UNSER UNTERNEHMEN

WER IST HESS GROUP?

MISCHER, FÖRDERTECHNIK, BETONSTEINMASCHINEN UND VERPACKUNGSANLAGEN

Unsere Leidenschaft ist die Entwicklung von technisch überlegenen Maschinen zur Produktion, Verarbeitung und Förderung von hochwertigen Betonerzeugnissen – und das seit 1948.

Als Treiber von neuen nachhaltigen Innovationen und einem ausgeprägten Team-Spirit im internationalen Umfeld bauen wir die führende Marktposition der HESS GROUP stetig aus.

HESS GROUP WELTWEIT

UNSERE
VISION

Es ist unser Bestreben, in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden neue Marktbedürfnisse zu entdecken und zu schaffen, für die wir Lösungen entwickeln, die uns und unsere Kunden zu innovativen Vorreitern in der Betonsteinbranche machen.

Produkt
Jedes unserer Produkte wird speziell nach den Bedürfnissen unserer Kunden entwickelt. Unsere Betonsteinanlagen zeichnen sich durch ihre Langlebigkeit und Zuverlässigkeit aus und können selbst nach Jahren noch mit modernster Technologie aufgerüstet werden.

Team
Offene und ehrliche Kommunikation ist uns wichtig. Wir arbeiten zusammen und entwickeln Lösungen und Ergebnisse im Team sowie über Abteilungsgrenzen hinweg.

UNSERE
MISSION

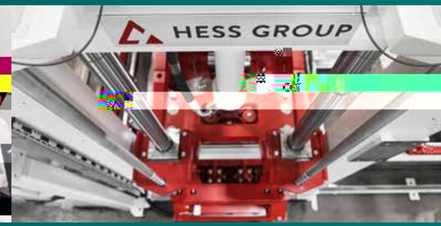
Wir befähigen unsere Kunden – gemeinsam mit uns – die besten Betonsteine effizient zu produzieren. Dabei stehen die folgenden 4 Faktoren im Vordergrund:

Kunden
Unsere Kunden stehen im Mittelpunkt unseres Handelns. Wir sind ein verlässlicher und ehrlicher Partner, der gemeinsam mit ihnen die digitale Zukunft unserer Branche gestaltet.

Individuelles Handeln
Jeder von uns hat hohe Ansprüche an sein persönliches Arbeitsergebnis. Verantwortung für das eigene Handeln zu übernehmen und Fehler als Chancen zur Verbesserung zu sehen, ist Teil unserer Kultur.

UNSERE
WERTE

Als innovativer Hersteller hochwertiger Betonsteinanlagen sichern wir – gemeinsam mit unseren Kunden – unsere beidseitige Marktführerschaft



Qualität
Für uns bedeutet Qualität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit mit modernster Technologie zu vereinen.

Innovation
Innovation heißt für uns, den Markt technologisch zu prägen. Durch ständige Weiterentwicklung wie die Erhöhung des Automatisierungsgrades, schnelle Reaktion auf Marktanforderungen und Erweiterung der Veredelungsmöglichkeiten garantieren wir die Zukunftsfähigkeit unserer Produkte.

Kundenfokus
In Partnerschaft mit unseren Kunden setzen wir individuelle Anforderungen um. Wir stehen ihnen operativ als erfahrener und verlässlicher Partner zur Seite.

HESS GROUP

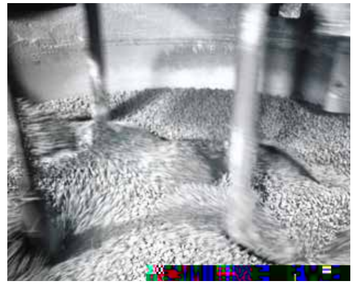
PLANETENMISCHER
SERIE SM

HESS DOSIER- UND MISCHANLAGEN

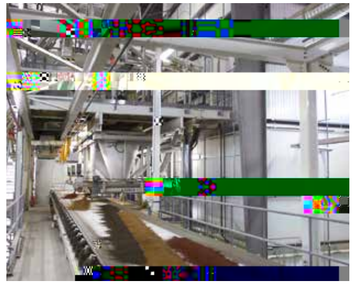
PERFEKTE MISCH-ERGEBNISSE IN KURZER ZEIT

Für die Fertigung hochwertiger Betonprodukte wie Pflastersteine, Bordsteine, Hohlblocksteine, Platten, Rohre, Schächte und Fertigteile bieten wir die erforderlichen Mischanlagen an. Diese umfassen auch alle Dosiereinrichtungen für Zuschlagstoffe wie Zement, Wasser und Zusatzmittel.

Unsere Betonmischer der SM-Reihe erzielen in kurzer Zeit optimale Mischergebnisse und überzeugen durch ihre gute Zugänglichkeit. Je nach Kundenanforderungen und Anlagenlayout können verschiedene Betontransportsysteme wie Kübelbahnen oder Förderbänder eingesetzt werden. Für die Farbgestaltung von Betonprodukten bieten wir unsere Premium-Colormix-Dosiersysteme an.

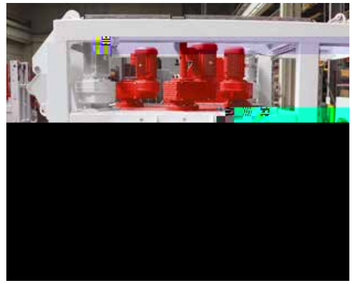


Innenansicht Mischer mit Mischgut



Colormix-Dosiersystem

Mischer SM 2250 mit großdimensioniertem Zugang zur Reinigung und Wartung



SM 3375 mit beidseitigem Zugang zur Reinigung und Wartung

- Selbsttragende Konstruktion mit Unter- und Oberrahmen
- Getrenntes Antriebssystem (für Werkzeugteller und Mischsterne)
- Anhalten und Anfahren des gefüllten Mischers jederzeit möglich
- Zwei große gegenüberliegende Türen für optimale Reinigung und Wartung
- Zwei große Entleerungsöffnungen im Boden
- Deutlich weniger Betonrückstände bzw. Reinigungsaufwand durch spezielle Wasserzuführung
- Optional ist für die Zementzugabe in den Mischer eine spezielle Fördereinrichtung lieferbar (fast staubfreie Zementzugabe)
- Zwei große Entleerungsöffnungen im Boden
- Anhalten und Anfahren des gefüllte
- Durch ho5betrenntes

SM SERIE

KERNBETONMISCHER

Die Kernbetonmischer der SM-Reihe sind echte Kraftpakete, insbesondere wenn es um die Herstellung von Beton in großen Mengen geht.

Eine schnelle Homogenisierung und die kurzen Mischzeiten sind große Vorteile bei der Produktion hochwertiger Betonsteine.

Bei der Entwicklung dieser Mischer wurde nicht nur an die Leistung, sondern auch an die langfristige Nutzung und Wartungsfreundlichkeit gedacht. Ihre Effizienz und ihre Vielseitigkeit machen sie zu einem grundlegenden Werkzeug in der Betonindustrie.

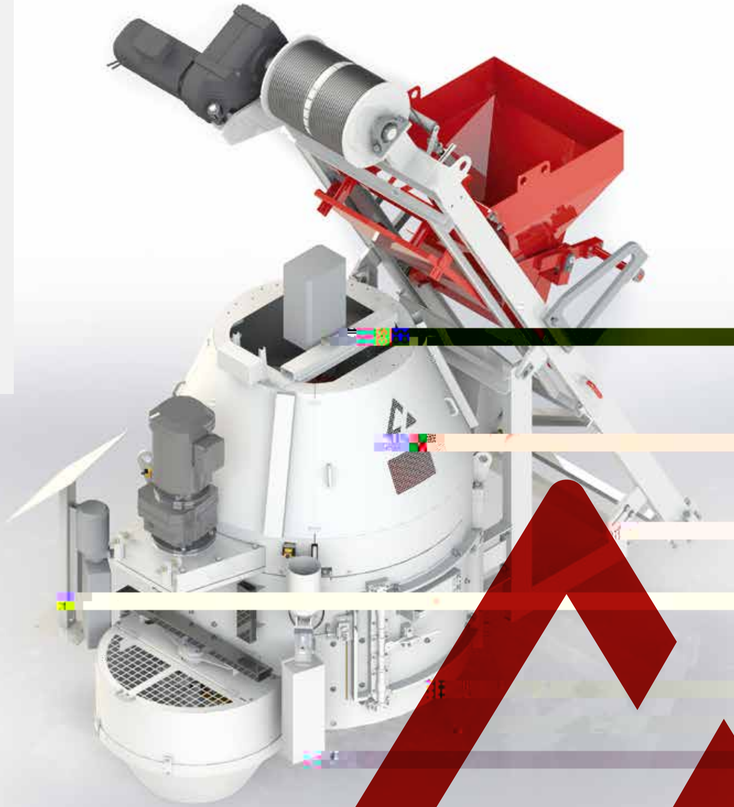
TECHNISCHE ÜBERSICHT KERNBETONMISCHER

	SM 1500	SM 2250	SM 3375	SM 4500
Trockenfüllung [l]	1.500	2.250	3.375	4.500
Füllgewicht max. [kg]	2.400	3.600	5.400	7.200
Festbetonausstoß / Charge [m³]	1	1,5	2,25	3
Hauptantrieb [kW]	22	30	2 x 22	3 x 22
Anzahl Sternantriebe und Wirbler [pcs]	2	2	3	3
Antrieb Schrägaufzug [kW]	18,5	18,5	22	30

Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

FEATURES MISCHER SM SERIE AB SM 1500

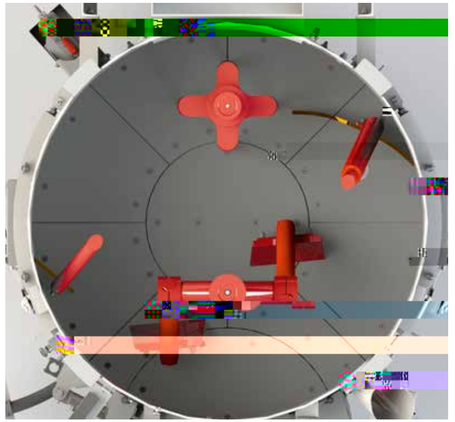
- Selbsttragende Konstruktion mit Unter- und Oberrahmen
- Zwei große Doppeltüren für eine gute Zugänglichkeit
- Werkzeuge
  - 2/3 Mischsterne mit PU-Schaufel, optional mit Gussschaufel
  - Seiten- & Bodenabstreifer
  - Schnellentleerer
- Elektrisch angetriebener Schieber als Betonauslauf
- Zwei Betonausläufe möglich
- Wasserzufuhr von unten für eine optimale Verteilung (optional von oben möglich)
- Anhalten und Anfahren des gefüllten Mischers jederzeit möglich



HESS

VORSATZ-BETONMISCHER SM 500

Der leistungsstarke SM 500 ist ideal für die Herstellung von hochwertigen Vorsatzbetonprodukten. Insbesondere in Kombination mit einem Kernbetonmischer der SM Reihe lassen sich individuelle, hochqualitative Produkte, mit solider Basis und feinster Deckschicht produzieren.



TECHNISCHE DATEN SM 500

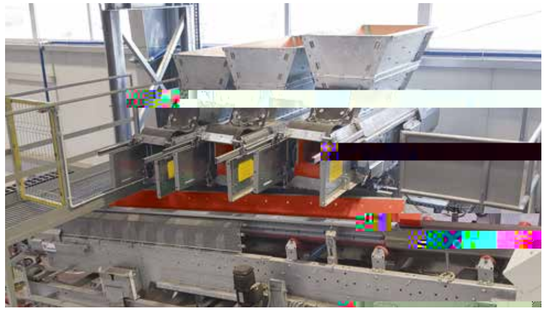
Trockenfüllung [l]	500
Füllgewicht max. [kg]	800
Festbetonausstoß/Charge [m³]	0,333
Hauptantrieb [kW]	15
Anzahl Sternantriebe und Wirbler [pcs]	1+1
Antrieb Schrägaufzug [kW]	7,5

Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

FEATURES

- Stabiler Grundrahmen
- Zwei große Türen mit robustem Verschluss für eine gute Zugänglichkeit
- Optimierte Anordnung der Mischwerkzeuge
- Optimierter Trogdurchmesser
- Werkzeuge:
  - Mischerstern mit PU-Schaufel, optional mit Gussschaufel
  - Leistungsstarker Wirbler mit verschleißarmen Rührstäben
  - Seiten- & Bodenabstreifer
- Hydraulisch angetriebener Segmentschieber als Betonauslauf
- Wasserzufuhr von unten für eine optimale

Lösung Advanced: Installation eines Ziehblechs mit Siloaufsatz auf das Maschinensilo



Lösung Professional: Dosierung des Vorsatzbetons mit drei Silos

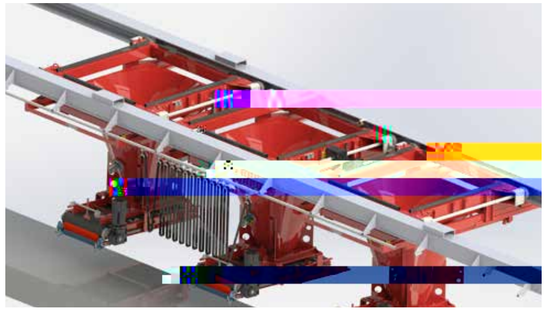
3 COLORMIX SYSTEME

ADVANCED

Durch die Installation eines Ziehblechs mit Siloaufsatz auf das Maschinensilo können Colormixprodukte effizient hergestellt werden. Die Mischanlage liefert unterschiedlich pigmentierten Beton auf das Ziehblech. Das Ziehblech öffnet sich in einstellbaren Abfolgen, wodurch der Beton mit den unterschiedlichen Farben in das Maschinensilo fällt. Diese Lösung ist sowohl für das Vorsatz- als auch für das Kernbetonsilo geeignet.

PROFESSIONAL

Drei nebeneinander platzierte Betonsilos dosieren den verschiedenfarbige Vorsatzbeton. Jedes Silos verfügt über ein Abzugsband, mit dem die Abwurfposition des Betons auf dem Sammelband reguliert wird. Das frequenzgesteuerte Sammelband zum Vorsatzsilo der Betonsteinmaschine ist elektromotorisch schwenkbar, um den Beton in das Maschinensilo gleichmäßig zu verteilen. Da alle Bandantriebe in der Geschwindigkeit regelbar sind, kann man den Farbverlauf im Endprodukt wiederholgenau reproduzieren. Alle Parameter sind rezepturabhängig speicherbar.

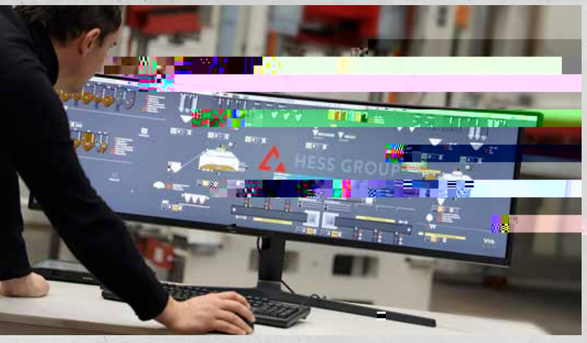


Lösung Ultimate: Dosierung des Betons mit bis zu vier Betonbehältern
Colormix System Kernbeton

Colormix System Vorsatzbeton

ULTIMATE

Die High-End Lösung zur Herstellung mehrfarbiger Betonprodukte im Vorsatzbeton verfügt über bis zu vier Betonbehälter. Die Behälter werden über eine Kübelbahn mit der gleichen Anzahl von Kübeln beschickt, um eine Farbvermischung vor der Dosierung zu verhindern. Die Abzugsbänder sind verfahrbar und geschwindigkeitsgeregelt. Das Sammelband ist ebenfalls verfahrbar und geschwindigkeitsgeregelt, um eine kontrollierte Verteilung der mehrfarbigen Betone im Silo sicherzustellen, sodass die Reproduzierbarkeit der strukturierten Farbverläufe im Endprodukt gewährleistet ist. Alle Parameter sind rezepturabhängig speicherbar. Ein ähnliches System ist verfügbar für Kernbeton.



HESS

DOSIER- UND MISCHANLAGEN-STEUERUNG

KontrollE ÜbEr allE FUnKtIonEn

VISUALISIERUNGSSYSTEME

Ganzheitliche Prozessübersicht

Mit nur einem Blick wird der gesamte Prozess der Mischanlage erfasst. Dies ermöglicht eine schnelle und effiziente Überwachung und Steuerung.

Minimale Interaktion

Komponenten werden mit so wenig Mausklicks wie möglich gesteuert. Dies reduziert den Aufwand für den Bediener und erhöht die Produktivität.

Intuitives Benutzeroberfläche

Das Design ist übersichtlich und leicht verständlich. Eine intuitive Benutzeroberfläche erleichtert das Steuern der Dosier- und Mischanlage.

Einfache und zuverlässige Feuchteregelung im Beton

Unsere Feuchtemessung und Wasserdosierung zeichnen sich durch intuitive Handhabung sowie präzise Funktion aus. Der gesamte Aufwand zum prozesssicheren Handhaben von Betonrezepturen wurde auf ein Minimum reduziert.

Gezielte Diagnose

Die Diagnosefunktion unterstützt eine schnelle Fehlerbehebung und minimiert Ausfallzeiten. Dabei helfen kontextbezogene Tooltips oder Pop-Up-Meldungen.

Schichtmanagement

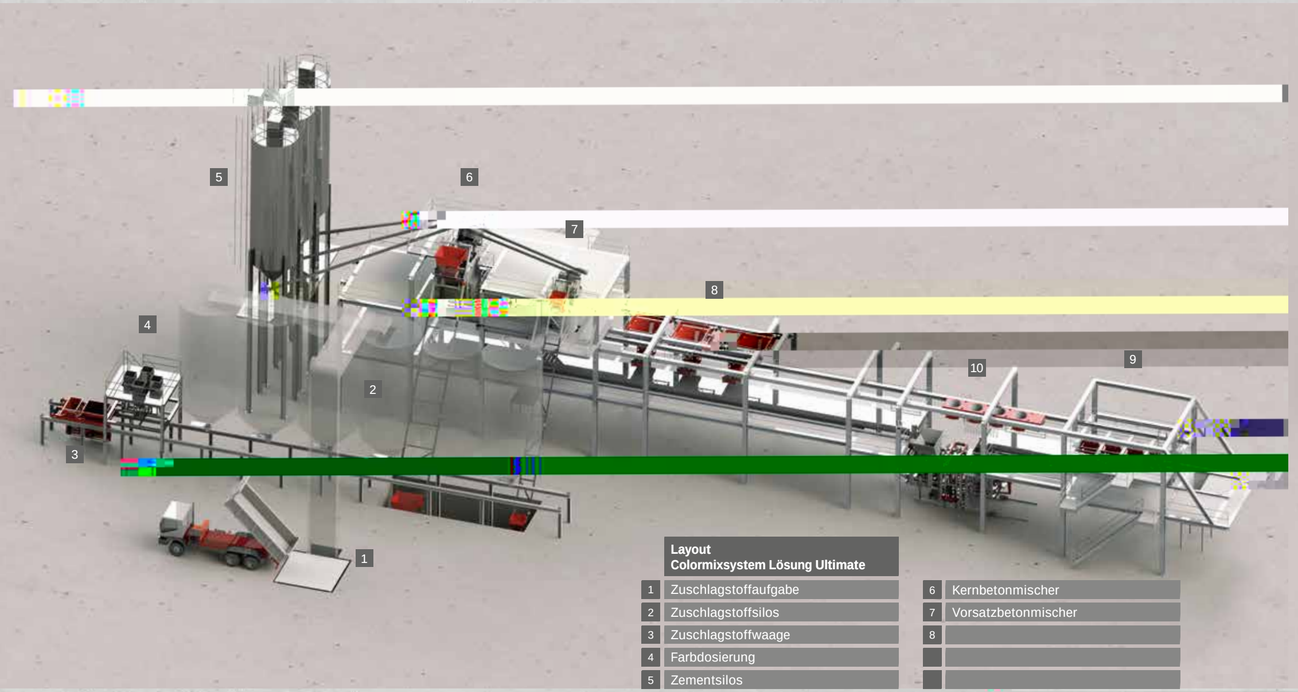
Die Software verfügt über ein Schichtverwaltungssystem. Vollständige Schichtabläufe werden protokolliert und alle produktionsrelevanten Daten des Fertigungsprozesses werden gesammelt gespeichert.

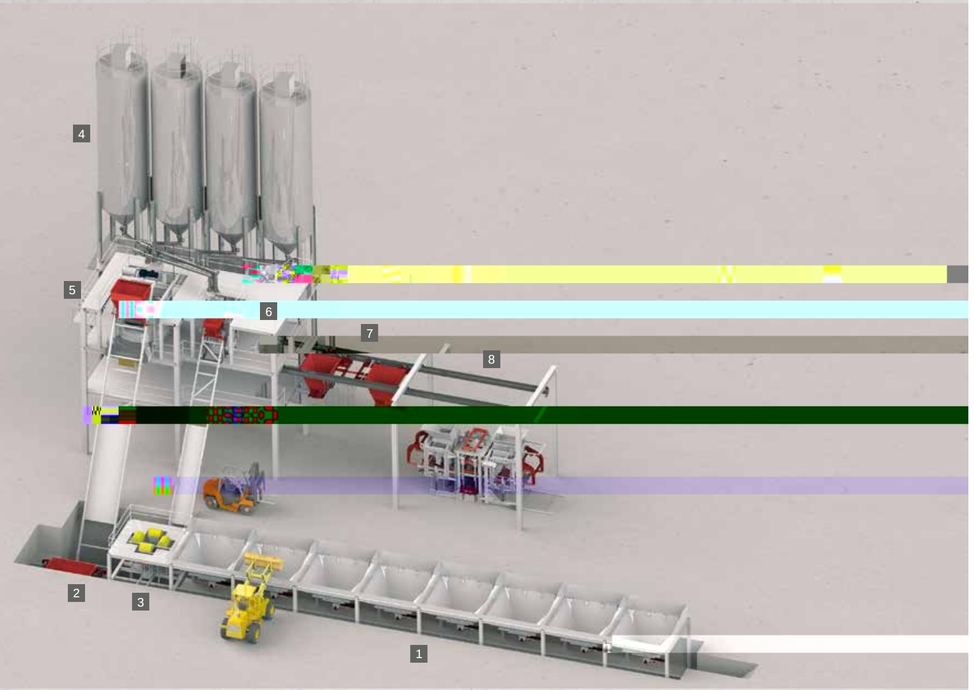
Vergleichbare Rezepturen

Die Zusatzfunktion der vergleichbaren Rezepturdaten stellt eine Erweiterung Ihrer Anlagenvisualisierung dar, die es ermöglicht, die aktuellen Parameter der Dosier- und Mischanlage mit bereits abgespeicherten Rezepten zu vergleichen.

Umfassende statistische Auswertung

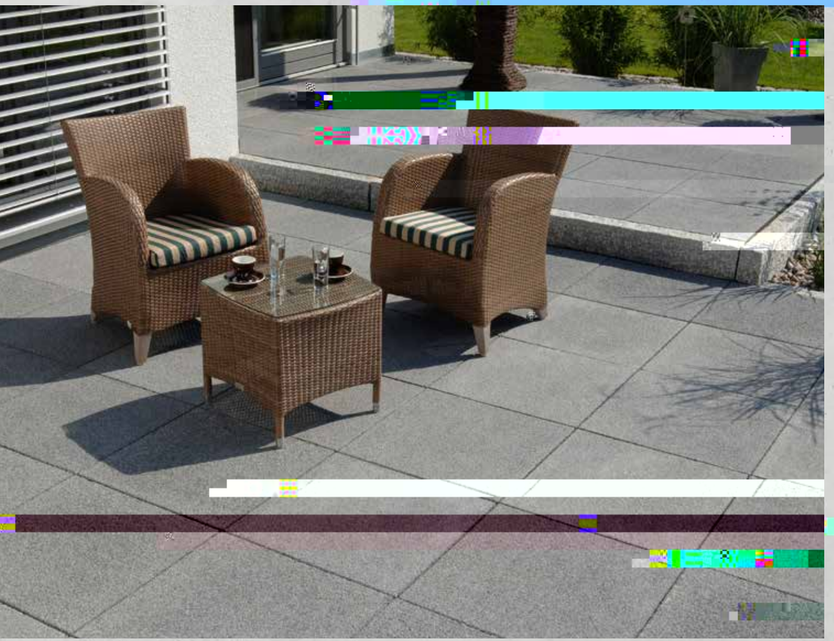
Alle relevanten Datenpunkte des Mischprozesses werden gesammelt, gespeichert und stehen für eine Auswertung zur Verfügung. Optional ist eine Anbindung an das ERP-System des Kunden möglich. Alle Daten des Materialverbrauchs der Mischanlage können somit beim Kunden verwaltet werden.





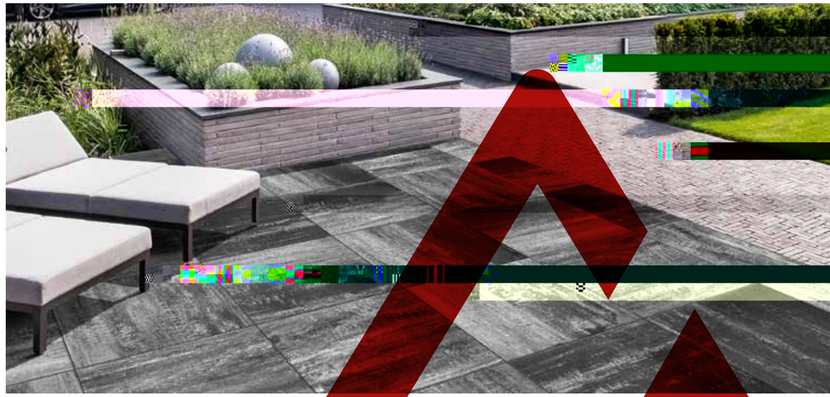
Layout
Colormixsystem Lösung Ultimate

1	Zuschlagstoffaufgabe
2	Zuschlagstoffsilos
3	Zuschlagstoffwaage
4	Farbdosierung
5	Zementsilos
6	Kernbetonmischer
7	Vorsatzbetonmischer
8	



WIR BRINGEN BETON IN FORM.

ENDPRODUKTE



HE

HESS GROUP