle Arbeitszeit. In der Vergangenheit legte man daher großen Wert auf einen möglichst schnellen Wechsel der betroffenen Komponenten. Aber auch der Wechsel an sich birgt Gefahren – je schneller er erfolgt, desto höher sind die Risiken für die Aufrechterhaltung einer reibungslosen Produktion.

Die Composite-Spezialisten der Hennecke GmbH können nun ein völlig neues Schneidwerk präsentieren, das in Bezug auf Standzeit und Wartungsfreundlichkeit gleichermaßen überzeugt und somit eine zuverlässigere und wirtschaftlichere Produktion von Composite-Bauteilen mit Faserverstärkung ermöglicht.

Roving-Zuführung einer CSM-Verarbeitungsanlage

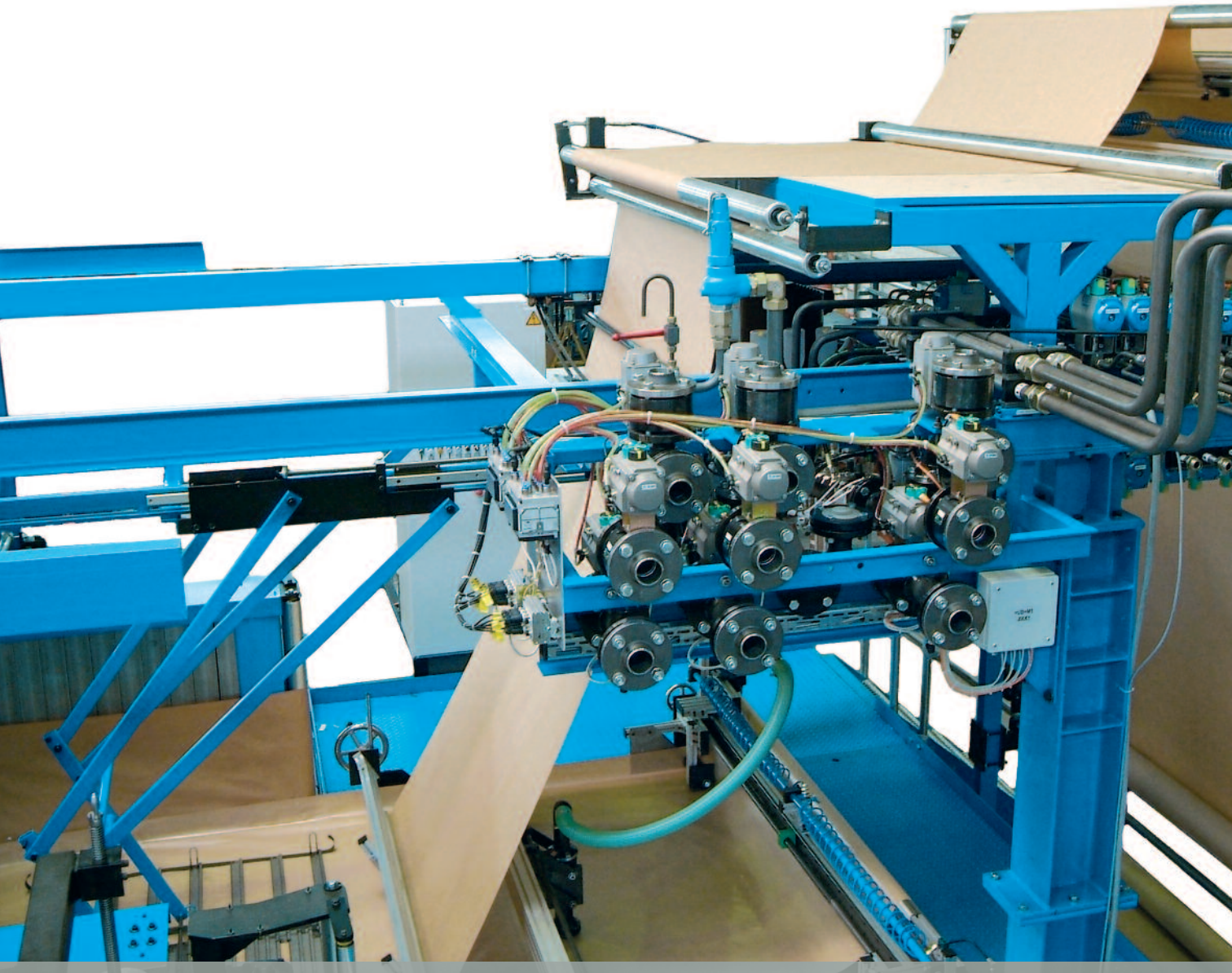
Externe Schnittfaserdosierung: die Reinigung der Mischkammer entfällt

Im Mittelpunkt steht dabei ein völlig neues Schnittverfahren, das den kompletten Verzicht auf Messerwalze und Klingen möglich macht und somit die Hauptursache für Downtime beim Schnitt von Glasfaser-Rovings eliminiert. Auf diese Weise erhöht sich die Standzeit gegenüber Standardschneidwerken um mehr als 1.000 Prozent – ein Anlagenstillstand findet somit eigentlich nur noch beim Wechsel der Rovings statt.
Daneben verhindert das Schneidwerk dank einer speziell an die Hennecke-Sprühmischköpfe angepassten Geometrie wirksam die Bildung von Sprühnebel-Ablagerungen. Von der Vielzahl an Vorteilen profitieren – Hennecke-typisch – nicht nur Neukunden. Dank Modulbauweise kann das Schneidwerk als Retrofit auch an bestehenden CSM-Sprühmischköpfen einfach und schnell nachgerüstet werden. Unabhängig davon, ob diese bereits mit einer Schnittfaserdosierung ausgestattet sind.

Die Möglichkeit, verschiedene CSM-Module miteinander zu kombinieren oder gegebenenfalls nachzurüsten, ist ein typisches Kennzeichen der Verarbeitungstechnik. Durch diese Flexibilität können die Kunden gezielte Investitionen tätigen, ohne dabei im Vorfeld Komponenten vorsehen zu müssen, die der aktuelle Prozess nicht benötigt. Immer inklusive sind dagegen weitere wettbewerbsrelevante Alleinstellungsmerkmale im Bereich der Mischkopftechnik. So profitieren sämtliche CSM-Sprühmischköpfe von der Möglichkeit der beliebigen Schussunterbrechung beim Sprühauftrag. Daneben sorgt die Selbstreinigung der Sprühdüse für einen minimalen Wartungs- und Reinigungsaufwand. Positiver Nebeneffekt: der vollständige Verzicht auf Lösungsmittel. Das senkt nicht nur die Produktionskosten, sondern entlastet auch wirksam die Umwelt und macht den Einsatz der CSM-Technologie aus ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten gleichermaßen sinnvoll.

Eine Technologie – zweifacher Kundennutzen

Hennecke-Blockschaum-Anlagen steigern Rohstoffausbeute und Schaumstoffqualität



Blockschaum ist nicht gleich Blockschaum und Blockschaum-Anlage nicht gleich Blockschaum-Anlage. Der Unterschied besteht darin, wie präzise alle Rohstoffkomponenten miteinander vermischt werden, wie das reaktive Gemisch aufgetragen und die Deckschwarte minimiert und in verwertbaren Schaum umgewandelt wird. Hennecke hat eine ganz spezielle Technologie entwickelt und nimmt damit auf dem Weltmarkt eine Führungsposition ein.

Nieder- oder Hochdrucktechnologie?

Vor dieser Frage stehen vor allem Neueinsteiger in die Blockschaum-Produktion sowie Nochbetreiber von Niederdruckanlagen. Ob Neu- oder Umsteiger, beide müssen sich mit der Tatsache auseinandersetzen, dass 80 bis 90 Prozent der Blockschaum-Produktionskosten auf Rohstoffe entfallen und nur 10 bis 20 Prozent auf Maschinen, Produktionshalle, Energie und Verkauf. Deshalb liegt es auf der Hand, in erster Linie Rohstoffe einzusparen, um die Betriebskosten zu senken.

Führende Blockschaum-Produzenten, die sowohl Erfahrung mit Nieder- als auch Hochdruckanlagen haben, setzen deshalb auf die Hennecke-Hochrucktechnologie. Bei der Hochdruckvermischung wird das Isocyanat mit hohem Druck in die Mischkammer eingedüst. Die Vermischungsqualität der Rohstoffe ist besser und die Reaktion hat einen höheren Wirkungsgrad als bei der Niederdrucktechnologie.

Im Ergebnis werden bis zu vier Prozent an Isocyanat eingespart. Dies entspricht bei einer jährlichen Blockschaumstoff-Produktion von 3.000 Tonnen und einem Isocyanat-Preis von ca. 2,50 EUR/kg einer Einsparung von 100.000 EUR – Geld, das nun für andere Investitionen zur Verfügung steht. Diese Werte wurden im Rahmen von Versuchen erhoben und von Anlagenbetreibern bestätigt, die von der Nieder- auf die Hennecke-Hochdrucktechnologie umgestiegen sind (s. Kasten). Ein weiterer Vorteil der Hochdruckdosierung ist die Steuerbarkeit der Zellgrößen. Ist zum Beispiel der Isocyanat-Einspritzdruck hoch, sorgt das für eine feine Zellstruktur. Ist er gering, fällt die Zellstruktur grob aus.

Mit Hochdruck in die Gewinnzone

Beispielkalkulation:

Jahres-Blockschaum-Produktion:	3.000 t
ISO-Tonnage:	ca. 1.000 t → 1.000.000 kg
ISO-Materialkosten:	ca. 2,50 EUR/kg
Gesamt-Iso-Kosten:	2.500.000,00 EUR
4 % Iso-Einsparung:	**100.000,00 EUR/Jahr**

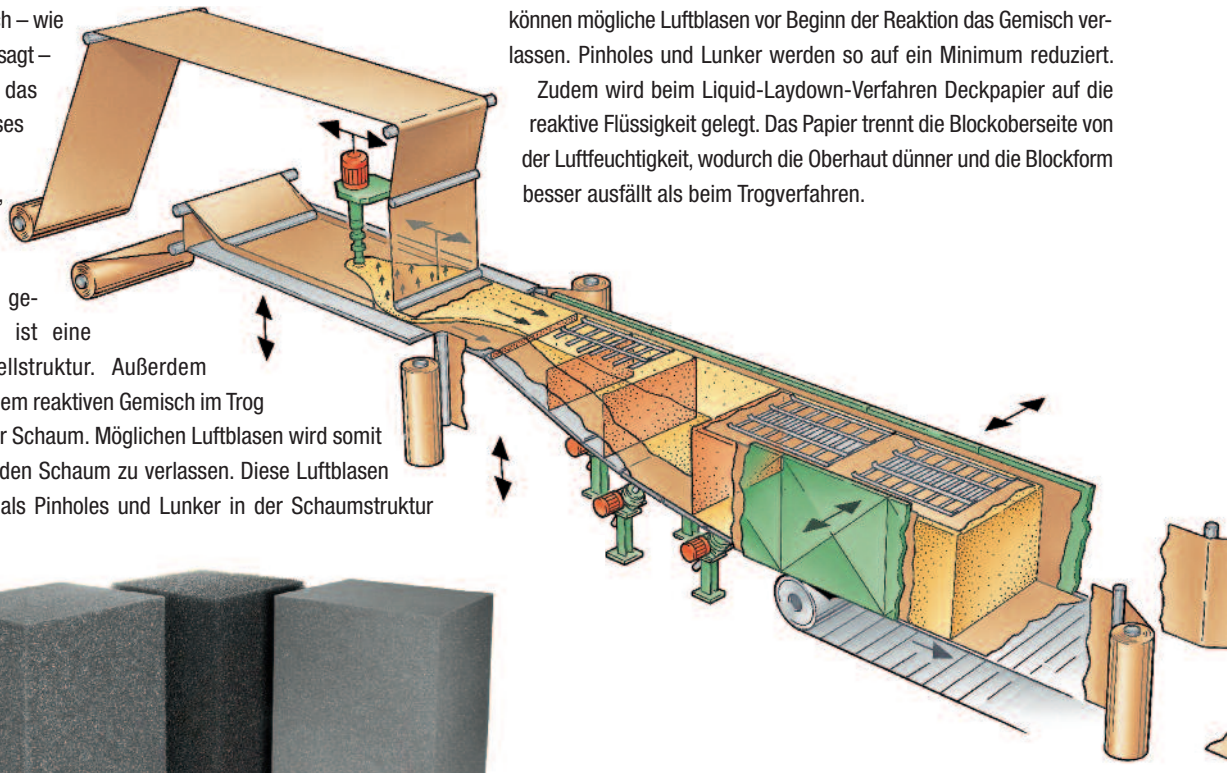
Trog- oder Liquid-Laydown-Ausführung?

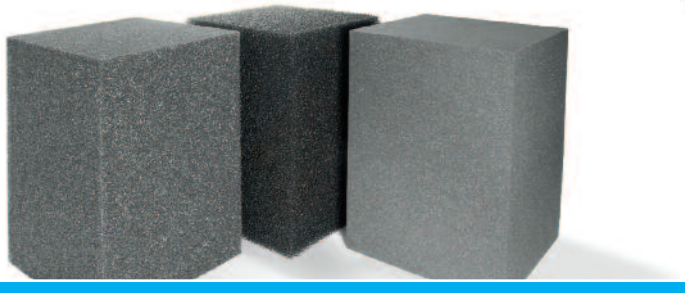
Je nachdem, wie das reaktive Gemisch dem Schäumprozess zugeführt wird, unterscheidet man in der Praxis zwischen dem Trog- und dem Liquid-Laydown-Verfahren.

Beim Trog-Verfahren bewegt sich das reaktive Gemisch – wie es der Name schon sagt – aus dem Trog auf das Band. Während dieses Prozesses, in dem die Zellen wachsen, werden diese nach oben bewegt und über die Trogkante gebogen. Die Folge ist eine unregelmäßige Zellstruktur. Außerdem befindet sich über dem reaktiven Gemisch im Trog bereits reagierender Schaum. Möglichen Luftblasen wird somit der Weg versperrt, den Schaum zu verlassen. Diese Luftblasen finden sich später als Pinholes und Lunker in der Schaumstruktur wieder.

Anders verhält es sich beim Liquid-Laydown-Verfahren von Hennecke. Das reaktive Gemisch wird auf ein Papier, das auf dem Band liegt, gegossen, und die Reaktion erfolgt nach oben und unten, sodass der Schaum eine regelmäßige Zellstruktur bildet. Da die reaktive Mischung von oben auf das Band gegossen wird, können mögliche Luftblasen vor Beginn der Reaktion das Gemisch verlassen. Pinholes und Lunker werden so auf ein Minimum reduziert.

Zudem wird beim Liquid-Laydown-Verfahren Deckpapier auf die reaktive Flüssigkeit gelegt. Das Papier trennt die Blockoberseite von der Luftfeuchtigkeit, wodurch die Oberhaut dünner und die Blockform besser ausfällt als beim Trogverfahren.





Weitere Vorteile

Flexible Anwendungen

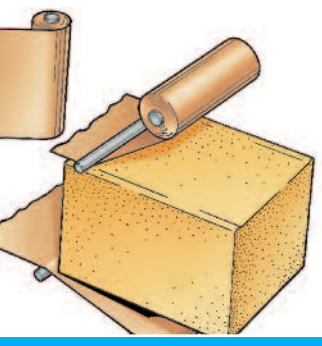
Optional werden Hennecke-Blockschaum-Anlagen mit der NovaFlex®-Technologie zur Herstellung von CO_2-getriebenen Blockweichschaumstoffen mit niedrigen Rohdichten ausgestattet – auch nachträglich. NovaFlex®-MultiFill erlaubt zusätzlich die Verarbeitung funktioneller Füllstoffe, wie zum Beispiel Melamin oder $CaCO_3$. Anlagenbetreiber können so flexibel auf aktuelle Markt- und Umweltanforderungen reagieren und auch Spezialschäume profitabel produzieren.

RS- oder Rechteckblock-System?

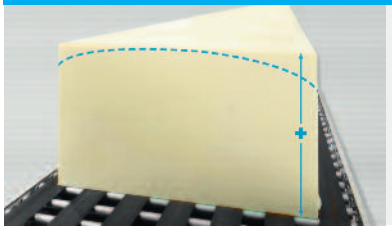
Wie bereits eingangs erwähnt, schlagen bei der Blockschaum-Produktion die Rohstoffkosten mit 80 bis 90 Prozent zu Buche. Deshalb streben viele Blockschäumer eine höhere Materialausbeute an. Das RS-System, bei dem die Blockform über das Anheben einer seitlich mitlaufenden Kunststoffbahn erzielt wird, stößt dabei an seine Grenzen. Bei diesem Verfahren bildet sich auf der Blockoberfläche eine Deckschwarte, die nicht verwertet werden kann.

Höhere Materialausbeute dank RS-System

Dagegen entstehen durch die Integration der Hennecke-Rechteckeinrichtung, bei der Matten auf der Blockoberseite gleiten, Blöcke mit fast planparallelem Rechteckeffekt. Die Deckschwarte wird auf eine dünne Oberhaut minimiert und in verwertbaren Schaum umgewandelt. Darüber hinaus ergibt sich während des Aufsteigens des Schaumes durch das mitlaufende Deckpapier ein wichtiger Synergieeffekt: Das Papier hält die Reaktionswärme im Block und sorgt für eine intensivere Schaumreaktion unter der Blockoberfläche. Auch deshalb ist die Oberhaut dünner beziehungsweise die Materialausbeute größer. So können bis zu drei Prozent des gesamten Rohstoffverbrauches eingespart werden (s. Kasten). Außerdem wird durch das Abdecken des Blockes nach allen vier Seiten verhindert, dass auch beim Nachreifen Luftfeuchtigkeit eindringt. Dadurch wird eine höhere Härte und eine gleichmäßige Härteverteilung erzielt.



Höhere Materialausbeute durch Hennecke-Rechteckeinrichtung



Beispielkalkulation:

Jahres-Blockschaum-Produktion:	3.000 t
Materialkosten je kg Schaum:	ca. 2,00 EUR
Materialkosten total:	6.000,00 EUR
Kosteneinsparung bei 3%:	**180.000,00 EUR**

Schneller Gemischaustrag

Ein neuer, elektrisch höhenverstellbarer Mischer für MULTIFLEX-Anlagen, der als Einheit mit dem Auslauf ausgeführt ist, bietet dem Kunden eine bessere Zellstruktur im Schaum, da das reaktive Gemisch schneller ausgetragen wird. Das Ergebnis sind nahezu pinhole- und lunkerfreie Schäume.

Neue Freiräume

Ein neuer Schraubenrührer für die kontinuierlichen Blockschaum-Anlagen MULTIFLEX, QFM und UBT, der den Mischkammerdruck reduziert, ermöglicht dem Schäumer eine zusätzliche Einflussnahme auf die Zellgröße. Dadurch ergeben sich neue Freiheitsgrade bei der Zellsteuerung.

Hennecke Machinery Shanghai

Expansionskurs in China

Mit einer feierlichen Eröffnung im Herzen von Shanghai wurde der neue Entwicklungs-, Produktions- und Verwaltungsstandort von Hennecke Machinery Shanghai (HMS) in Betrieb genommen. Im Rahmen einer Open-House-Veranstaltung weihte das Team rund um den erfahrenen General Manager Andrew Chan den neuen HMS-Standort ein. Damit ist ein wesentlicher Meilenstein für die Zukunft des Unternehmens in China und der gesamten asiatischen Region gesetzt. Die umfangreichen Investitionen sollen die stetige Expansion von HMS langfristig sichern.

Die Bedeutung des asiatischen und insbesondere des chinesischen Marktes hat Hennecke früh erkannt und ist bereits seit der Marktöffnung mit einem Vertriebs- und Servicestandort in China vertreten. Das Engagement in einem der zukunftsträchtigsten und am schnellsten wachsenden Märkte der Erde wurde seitdem konsequent weiterverfolgt. Heute ist Hennecke Machinery Shanghai eine der wichtigsten Hennecke-Tochtergesellschaften und unterstreicht den Erfolg mit einer neuen, repräsentativen Firmenzentrale und gesteigerten Produktionskapazitäten. Diese wird HMS zukünftig nutzen, um PUR-Anlagentechnik zur Fertigung von Bauteilen für die Automobilindustrie herzustellen.

Mit der neuen Firmenzentrale von HMS wird neben der gesteigerten Produktionskapazität auch das Service-Angebot erheblich erweitert. Durch die Integration der ALBA tooling&engineering GmbH in den HMS-Standort ist es zudem gelungen, einen erfahrenen Partner für die Werkzeugproduktion zu gewinnen.

Mehr als 200 geladene Gäste aus allen Teilen der Welt

Großes Interesse an der WKH-Vorführung

Im Rahmen der Eröffnung erlebten mehr als 200 geladene Gäste und Pressevertreter aus allen Teilen der Welt beim HMS-Open-House-Event ein abwechslungsreiches Programm. Unter den Gästen befanden sich unter anderem Vertreter einschlägiger Branchengrößen wie BASF, Johnson Controls und Lear. Trotz einer faszinierenden Location für die Abendveranstaltung stand die Maschinentechnik im Mittelpunkt.

Zur Freude der Gäste wurde eine WKH 32 präsentiert und in Betrieb genommen. Ovalförderanlagen vom Typ WKH werden in der Automobilindustrie immer beliebter. Durch die Formträgerwagen der WKH kann eine Vielfalt an Produkten am laufenden Band produziert werden. Auch im Bereich der Mischkopftechnologie hatte Andrew Chan seinen nationalen und internationalen Gästen etwas zu bieten. Ein sechskomponentiger MT-Mischkopf wurde vorgeführt und konnte vom Fachpublikum begutachtet werden. Der MT 22-6 ist durch die unterschiedlich schaltbaren Hauptkomponenten perfekt für die Fertigung von hochwertigen Bauelementen in der Fahrzeugteileproduktion geeignet.

Insgesamt konnte die Veranstaltung als voller Erfolg im Miteinander von Kunden und Mitarbeitern gewertet werden.

Seine zukunftsweisende Ingenieurskunst verbindet Hennecke in China mit dem Wissen, den Erfahrungen und den Qualifikationen der chinesischen Führungskräfte und Mitarbeiter. Somit ist es Hennecke möglich, allen chinesischen Kunden umfassende Lösungen und ein komplettes After-Sales-Portfolio anzubieten. Dabei kann das Unternehmen lokal agieren und seine Leistungen so möglichst effizient und kundenorientiert zur Verfügung stellen.

Gute Stimmung bei der Abendveranstaltung in fernöstlicher Atmosphäre

Nils Boigk (Sales Manager Moulded Foam) im Gespräch mit Hawk Wu (Sales Manager)

Begrüßung des internationalen Publikums und informative Vorträge: von l. nach r.: Fannie Fan (Head of Finance and Administration), Andrew Chan (General Manager HMS), und Hawk Wu (Sales Manager)

Neue Vertriebsstrukturen
in Südamerika

Mit der Gründung der brasilianischen Tochtergesellschaft „Hennecke do Brasil“ in São Paulo legt die Hennecke GmbH den Grundstein, um den Markt in Südamerika optimal zu bedienen. Die Investition in den brasilianischen Markt steht gleichzeitig für die konsequente Weiterführung der weltweiten Expansionsstrategie.

„Hennecke do Brasil“ mit Sitz im repräsentativen E-Tower im Herzen São Paulos

Thorsten Warm (Niederlassungsleiter)

Anselmo Costa (Verkaufsleiter)

Die Hennecke-Gruppe ist bereits seit 20 Jahren in Südamerika aktiv. Um den wachsenden Anforderungen im hiesigen Markt besser gerecht zu werden, gründete Hennecke zum 1. Juli 2011 ein eigenes Tochterunternehmen in São Paulo. Auf diese Weise können Kundennähe und Serviceleistungen in der Region noch effizienter zur Verfügung gestellt werden. „Hennecke do Brasil“ konzentriert sich auf den Ausbau der vorhandenen Vertriebsstrukturen und die Installation eines weitreichenden Service- und After-Sales-Portfolios, welches gezielt auf die Bedürfnisse der Region abgestimmt ist. Auf diese Weise möchte Hennecke das umfassende Spektrum an Maschinen- und Anlagentechnik zur Polyurethan-Verarbeitung noch attraktiver für die südamerikanischen Kunden und Interessenten gestalten.

Mit dem Niederlassungsleiter Thorsten Warm und dem Verkaufsleiter Anselmo Costa steht den hiesigen Kunden ein erfahrenes Team zur Seite. Alleine Anselmo Costa blickt auf mehr als 14 Jahre Erfahrung im PU-Bereich zurück. Die Verantwortung für eine reibungslose Zusammenarbeit mit der deutschen Firmenzentrale liegt weiterhin bei Dieter Müller (Regionalleiter Südamerika). Zusätzlich wird die neue Tochter bei ihren Anstrengungen von der Hennecke-Niederlassung in Mexiko unterstützt, die neben dem erfahrenen Vertriebsmitarbeiter Omar Castaneda mit Eduardo Gutierrez und Nicolas Reynoso ihrerseits zwei versierte Servicetechniker mit viel Know-how gewinnen konnte. „Mit diesem Team sind wir ideal aufgestellt, um die regionale und überregionale Nachfrage nach hochwertiger Polyurethan-Verarbeitungstechnik serviceorientiert zu bedienen“, erklärte der Niederlassungsleiter Thorsten Warm. Wichtige Projekte im Bereich von diskontinuierlichen Pressen wird „Hennecke do Brasil“ in Zusammenarbeit mit dem Hennecke-Partner Iturrospe betreuen. Iturrospe verfügt über langjährige Erfahrung bei der diskontinuierlichen Herstellung von Sandwichelementen und bietet seine Unterstützung auch bei der Produktergänzung im Bereich der Herstellung von Baustoffen an. PUR-Sandwichelemente stellen bei einer Vielzahl von Anwendungsfällen eine ökonomische und – im Hinblick auf deren hervorragendes Eigenschaftsspektrum – vor allem eine ökologische Alternative zur traditionellen Bauweise dar. Sämtliche Anfragen werden dabei durch die brasilianische Tochter zentral entgegengenommen.

Mit dem Zuschlag bei einem großen Projekt zur Fertigung von Sitzschäumen ist die neue Niederlassung zu einem perfekten Einstieg gekommen, der sich natürlich auch auf das geplante Wachstum positiv auswirkt. Die zukünftigen Schritte sind bereits jetzt klar abgesteckt: Ende des Jahres soll das Team durch einen neuen Servicetechniker erweitert werden. Für 2012 ist zudem die Schaffung von Kapazitäten für ein umfangreiches Ersatzteillager vorgesehen. Auf diese Weise können auch Service- und Wartungsarbeiten vor Ort vorgenommen werden – beispielsweise die Instandsetzung von Mischköpfen und Pumpen.

Hennecke
Polyurethane Technology

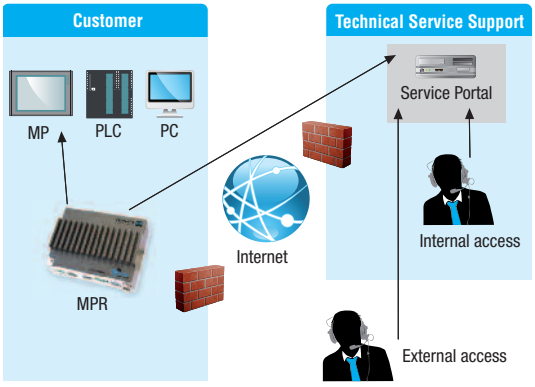
360°TROUBLESHOOTING

Professional and secure assistance

REMOTE SERVICE

» Effiziente Unterstützung bei Optimierungsbedarf und Problemstellungen per Remote-Verbindung

Viele Störungen im Produktionsablauf lassen sich durch einen gezielten Eingriff in die SPS-Automatisierung in kürzester Zeit lokalisieren und ebenso schnell wirksam beseitigen. Mit dem 360°TROUBLESHOOTING-Remote-Service steht Ihnen das Know-how von Hennecke-Anlagen-Spezialisten über eine gesicherte Datenverbindung weltweit und ohne zeitaufwändige Anreise zur Verfügung.



Sicher und zuverlässig, weil die Verbindung zwischen SPS-Automatisierung und dem Support-Client auf gesicherte Übertragungswege und Verschlüsselung vertraut und sämtliche Eingriffe detailliert protokolliert werden. Da jeder externe Zugriff zusätzlich kundenseitig bestätigt werden muss, wird Ihre Produktion zu keiner Zeit unnötigen Risiken ausgesetzt.

Volle Kostenkontrolle, weil ausschließlich die konkrete Hilfestellung in Form einer Servicepauschale und aufgrund der Dauer der aktiven Verbindung berechnet wird. Vor-Ort-Einsätze und Anfahrtskosten können Sie sich sparen!

Kompatibel mit Ihrer Produktion, weil der notwendige Meeting-Point-Router (MPR) bereits in vielen Hennecke-Anlagen standardmäßig ausgerüstet ist. Die MPR-Nachrüstung ist jedoch auch an älteren Produktionsanlagen möglich.

Kosten für den Remote-Zugriff

pro Ticket

120,00 EUR

+

Datenverbindung/Minute

2,90 EUR

Der Pauschalbetrag umfasst folgende Leistungen:

- Telefonische Hilfestellung und Eingrenzung des Problemfalls
- Zusammenstellung notwendiger Unterlagen
- Einbeziehung eines Experten-teams in der Hennecke-Service-Zentrale

Weitere attraktive Retrofit-Angebote finden Sie auch unter

www.hennecke.com/360

360° service

Hennecke GmbH · Birlinghovener Str. 30 · D-53757 Sankt Augustin
Phone: +49 2241 339-0 · E-mail: info@hennecke.com

Alle Angaben in diesem Prospekt nach bestem Wissen, jedoch ohne Verbindlichkeit. Konstruktionsänderungen vorbehalten. Die Abbildungen geben keine Auskunft über den Lieferumfang!

The information in this brochure is given in good faith, however without engagement. Design subject to alterations. The illustrations and photos in this brochure do not reflect the scope of supply!