

NEWS 2021

1971 - 2021
50
Years

50 Jahre HILLER GmbH!



HILLER gewinnt den
German Design Award!



HILLER Azubis auf
Exkursion!

50 Jahre HILLER GmbH

S. 8

HILLER gewinnt den German Design Award

S. 11

HILLER Azubis auf Exkursion

S. 5



DER ABWASSERVERBAND SAALE SETZT AUF ENTWÄSSERUNGSTECHNIK AUS DEM HAUSE HILLER

Der Abwasserverband Saale betreibt für 14 Kommunen die Verbandskläranlage in Hof mit einer Auslegungsgröße von 290.000 EW und unterhält den Hauptsammler im Verbandsgebiet.

Bereits seit 2006 sorgen zwei HILLER Eindickzentrifugen für die maschinelle Überschussschlammeindickung auf der Kläranlage und wir freuen uns sehr, dass die gute Zusammenarbeit mit dem AVS nun mit der Installation einer HILLER Hochleistungszentrifuge vom Typ DP664 für die Starkentwässerung nachhaltig erweitert wird.

Die Anlage wird vorerst als Containeranlage ausgeführt und nach Abschluss der notwendigen Bauarbeiten gemeinsam mit einer noch zusätzlichen Entwässerungszentrifuge in das dafür vorgesehene Gebäude umgesetzt.

Grundlage der Auftragsvergabe an HILLER war ein gewonnener großtechnischer Leistungsvergleich mit unserem Wettbewerb im Zuge der Ausschreibungsphase.



INHALT

Projekte . Produktanwendungen . Aktuelles . Internes . Service . Vertriebspartner . Messen

Seite:

- 2 ■ ABV Saale setzt auf Entwässerungstechnik aus dem Hause **HILLER**
- 3 ■ Die neue MA4 - mobile Versuchs- und Mietanlage
- 4 ■ Erfolgreiche Zusammenarbeit mit dem AWZ Grazerfeld nachhaltig gesichert
- 5 ■ Technik und Teambuilding: Zwei Bausteine für den Start in das neue Ausbildungsjahr
- 6 ■ Rekordjahr bei der **HILLER** GmbH
- 7 ■ KA Klagenfurt installiert **HILLER** System zur Zentratüberwachung
- **HILLER** erhält Auftrag von Novozymes A/S über 5 Stück DP574 Dekanter

Seite:

- 8+9 ■ 50 Jahre **HILLER** GmbH
- 10 ■ MSE **HILLER** erhält Auftrag von Birdseye für 4 Stück DP664 Dekanter
- 11 ■ **HILLER** gewinnt den German Design Award
- 12+13 ■ Prozesse effektiver gestalten: Optimierungen im Bereich Produktion & Technik sorgen für bessere Wertschöpfung
- 14 ■ Spatenstich bei der KA Petershausen
- **HILLER** GmbH spendet für Kinderkrebshilfe Dingolfing-Landau-Landshut e. V.
- 15 ■ Mitarbeiter der **HILLER** GmbH spenden für Wohnhausbrand in Bodenkirchen

DIE NEUE MA4 MOBILE VERSUCHS- UND MIETANLAGE

Im Juli 2020 konnten wir eine ganz besondere mobile Versuchs- und Mietanlage in unsere bestehende Flotte aufnehmen.

Die neue MA4 ist die erste HILLER Mobilanlage mit einem DP664 Dekanter und damit bestens geeignet für Versuche oder Mieteinsätze bei größeren Anlagen mit hoher Durchsatzleistung.

Besonders ist die neue MA4 auch deshalb, weil sie die erste Mobilanlage ist, die komplett innerhalb der Ferrum Gruppe hergestellt wurde.

Von der Planung und Freigabe bis hin zur Inbetriebnahme wurde alles über die drei Firmen HILLER GmbH, Spomasz Wronki Sp. Z o.o. und die Ferrum AG abgewickelt.

Das Herzstück der Anlage, der DP664 Dekanter stammt natürlich vollständig aus den Vilsbiburger Fertigungshallen der HILLER GmbH.

Die technischen Daten der neuen MA4 Mobilanlage:

- Schlüsselfertige Mobile Versuchsanlage auf fahrbarem Trailer
- DP664/FD im 40" Container
- Dekantersteuersystem: HILLER SEE Control
- Steuerung der Gesamtanlage: Siemens S7 1200
- Gesamtgewicht inkl. Trailer: 30 Tonnen
- Schlammdurchsatzmenge: bis zu 75m³/h
- Vollautomatische Polymerstation mit einer Ansatzmenge von bis zu 12.000l/h und bis zu 0,5% Wirksubstanz mit ausschließlich Flüssigpolymerzugabe
- Integrierter Mazerator zum Schutz der Anlagenperipherie
- Automatische Fracht- und Polymeranpassung durch integrierte Feststoffmessung
- Zentralkontrolle für maximalen Entwässerungsgrad durch die HILLER CentrateControl HCC Kamera
- Einfache Steuerung und Bedienbarkeit für den Kunden
- Nach der Inbetriebnahme durch einen HILLER Versuchs- oder Servicetechniker läuft die Anlage vollautomatisch und kann vom Kunden betrieben werden



ERFOLGREICHE ZUSAMMENARBEIT MIT DEM AWZ GRAZERFELD NACHHALTIG GESICHERT

Bereits seit 2004 sind für den AWZ Grazerfeld auf der Kläranlage Wildon, einer Abwasserreinigungsanlage mit einer Ausbaugröße von 120.000 EW in der Südsteiermark, zwei leistungsstarke HILLER Zentrifugen zur Entwässerung des anfallenden Faulschlammes im Einsatz.

Die nun im Frühjahr 2020 erfolgte Ausschreibung zur Erneuerung der Schlammmentwässerungsanlage stützte in Ihren Bewertungskriterien zur Bestbieterermittlung auf eine wirtschaftliche Langzeitbetrachtung der anfallenden Betriebskosten. Eine Vorgehensweise, die aufgrund der rasant steigenden Entsorgungskosten für den entwässerten Klärschlamm immer häufiger Anwendung findet und die strategische Ausrichtung unserer Technologie unterstützt.

Einmal mehr waren es auch in diesem Fall die betriebswirtschaftlichen Fakten, die für eine Fortsetzung der von uns sehr geschätzten Zusammenarbeit mit einem bekannt technologieausgerichteten Verband ausschlaggebend waren.

Die HILLER GmbH installierte nun erfolgreich zwei neue DP574 Dekanter aus der DecaBest Serie.



TECHNIK UND TEAMBUILDING: ZWEI BAUSTEINE FÜR DEN START IN DAS NEUE AUSBILDUNGSJAHR

Zum Ausbildungsstart 01.09.2020 durfte die HILLER GmbH drei neue Auszubildende begrüßen. Fr. Martina Maier als Industriekauffrau, Hr. Lukas Gruber und Hr. Lukas Tarnowski als Industriemechaniker.

Zum Start in das neue Ausbildungsjahr wurde gleich am 02.09.2020 für alle Auszubildenden der HILLER GmbH ein spannender und abwechslungsreicher Azubiausflug mit allen Ausbildern durchgeführt. Vor allem für die drei neuen Auszubildenden war es besonders aufregend, da sie durch den Tag nicht nur die Technik der HILLER Hochleistungszentrifugen bei einem Kunden in Aktion erleben konnten, sondern auch alle anderen Auszubildenden und Ihre Ausbilder in einem anderen Rahmen kennen lernen konnten.

Um einen kleinen Einblick in den Tag zu bekommen und um zu erfahren, wie der Ausflug vor allem für unsere neuesten Auszubildenden war, haben wir unserer Industriekauffrau im 1. Lehrjahr, Fr. Martina Maier, einige Fragen gestellt:

Martina, was war das Erste, das dir durch den Kopf ging, als du erfahren hast, dass ihr gleich am zweiten Ausbildungstag einen Ausflug machen werdet?

Ich war eigentlich sehr entspannt und habe den Tag einfach auf mich zukommen lassen.

Hat dir der Ausflug geholfen, die Ausbilder und die anderen Auszubildenden besser kennen zu lernen?

Ja, der Ausflug hat definitiv geholfen, die Ausbilder und die anderen Azubis besser kennen zu lernen, da man den ganzen Tag miteinander verbracht hat und auch im Team zusammenarbeiten musste.

Was habt ihr alles an dem Tag gemacht?

Zuerst sind wir mit dem Bus nach Garching an der Alz gefahren. Dort haben wir eine Führung durch die Kläranlage bekommen. Gegen Mittag sind wir dann an den Chiemsee weitergefahren und wurden in 3 Teams mit jeweils 5 Azubis aufgeteilt. Jedes Team musste ein Floß bauen, mit dem wir anschließend ein Rennen auf dem Chiemsee gemacht haben. Am Abend hatten wir dann alle gemeinsam noch ein Barbecue.

Was ist dir von der Kläranlage noch im Kopf geblieben? / Was war an der Kläranlage besonders?

Das spektakulärste an der Kläranlage war natürlich der HILLER Dekanter. Wir konnten ihn mal im Einsatz sehen und haben erfahren wie so eine Dekantierzentrifuge eigentlich genau funktioniert.

Wie ist dein Feedback zu dem Tag?

Ich denke, der Tag war sehr gelungen. Es war sehr lustig und man konnte sich untereinander besser kennen lernen. Man fühlt sich nun direkt als ein Team.

Vielen Dank Martina – der jährliche Azubi Ausflug wird auf jeden Fall weitergeführt!



REKORDJAHR BEI DER HILLER GMBH

Im herausfordernden Jahr 2020 konnte die HILLER GmbH ein Rekordergebnis erzielen.

Die Geschäftsleitung der HILLER GmbH hatte aufgrund des guten Ergebnisses von 2019 die Ziele für das Jahr 2020 wieder hoch gesteckt und strebte ein Rekordergebnis an. Dieses Ziel konnte trotz der eingetretenen Corona Pandemie erreicht werden. Der Umsatz wurde im Vergleich zum Vorjahr um 12% erhöht, bei gleichzeitig gestiegener Rentabilität.

Die HILLER GmbH kann sich so über das beste Ergebnis der 50-jährigen Firmengeschichte freuen.

Dieser Erfolg war nur durch den Einsatz jedes einzelnen Mitarbeiters und jeder einzelnen Mitarbeiterin zu schaffen.

Wir freuen uns daher sehr, wie in den letzten Jahren, eine Gewinnbeteiligung an alle Mitarbeiter auszahlen zu können. Des Weiteren konnten die Löhne und Gehälter zum April 2021 angehoben werden.

Jahresausblick 2021

Die HILLER GmbH feiert im Jahr 2021 ihr 50-jähriges Bestehen und hat sich auch für dieses Jahr wieder hohe Ziele gesteckt. Es konnte ein sehr komfortabler Auftragsbestand ins neue Jahr mitgebracht werden, was die Geschäftsleitung auch für das Jahr 2021 sehr optimistisch stimmt.

Es sind verschiedene Investitionen am Standort in Vilsbiburg geplant, so sollen 1,6 Mio € vor allem in Prozesse und Einrichtungen investiert werden.



KA KLAGENFURT INSTALLIERT HILLER SYSTEM ZUR ZENTRATÜBERWACHUNG NACH LANGZEITTEST

Die Stadt Klagenfurt erneuerte 2019 die auf der Kläranlage (Ausbaugröße 300.000 EW) installierten Zentrifugen der Klärschlamm-entwässerungsanlage. Die Entscheidung fiel zu Gunsten des Angebots der Firma HILLER mit zwei leistungsstarken Zentrifugen vom Typ DP574.

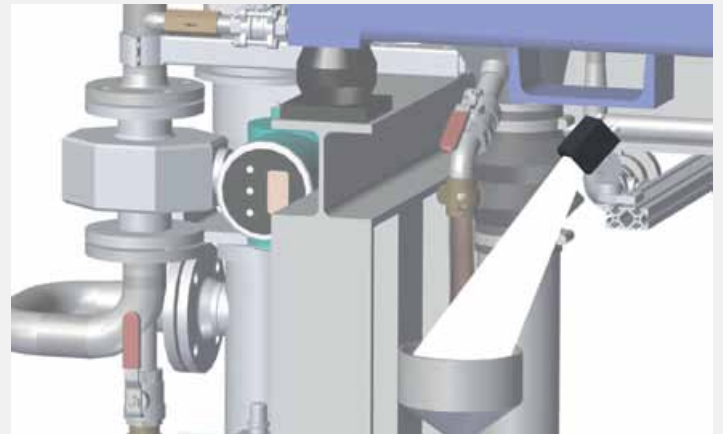
Die auf der Kläranlage installierte Technologie zur biologischen Abwasserbehandlung stellt hohe Ansprüche an die Zentratqualität. Zur Absicherung der definierten Qualitätsvorgabe für das Zentrat der Zentrifugen wurde auf einer der beiden



Entwässerungslinien die HILLER HCC Einrichtung zur Zentratkontrolle installiert und für 6 Monate im Praxisbetrieb getestet.

Nach 6 Monaten wurde auch für die zweite Entwässerungslinie die HILLER Zentratkontrolle HCC nachgerüstet und somit ein weiteres Mal in Ihrer Funktion im praktischen Betrieb bestätigt.

Weitere Informationen zur HILLER Zentratkontrolle HCC finden Sie unter: www.hillerzentr.de



HILLER ERHÄLT AUFTRAG VON NOVOZYMES A/S ÜBER 5 STÜCK DP574 DEKANTER

Für den Novozymes Standort in Kalundborg, Dänemark wird die HILLER GmbH 5 Stück DP574 Dekanter liefern. Die Dekanter werden für die Entwässerung der Biomasse aus der Novozymes Produktionsanlage eingesetzt. Die Entscheidung für HILLER wurde nach umfangreichen Vergleichstests vor Ort getroffen.

Wir freuen uns über die weitere Zusammenarbeit mit unserem Kunden!

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte:

Mr. Gert Snijders
MAIL: gert.snijders@hillerzentr.de
MOBIL: +31-318 731 400



50 JAHRE HILLER GMBH

Die HILLER GmbH feiert im Jahr 2021 ihr 50-jähriges Bestehen und kann somit auf fünf Jahrzehnte Erfahrung in Entwicklung und Herstellung von Dekantierzentrifugen und Anlagen zur Fest-Flüssig Trennung zurückblicken.

50 Jahre HILLER, ein halbes Jahrhundert steht für:

- höchste Qualität
- absolute Zuverlässigkeit
- ständige Weiterentwicklung
- Team Hiller

50 Jahre höchste Qualität

Aufgrund unserer nunmehr 50-jährigen Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Dekantierzentrifugen und schlüsselfertigen Anlagen zur Fest-Flüssig Trennung, können wir unseren Kunden höchste Produktqualität, Automatisierung und Prozessstabilität garantieren.



Qualität hatte für den Firmengründer Georg Hiller senior vom ersten Tag an oberste Priorität. Um diesem hohen Anspruch permanent gerecht zu werden, setzen wir sowohl in der Produktion, in unserem Werk in Vilsbiburg, als auch bei der Auswahl unseres globalen Lieferantennetzwerks konsequent auf höchste Standards und kontinuierliche Qualitätskontrollen. Mit unserem Fertigungsstandort in Bayern stehen wir für unsere nationalen und internationalen Kunden für hochwertige Produkte und Dienstleistungen „Made in Germany“.

Darüber hinaus tragen kontinuierliche interne Prozessoptimierungen sowie externe Zertifizierungen zur Erhaltung und zum Ausbau unserer hohen Standards bei.

50 Jahre absolute Zuverlässigkeit

Zuverlässigkeit – dieses Wort trifft sowohl auf unsere Produkte und Dienstleistungen, als auch auf unsere Kundenbetreuung zu.

Unsere Dekanter zeichnen sich seit jeher durch hohe Zuverlässigkeit aus. Dank der langen Lebensdauer und hohen Standzeiten in Verbindung mit ausgereiften Wartungskonzepten, ist für unsere Kunden der Kauf eines HILLER Dekanters immer eine langfristige und attraktive Lösung.

Und sollte im langen Lebenszyklus der Maschinen und Anlagen einmal eine Aufarbeitung der Komponenten nötig werden, so punktet HILLER stets mit schnellen Werksüberholungen in Neumaschinenqualität.

Unsere Kundenbetreuung steht für eine weitere Säule in der hohen Kundenzufriedenheit. Bereits vor dem Kauf werden Interessenten ausführlich beraten und individuelle Lösungen für ihre Probleme konzipiert. Dank der umfangreichen HILLER Versuchs- und Mietanlagen Flotte, können den Kunden und Interessenten vor Ort Leistungsfahrten oder Mieteinsätze ganz unkompliziert auch für längere Zeitspannen angeboten werden. Bei Kauf einer Neumaschine übernimmt das HILLER Projektteam auf Wunsch das komplette Engineering, vom Anlagenbau über Automatisierungstechnik bis hin zur Baustellenbetreuung und Abnahme der schlüsselfertigen Dekanteranlage. Von der Installationsplanung über die Projektierung aller erforderlichen Einzelkomponenten des Elektro-Engineering und der Gesamtplanung prozessorientierter Kundenlösungen ist HILLER ein erfahrener Ansprechpartner.

So gewährleisten wir für unsere Kunden einen zuverlässigen und wirtschaftlichen Betrieb ihrer Anlage, mit einer Komplettlösung aus einer Hand.

EIN GRUND ZU FEIERN

Um den Anforderungen der Prozessstabilität in Kombination mit hoher Betriebssicherheit und Anlagenverfügbarkeit gerecht zu werden, hat HILLER schon früh ein hochwirksames Service-Baustein-konzept ins Leben gerufen. Unser hochflexibler Kundendienst kümmert sich dabei um die beim Kunden installierten Anlagen mit Inbetriebnahmen, Wartungen, Instandhaltungen, Schulungen, Verfahrensoptimierungen und Maschinendiagnosen vor Ort und Online. Dies sind die bewährten Bausteine für den sicheren und wirtschaftlichen Betrieb der Installationen bei unseren Kunden.

50 Jahre ständige Weiterentwicklung

In unserer schnelllebigen Zeit bedeutet Stillstand Rückschritt. Als innovatives Unternehmen ruhen wir uns nie aus, sondern forschen und entwickeln ständig weiter, um unsere Produkte zu verbessern, neue Anwendungen zu implementieren und unsere eigenen Prozesse kontinuierlich effektiver zu gestalten. Ein Beispiel ist dabei das patentierte HILLER Centrate Control. Um die Zentratqualität auf einem gleichbleibend hohen Abscheidegrad hin zu kontrollieren, wird mithilfe eines Objektsensors das Zentrat aus der Maschine ständig überwacht. Neben der Warnung bei schlechten Zentratwerten, kann so auch der Polymerverbrauch optimiert und unnötige Überdosierungen vermieden werden. Hier entstehen für unsere Kunden Kosteneinsparungen durch die automatisierte Regelung und eine Verbesserung des Trennergebnisses.

Die HILLER Fernwartung ist eine weitere innovative Entwicklung der letzten Jahre. Mit Hilfe von Modem und Datenleitung können Störungen beim Kunden innerhalb von Minuten vom HILLER Servicepersonal

erkannt, bewertet und behoben werden. Diese Möglichkeit zur Fernwartung hat sich für uns und unsere Kunden ganz speziell auch während der Corona Pandemie bewährt.

Unsere Technologieführerschaft in Sachen Steuerungstechnik konnte mit der neuen Version des HILLER SEE-Control *pro* weiter ausgebaut werden. Die Visualisierung setzt dabei neue Maßstäbe in der Bedienung von Dekantern und überzeugt durch ein frisches und simples Design. Alarm- und Trendauswertungen unterstützen dabei den User und sorgen für eine bestmögliche Maschinenleistung. Zudem wurde unsere komplett neu überarbeitete Visualisierung mit dem German Design Award 2021 ausgezeichnet, als Gewinner in der Kategorie *Excellent Product Design – Human-Machine-Interface*.

50 Jahre Team Hiller

Die HILLER GmbH blickt nach 50 Jahren auf eine lange, bewegte Geschichte zurück und hat mit ihrer Belegschaft sowohl Höhen, als auch Tiefen miterlebt. Das machte HILLER zu dem was es heute ist.

Ohne unsere treuen Kunden, langjährigen Geschäftspartner und die vielen engagierten Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen, die in diesen 50 Jahren mitgeholfen haben das Unternehmen zusammen mit dem Firmengründer Georg Hiller senior aufzubauen und weiterzuentwickeln, wäre der heutige Erfolg niemals möglich gewesen.

Die große Anzahl an hochqualifizierten und spezialisierten Fachkräften in allen Abteilungen bildet das Fundament des Unternehmens.

Mittlerweile gehören ca. 180 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen zum Team HILLER, wovon sich ca. 150 am Standort in Vilsbiburg befinden.



MSE HILLER ERHÄLT AUFTRAG VON BIRDSEYE FÜR 4 STÜCK DP664 DEKANTER

Hintergrund: Erbsenverarbeitung in Großbritannien

Tiefkühlerbsen werden in Großbritannien seit 1946 produziert, nachdem das Schockfrostverfahren 1929 von Mr. Clarence Birdseye entwickelt wurde. Birdseye zählt mittlerweile in vielen Ländern der Erde zu den Marktführern im Bereich Tiefkühllebensmittel und ist einer der größten Erbsenverarbeiter der Welt – in Großbritannien sogar der Größte. Während der Erntesaison von Juni bis August werden in Großbritannien etwa 50.000 Tonnen Erbsen verarbeitet und eingefroren.



Die Birdseye Produktionsstätte in Hull befindet sich zentral auf einem ca. 50km² großen Gebiet mit ca. 200 Erzeugern, so dass die Erbsen in kürzester Zeit gepflückt, transportiert und eingefroren werden können.

Während der Erbsensaison verarbeitet die Produktion in Hull mit einem rund um die Uhr Betrieb ca. 1.000 Tonnen Erbsen am Tag.

Für das waschen der Erbsen wird täglich eine große Menge an Frischwasser benötigt. Das dadurch entstehende Abwasser wurde bisher von der örtlichen Wassergesellschaft wieder aufbereitet.

Durch die Verschärfung der Gesetzgebung und der Erhöhung der Genehmigungsstandards für die Wasseraufbereitung hat Birdseye MSE HILLER beauftragt, ein Konzept zur Behandlung der 400m³/h Wasser, die der Standort benötigt, zu entwickeln.

Im Juni 2019 führte MSE HILLER während der Erbsensaison Pilotversuche durch, um das Konzept der Abwasserbehandlung durch Zentrifugen zu demonstrieren.



Dies erwies sich als sehr erfolgreich und MSE HILLER erhielt den Auftrag, 4 Stück DP664 HILLER Dekanter mit zugehörigem Anlagenbau zu liefern.

Die beengten Platzverhältnisse vor Ort und der kurze Projektzeitraum stellten eine Herausforderung dar, aber es wurde ein proaktives Projektteam zusammengestellt, zu dem auch der Kunde und der Standortbetreiber gehörten, um eine pünktliche Fertigstellung des Projekts in Vorbereitung auf die Saison 2020 zu gewährleisten.

Nur wenige Tage vor Beginn der Erbsensaison lieferte MSE HILLER die fertige Anlage pünktlich und innerhalb des gesetzten Budgets, trotz der Herausforderungen, die der Bau einer großen Prozessanlage während des Ausbruchs von COVID-19 mit sich brachte.

Ivan Fomin, Geschäftsführer von MSE HILLER erklärt: „Der Kunde vertraute uns bei der Lieferung dieser Lösung und durch den gemeinsamen Einsatz für das Projekt konnte es erfolgreich abgeschlossen werden. Es ist großartig zu sehen, was solide Teamarbeit auch unter herausfordernden Umständen bewirken kann.“



HILLER GEWINNT DEN GERMAN DESIGN AWARD

Über den German Design Award

Der German Design Award zählt zu den renommiertesten Design Awards weltweit und genießt weit über Fachkreise hinaus hohes Ansehen. Der German Design Award entdeckt und präsentiert einzigartige Gestaltungstrends. Jedes Jahr werden innovative Produkte, ihre Hersteller und Gestalter ausgezeichnet. Wer sich hier gegen die hochkarätige Konkurrenz durchsetzt, hat erfolgreich bewiesen, zu den Besten zu gehören.



Die HILLER GmbH konnte sich in diesem Jahr in der Kategorie Excellent Product Design – Human-Machine-Interface als Gewinner durchsetzen.

Ausgezeichnet wird die Visualisierung des neuen HILLER Regelgeräts SEE-Control *pro*, welches 2021 das bisherige Dekanter Regelgerät ersetzen wird. Es setzt neue Standards in der Bedienung von Dekantern und überzeugt durch ein frisches und

simples Design. Die Screens sind übersichtlich und die Menüführung ist klar strukturiert. Das Display ist dadurch für jeden User intuitiv bedienbar. Alarm- und Trendauswertungen unterstützen den Bediener und sorgen für eine bestmögliche Dekanterleistung.



Weiche Farbübergänge und klare Schriften sorgen für den optischen Reiz des Displays. Zusätzlich wurde eine Hell-/Dunkelumschaltung für eine optimale Bedienbarkeit bei wechselnden Lichtverhältnissen integriert.

Die HILLER GmbH freut sich sehr über den Gewinn des German Design Awards 2021!



**GERMAN
DESIGN
AWARD
WINNER
2021**

PROZESSE EFFEKTIVER GESTALTEN: OPTIMIERUNGEN IM BEREICH PRODUKTION & TECHNIK -

Die HILLER GmbH entwickelt und fertigt seit über 50 Jahren modernste Dekantierzentrifugen und Anlagen zur Fest-Flüssig-Trennung am Standort in Vilsbiburg.

Als Maschinenbauer ist das Herzstück des Unternehmens schon immer die Produktion. Die Prozesse und Abläufe im Bereich Produktion immer weiter zu verbessern und zu optimieren ist von jeher eine feste Aufgabe für HILLER.

So wurden auch im letzten Jahr viele Optimierungen und Verbesserungen vorgenommen um die Wertschöpfung zu verbessern, Durchlaufzeiten zu verkürzen und konsequent alle Arbeitsschritte auf Qualitätssteigerung auszulegen.

Einführung Shopfloor Management (SFM)

„Shopfloor“ steht wörtlich übersetzt für die „Fabrikhalle“, also den Ort der Wertschöpfung. Ziel der Methode Shopfloor Management ist es, Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse gemeinsam mit allen Prozessbeteiligten am Ort der Wertschöpfung zu treffen, ohne lange Entscheidungswege. Für die HILLER GmbH ergeben sich dabei folgende Vorteile:

- Flexiblere Reaktion auf Abweichungen
- Nachhaltige Problemlösungen
- Proaktives Handeln
- Verbesserte Kommunikation und höhere Transparenz zwischen Mitarbeitern und Führungskräften

Das Shopfloor Management wurde im Jahr 2020 zusammen mit allen Beteiligten erfolgreich in den Bereichen COO, Montage, Arbeitsvorbereitung, Programmierung, Lager, Schweißerei, Zerspannung und Entwicklung/ Konstruktion implementiert.

Einführung 5S – Übersichtlichkeit und Arbeitsplatzorganisation

Die 5S-Methode ist eine weitere Vorgehensweise im Bereich des Lean Managements. Ziel der 5S-Methode ist es, den eigenen Arbeitsplatz sinnvoll zu

organisieren und so Verschwendungen aller Art zu vermeiden, wie z. B. Suchzeiten.

Die 5S stehen dabei für:

- Sortieren
- Systematisieren
- Säubern
- Standardisieren
- Selbstdisziplin

Vor der Einführung wurden die 5S-Multiplikatoren in den einzelnen Bereichen zunächst geschult, um anschließend einen gemeinsamen Standard zu erarbeiten.



Durch die 5S-Methode sind Mitarbeiter aus verschiedenen Abteilungen flexibler einsetzbar, da die Ordnungsstruktur an jedem Arbeitsplatz standardisiert ist. Ebenso verkürzt sich die Einarbeitungszeit von Auszubildenden und neuen Mitarbeitern während ihren Einsätzen in den jeweiligen Abteilungen. Durch das Engagement der Mitarbeiter, die 5S-Schritte ständig zu wiederholen, wird das aktuell hohe Niveau immer weiter optimiert.

Layoutoptimierungen in Reparatur- und anderen Fertigungsbereichen

Um Arbeits- und Transportwege abzukürzen und Arbeitsabläufe zu optimieren, wurden einzelne Bereiche innerhalb der Produktionshallen versetzt oder neu erschaffen. Die Bereiche Versand- und Wareneingang wurden räumlich voneinander getrennt, um den bisherigen Materialflussknotenpunkt aufzulösen und eine effektivere Bearbeitung der Arbeitsschritte ohne Störungen zu gewährleisten.

SORGEN FÜR BESSERE WERTSCHÖPFUNG

Optimierung der Reparaturabläufe – Verkürzung der Durchlaufzeit um 2 Wochen

Neben unserem Kundenservice vor Ort, warten und reparieren wir auch seit Jahrzehnten unsere Dekanter nach den höchsten Kundenansprüchen in unseren Fertigungshallen.

Im Fokus steht dabei eine möglichst kurze Durchlaufzeit bei gleichzeitig höchster Qualität der Instandhaltungsleistung.

Um diesen Ansprüchen gerecht zu werden und unsere Leistung weiter zu verbessern, wurde nun ein eigener Reparaturbereich geschaffen, in dem alle Arbeitsschritte räumlich nah beieinander durchgeführt werden können. Das bisherige Reparaturlager wurde vergrößert, ein moderner Waschcontainer wurde angeschafft und die Demontagezelle mit zugehörigem Büro wurde verlegt.



Der Reparaturvorgang konnte so vollständig von den Neumaschinen getrennt werden, was eine enorme Einsparung bei den internen und externen Transportwegen zur Folge hat. Die durchschnittliche Durchlaufzeit für einen Reparaturauftrag konnte so um ganze 2 Wochen reduziert werden.

Prozessoptimierungen

Parallel wurde an vielen internen Prozessen gearbeitet, so auch im Bereich Lager. Hier wurde der Verpackungsprozess abteilungsübergreifend im SAP System optimiert und durch eine zusätzliche End-of-Line Prüfung ergänzt.

Ebenso wurde das Kleinteilelager hinsichtlich leichter Auffindbarkeit und Übersichtlichkeit optimiert.

Erhöhung der Produktionsauslastung durch Eigenfertigung

Die HILLER Dekanter zeichnen sich schon immer durch einen hohen Eigenfertigungsanteil und damit gleichbleibender höchster Qualität aus einer Hand aus. Um diesen Anteil weiter zu erhöhen und gleichzeitig die Produktionsauslastung zu steigern, wurde in eine neue UP-Schweißanlage investiert.



Mit Hilfe dieser Anlage können die gegossenen Trommeln wieder in Eigenfertigung in Vilsbiburg hergestellt werden, zudem werden auch die Wertschöpfung und die Flexibilität erhöht.

Weitere Optimierungen geplant

Im Sinne eines kontinuierlichen Prozesses werden ständig weitere Verbesserungen und Optimierungen vorgenommen und geplant. So stehen auch für dieses Jahr wieder weitere Projekte an.

SPATENSTICH BEI DER KA PETERSHAUSEN

Die Gemeinde Petershausen plant schon seit längerem den Neubau einer Klärschlammmentwässerungsanlage.

Am 16. April 2021 erfolgte nun auf der Kläranlage Petershausen der Spatenstich mit den am Projekt hauptbeteiligten Unternehmen.

Die HILLER GmbH ist neben der Lieferung einer Hochleistungszentrifuge auch mit der Installation der kompletten Anlagenperipherie einer betriebsfertigen Schlammmentwässerungsanlage beauftragt. Als Grundlage für die Zuschlagsentscheidung war ein gewonnener wirtschaftlicher Wettbewerb mit der Technologie Schneckenpresse vorausgegangen.

Wir freuen uns auf die zukünftige Zusammenarbeit und wünschen viel Erfolg bei der Realisierung des Projekts!



HILLER GMBH SPENDET FÜR KINDERKREBSHILFE DINGOLFING-LANDAU-LANDSHUT E.V.

Normalerweise werden bei der Firma HILLER zum Jahresende viele Weihnachtskarten per Post an Kunden und Geschäftspartner gesendet. Der Umwelt zuliebe wurde Ende 2020 darauf verzichtet und man stellte auf elektronische Weihnachtsgrüße um.

Da diese Umstellung auch eine erhebliche Kosteneinsparung von 1.700€ mit sich bringt, wollte die Firma HILLER den eingesparten Betrag eins-zu-eins für einen guten Zweck spenden.

Letztlich entschied man sich für den Kinderkrebshilfe Dingolfing-Landau-Landshut e.V., der aktuell rund 115 Familien mit an Krebs erkrankten Kindern unterstützt. Die Spende konnte aufgrund der Corona Beschränkungen leider nicht persönlich an den Verein überreicht werden. Stellvertretend auf dem Bild sind daher Frau Manuela Habermeier, Vertriebsassistentin bei HILLER und zuständig für den jährlichen Weihnachtskartenversand und Frau Tanja Giritzer, zuständig für Marketing & PR bei der HILLER GmbH. Frau Ulrike Eckhart, 1. Vorsitzende des Vereins bedankte sich telefonisch herzlich für die Spende, die

gerade in diesem Jahr sehr wichtig ist, da die Spendenbereitschaft allgemein stark gesunken ist. Zudem konnten wegen den Einschränkungen durch die Corona Pandemie auch keine Benefizveranstaltungen durchgeführt werden.



MITARBEITER DER HILLER GMBH SPENDEN FÜR WOHNHAUSBRAND IN BODENKIRCHEN

Der Wohnhausbrand in Bodenkirchen mit mehreren Todesopfern hat viele Menschen in der Region zu tiefst betroffen gemacht. Es begann eine Welle der Hilfsbereitschaft. Neben Geldbeträgen wurden auch viele Sachmittel für die Familie gespendet.

Auch die Mitarbeiter der Firma HILLER wollten einen Beitrag leisten. In einer spontanen Aktion wurde beschlossen, dass jeder Mitarbeiter eine Gratifikation des Arbeitsgebers anlässlich des Betriebsurlaubs zur Osterzeit teilweise oder ganz zu einer freiwilligen Spende umwandeln konnte.

So wurden insgesamt 4.680€ für diesen guten Zweck gesammelt.

Die Belegschaft der HILLER GmbH möchte so für die Familie, die von einem unfassbaren Schicksalsschlag heimgesucht wurde, ein Zeichen der Solidarität setzen.

Die Geschäftsführung der HILLER GmbH nutzte dieses starke Signal der Anteilnahme ihrer Mitarbeiter und rundete den Betrag auf eine Summe von 7.000€ auf.

Im Juni 2020 wurde die Spende im Namen der Belegschaft von der Personalreferentin Fr. Kristina Brauweiler an die Bürgermeisterin von Bodenkirchen, Fr. Maier und den Kämmerer, Hr. Dennerl übergeben. Die Bürgermeisterin bedankte sich im Namen der Familie ganz herzlich bei der Belegschaft und der Geschäftsführung der Firma HILLER für die größte bisher eingegangene Einzelspende.



HILLER GmbH
Schwalbenholzstraße 2
84137 Vilsbiburg

Tel +49 8741 48-0

info@hillerzentr.de
www.hillerzentr.de

EINSATZBEREICHE DER HILLER DEKANTERTECHNOLOGIE

Öl & Gas, Energieerzeugung



Chemie-Prozess-Pharmaindustrie



Nahrungs- & Genussmittel



Umwelttechnik & Abwasserklärung



Berg- und Tunnelbau

