Applied Physics of Life.

Ausgabe 2007/2008

HILLER News

Separationstechnik

ÜBERBLICK:

Produkt-anwendungen

Biodiesel
Papier- und Umweltindustrie
Glycerinaufbereitung

Projekte

Forschungs- und Entwicklungslabor
Ergebnisse der Apfelsaft- und Birnensaftherstellung
Tunnelbau Brenner
Tunnelbau Shanghai
Altölaufbereitung Rijeka

Messen

Bauma in München, 2007
23.-.29. April, Halle B2, Stand 123
Rückblick:
ACHEMA, 2006
Montoro, 2006
WEFTEC, 2006 Siemens
Big5 Dubai, 2006
Solis in Benelux, 2006

Aktuelles

Spanierfest mit Präsentation 4000ster Dekanter
Stand der Betriebserweiterung
Hiller spendet mit jedem Versand
HiCa Firmengründung
Hiller Optima 2007-Konzept
Neuer Partner Solis
Betriebsjubiläum 2006
Neue Mitarbeiter

Der 4000ste Dekanter + 35 Jahre HILLER®

Jubiläumsedition!

35 Jahre HILLER® voller Visionen und Forschergeist liegen hinter uns, **4000 HILLER® Dekantierzentrifugen** konnten in dieser Zeit gebaut werden und die Zahl der Mitarbeiter in Vilsbiburg liegt mittlerweile bei etwa 160 Leuten.

Heute ist unsere Firma eines der weltweit führenden Unternehmen in der Produktion von Dekantierzentrifugen für alle Bereiche der Separationstechnik. Unsere Zentrifugen sind bestens eingeführt, sowohl im Bergbau, im Off-Shore Bereich, in der petrochemischen, chemischen, pharmazeutischen, Nahrungsmittel- und Maschinenbauindustrie, sowie auch im Umweltbereich bei der Behandlung von Abwasser- oder Ölschlämmen.
Besonders hervorzuheben ist unser großer Erfolg beim Einsatz von Zentrifugen für die Pflanzen- und Olivenölgewinnung, sowohl in der 2-Phasen als auch in der 3-Phasen Technologie.

„Spanisches Oktoberfest" bei HILLER®

2006 gab es bei der Firma **HILLER®** genügend Anlässe, groß zu feiern. Zunächst die **Gründung der Firma HILLER® vor 35 Jahren, die 4000ste gebaute Maschine sowie die 500ste Olivenölmaschine.** Da wir sehr stolz auf die Erfolge im Olivenmarkt, besonders in Spanien sind, hat sich die Geschäftsleitung entschlossen, unseren Partner aus Spanien nach Vilsbiburg einzuladen.

HILLER® rief und an einem Wochenende im September kam die Firma Centrifugation Alemana mit 120 Personen nach Vilsbiburg. Um unseren Gästen auch die bayerische Kultur nahe zu bringen, wurde am Samstag auf dem Firmengelände ein kleines Oktoberfest veranstaltet. So feierten die Firmenmitarbeiter mit ihren Angehörigen und unsere spanischen Gäste bei Bierzeltstimmung mit Live-Musik bis spät in die Nacht.

Um unseren spanischen Freunden auch etwas vom schönen bayerischen Land zu zeigen, wurde am Sonntag ein Ausflug nach Prien am Chiemsee gemacht. Mit der „Irmingard" ging es bei Kaiser Wetter einmal um den See mit einem Zwischenstopp auf der Fraueninsel. Am Ende waren sich alle einig: das war ein schönes Wochenende!

Dekantierzentrifugen - Hydraulikantriebe

PRODUKTANWENDUNGEN

Neues HILLER® Labor

Bad Fallingbostel

Die stetig steigenden verfahrentechnischen Anforderungen an uns als Hersteller von Hochleistungszentrifugen haben uns dazu bewegt, ab Januar 2007 ein weiteres **Forschungs- und Entwicklungslabor in Bad Fallingbostel** zu eröffnen.
Somit steht nun für die teilweise schwierigen Analysen von Schlämmen und Suspensionen aus der Kommune, Industrie, Biovergärungsanlagen etc., neben dem Labor in unserem Stammhaus in Vilsbiburg, eine weitere Einrichtung zur Verfügung.
Dies bedeutet für unsere Kunden eine schnelle Reaktion auf die an uns gestellten Aufgaben. Außerdem können wir nun bei schwierigen Produkten die Analysen an zwei unabhängigen Orten gleichzeitig beproben und damit Fehlmessungen nahezu ausschließen.

Folgende Analysen führen wir durch:

- Analyse von Schlämmen und Suspensionen hinsichtlich der ungelösten Stoffe
- Ermittlung der gelösten Stoffe
- Weitere Analysen wie PH, Index, CST, Sandgehalt, bedingt auch Chloridanteile etc.
- Glührückstand
- Ermittlung optimaler Flockungsmittel bereits vor der IBN / Versuchsdurchführung aller namhaften Hersteller
- Durch die Weiterentwicklung unserer Becherzentrifuge ist es möglich, unseren Kunden sehr genaue Werte in Bezug auf den zu erzielenden Austrag einer Betriebsmaschine zu nennen
- Für spezielle Anwendungen können die Suspensionen vor Ort hergestellt werden

Zu jeder Analyse erstellen wir einen ausführlichen Bericht, der unserem Auftraggeber ausgehändigt wird.
Bei Interesse können Sie unseren Herrn Michael Wielicki entweder unter der Telefonnummer ***0049(0)5072770741*** oder per E-Mail über **wielicki@hillerzentri.de** erreichen.

Biodiesel

Weiterhin steigende Nachfrage nach HILLER® Biodiesel-Dekantern

Weltweit wächst die Zahl und Kapazität der Biodiesel-Produktionsanlagen. Für die Firma **HILLER®** ist dies ein geradezu maßgeschneiderter Markt. Seien es Dekanter für die Klärung frischer Pflanzenöle, 3-Phasenzentrifugen für die Aufbereitung recycelter Öle und Fette, oder Maschinen für den eigentlichen Produktionsprozess - **HILLER®** kann in allen Bereichen die passenden Lösungen anbieten.

Jüngste Beispiele sind explosionsgeschützte Zentrifugen für die Aufbereitung von Reststoffen aus der Biodieselproduktion in Deutschland, mehrere explosionsgeschützte 3-Phasenzentrifugen für eine Produktionsanlage in Thailand, sowie Dekanter zur Rapsölklärung für eine neue Biodieselanlage in Bayern.

Tunnelbau Brenner und Shanghai

Seit dem Engagement für die Feinstseparierung im Bereich des Tunnelbaus, werden immer dann sogenannte Hydroschild-Vortriebsanlagen eingesetzt, wenn die Geologie und Gesteinsstruktur ein trockenes Ausbringen des Bohrkleins nicht wirtschaftlich darstellbar macht.
Geprägt von jahrzehntelanger Erfahrung im Bereich des vertikalen Off-Shore Bohrens bei der Exploration von Gas- und Ölbohrförder-Vorkommen ist die Maschinen- und Verfahrenstechnik im Hause **HILLER®** vorhanden, so dass wir lückenlos diesen Bereich des Tunnelvortriebs, wo große Dekanter mit hohen Feststofffrachten und Anforderungen an hohe Drehmomente zur Feststoff-Förderung gestellt werden, abdecken. Soeben konnten Aufträge realisiert werden, wo größere Vorhaben umgesetzt werden.
Im Bereich der Verkehrsneustrukturierung der **BRENNERTRASSE** als *„NORD-SÜD-ACHSE“* durch die Alpen wird der Brenner-Eisenbahntunnel zur LKW-Verladung und Verbannung von der Straße seit Jahren betrieben und inzwischen baulich realisiert.
Die ersten beiden Peripherie- und Anbringungstunnelmaßnahmen im kleineren Stil wurden abgeschlossen und im Juni diesen Jahres wird der Vortriebsbeginn für die erste Stufe des Brenner-Eisenbahngroßtunnels realisiert werden, wo die deutsche **HERRENKNECHT-Gruppe** die Tunnelbohrmaschine liefert und im Rahmen der Separieranlage, wo die Slurry-Aufbereitung im Bereich der Feinstgutseparierung mit Dekantern erfolgt, konnten 4 große **HILLER®**-Dekanteranlagen der Baureihe DP 84 platziert werden, die voraussichtlich in den nächsten 2 Jahren die gesamte Feinstgutentwässerung vornehmen.

Transrapid-Folgeprojekt Shanghai

Auch in diesem Projekt ist es der Firma **HILLER®** gelungen, für die zweite Baustufe des Transrapid, die als chinesisches Konsortium die **MAGLEV** mit dem Bau dieser Transrapid-Verlängerungsstrecke beauftragt hat, **HILLER®**-Separationstechnik hinzuzuziehen.
Die gesamte Separieranlage wird im Fall dieser Maßnahme von der deutschen **SCHAUENBURG®-Gruppe,** einem langjährigen Kunden der **HILLER®** GmbH, realisiert.
Hier wurden 3 große **HILLER® DP84-Dekanteranlagen** als komplett betriebsfertige Units beauftragt, die sich derzeit in der Aufbauphase befinden und im Frühjahr diesen Jahres den Betrieb aufnehmen werden.

INA's Raffinerie in Rijeka wählt HILLER®

Die Aufbereitung der verschiedenen mineralölhaltigen Abfall- und Reststoffe die in allen Phasen der Erdölgewinnung, -transport, -lagerung, und raffination entstehen erlebt aufgrund der hohen Rohölpreise einen Boom. Neben diesen ökonomischen Aspekten, sind natürlich auch Umweltschutzaspekte wichtige Faktoren.
HILLER® kann diesen Markt in allen seinen Facetten mit 2- und 3-Phasen Dekantern optimal bedienen. Herausragend ist hier die Möglichkeit' die Maschinen ganz individuell auf die jeweiligen Produkt-, Prozess-, und Umgebungsbedingungen anzupassen, z.B. hinsichtlich Werkstoffwahl, Verschleißschutz, oder Explosionsschutz. Ein weiteres herausragendes Merkmal der **HILLER®** Altöl-Dekanter ist die Möglichkeit des Flüssigkeitsabzugs über die spezielle, während des Betriebs der Maschine von außen verstellbare, Schälscheibe. Dies gewährleistet optimale Produktqualität und Flexibilität im Betrieb.
So hat sich auch der kroatische **INA** Konzern für die Altölaufbereitung auf seiner Raffinerie in Rijeka für **HILLER®** entschieden. Dort sollen Slop Oil aus dem Raffinationsprozess sowie Bodenschlämme aus den Rohöllagertanks aufbereitet werden. Zusammen mit einem kroatischen Kooperationspartner liefert **HILLER®** eine komplette schlüsselfertige Anlage. Diese umfasst alle Komponenten von der Annahme und Vorbehandlung der Ölschlämme bis hin zur Aufbereitung und Verarbeitung mit Dekanter und Separator. Die Anlage wird 2007 in Betrieb gehen.

Glyzerinaufbereitung:

Im Bereich der Biodiesel-Produktion, die in den letzten Jahren stetiges Wachstum gezeigt hat, konnte **HILLER®** für die verschiedenen Verfahrensstufen in diversen Anlagen weltweit Zentrifugen platzieren. Abhängig von der Herkunft der Rohstoffe sind die Anforderungen an die Biodiesel-Produktionsanlagen durch die unterschiedlichen Produkte geprägt. Bei der Verwendung unraffinierter, pflanzlicher Öle kommt dem Gesichtspunkt der Vorreinigung des so genannten „Degumming“, also der Entfernung von organischen und gelösten Schleimstoffen eine große Bedeutung bei, bevor das Rohöl in die Veresterung hin zur Biodiesel-Produktion gelangt.
Sowohl beim Degumming als auch in der Biodiesel-Erzeugung fallen verschiedene Trennschnitte an, wo in einer Flüssig-Flüssig-Trennung Verunreinigungen aus dem Rohöl und später aus dem Biokraftstoff Rohmethylester (RME) heraussepariert werden. Hierzu werden Separatoren mit großem Erfolg eingesetzt, die **HILLER®** mit dem Kooperationspartner **FRAUTECH®** entwickelt und baut.
Diese Separatoren werden individuell sowohl als Feststoffsammler, als auch als Selbstentschlammer mit Steuerungsgenauen Teilentschlammungssystemen verwendet, um somit höchste Trennschärfe bei minimalem Rohstoff-Verlust zu realisieren.

Aus dem gesamten Ölaufbereitungsprozess ergibt sich eine Glyzerinaufbereitung, die zur Verbesserung der Wertschöpfung der ganzen Biodieselproduktionsanlage beiträgt und je nach Anforderungsprofil handelbare Industrie-Glyzerine oder sogar Pharma-Glyzerin erzeugen lässt.
Hierfür werden **HILLER®** 3-Phasen-Dekanter in gasdichter Ausführung geliefert, die alle Anforderungen der Ex-Anforderungen nach ATEX erfüllen.
Während sich **HILLER®** in den ersten Jahren des Engagements in diesem Bereich überwiegend auf die Produzenten von Biodiesel konzentriert hat und in deren Glyzerin-Aufbereitungsanlagen Dekanter unterbrachte, konnten inzwischen auch die ersten Zentrifugen in reinen Glyzerin-Aufbereitungsanlagen realisiert werden, die sich darauf konzentrieren, von kleineren Biodiesel-Produzenten die Verschmutzungsabgänge als Entsorgungsprodukt zu übernehmen und entsprechend aufzubereiten. Gerade zu Beginn diesen Jahres ist hier eine Anlage im Raum Staßfurt in Brandenburg mit **HILLER®**-Dekantertechnik in Betrieb gegangen.

Kooperation mit Kufferath für die Papier- und Umweltindustrie

Die **Andreas Kufferath GmbH & Co. KG** und **HILLER®** haben einen Kooperationsvertrag geschlossen. Unter diesem Abkommen wird **HILLER®** Hochleistungszentrifugen an Kufferath liefern, die von der Firma **Kufferath** unter eigenem Namen vorrangig in die Papier- und Umweltindustrie vertrieben werden.
Durch die Hinzunahme von Zentrifugen in ihr Portfolio stärkt die **Kufferath GmbH** ihre Marktabdeckung in Bereichen, die durch die eigenen Kernprodukte (z.B. Schneckenpressen) nur unzureichend oder gar nicht bedient werden konnten. Dies sind zum Beispiel die Hochentwässerung von Schlämmen aus der Papierindustrie mit einem hohen Anteil an Streichmassen oder biologischem Überschußschlamm, oder die Nachbehandlung von Filtrat aus der Entwässerung von vergorenem Biomüll.
Nach einem im Wettbewerb geführten Auswahlprozess hatte sich die Firma **Kufferath** für **HILLER®** entschieden, da sich **HILLER®** aufgrund von Flexibilität, Qualität und Preiswürdigkeit als optimaler Partner herauskristallisiert hatte, der den eigenen hohen Ansprüchen an Vertrauen und Produktqualität entsprach.

PROJEKTE MESSEN

HILLER® DecaFood

Apfel- und Birnensaftherstellung mit HILLER® DecaFood Dekanter

Was gibt's Neues im **DecaFood** Sektor?

- Es wurden mehrere Großversuche mit Dokumentation durch die Fachhochschule Weihenstephan durchgeführt.
- Der Apfelsaft Dekanter erzielte auch ohne technische Änderungen sehr gute Ergebnisse in der Birnenverarbeitung.
- Der produzierte Birnensaft hat alle Erwartungen noch übertroffen, Geruch und Geschmack sind fruchttypisch und er besitzt eine stabile Trübung.
- In einem Langzeitversuch im Hause der Rottaler Fruchtsäfte, mit ca.1000 t Obst, überzeugte der **HILLER®** Dekanter selbst im direkten Vergleich mit anderen modernen Presssystemen.
- Durch technische Optimierung konnte die Schaumentwicklung am Produktausgang auf ein Minimum reduziert werden.

Wenn man den Platzbedarf der Kolbenpresse mit dem unserer Zentrifuge vergleicht, wird der Unterschied schnell sichtbar: beide Systeme sind für jeweils ca. 8000 kg/h ausgelegt.

- Die Saftqualität übertrifft die Erwartungen aller am Versuch beteiligten Fachleute.
- Die DF Serie wird derzeit in drei Leistungsstufen angeboten.
  Es handelt sich um die **DF45, DF54** und **DF66** die derzeit einen Leistungsbereich von 3 - 14 t/h abdecken.
- Die Saftausbeute liegt derzeit bei 76 - 82 Gew.% oder sogar darüber, abhängig von der Obstqualität.
- Die Entwicklung der **DF-Serie** in Hinblick auf Apfel-, Karotten- und Birnensaftgewinnung ist an einem Punkt angelangt, an dem wir uns mit allen anderen Presssystemen messen können.
- Wir überschreiten alle Ausbeuteergebnisse von Bandpressen und bewegen uns derzeit im Bereich moderner Kolbenfilterpressen.

Big5 in Dubai

Das Hauptthema der letzten **Big 5 Messe** in Dubai waren Ölanwendungen.
Hierzu gab es zahlreiche Anfragen und **HILLER®** rechnet bereits bis zum Halbjahr 2007 mit ersten Aufträgen.
Weiterhin konnten bereits bestehende Kundenkontakte gepflegt und weiter ausgebaut werden.

Messen 2007/'08

Auch 2007 sind wir wieder auf vielen Messen vertreten!
Eine der wichtigsten und größten Messen in diesem Jahr ist die

28. Internationale Fachmesse für Baumaschinen, Baustoffmaschinen, Bergbaumaschinen, Baufahrzeuge und Baugeräte

bauma 2007

Besuchen Sie uns in
München vom 23.-29. April 2007
Halle B2, Stand 123

Die aktuelle **HILLER®** Messetermin-Liste finden Sie im Internet unter
www.hillerzentri.de
Ergänzungen und Änderungen vorbehalten.

Achema 2006, Deutschland

Internationale Messe für Chemie-Technik, Umweltschutz und Biotechnologie

Weiterentwicklung ist Pflicht, für die Pharma-, sowie für die Chemie- und Umweltindustrie.
Dem entsprechend groß ist der Wunsch, sich über Innovationen zu informieren.
Die **Achema** bot dazu hervorragende Voraussetzungen.

Eine positive Bilanz ziehen wir wieder bei der **Achema 2006**.
Aus dem In- und Ausland besuchten uns Kunden und Besucher in großer Zahl.
Seit Jahren wissen wir, dass diese Messe eine führende Position als Business-Plattform für Investitionen in der Chemie- und Umweltindustrie ist.

HILLER® präsentierte sich wieder mit einem neu entwickelten Dekanter in lebensmittelgerechter Ausführung mit Regelgetriebeantrieb, 3-Phasen-Technologie, CIP-Reinigungssystem und mit einem durch Sperrgas beaufschlagten, abgedichteten Gehäuse zur Oxydationsverhinderung.

Olivenölfachmesse Montoro 2006

Feria Montoro - eine der wichtigsten Fachmessen in Spanien rund um die Olive

Zur Messe in Montoro kommen alle wichtigen Produzenten aus den Bereichen rund um die Olivenölgewinnung. Hier treffen sich Aussteller und Besucher aus vielen inländischen aber auch internationalen Regionen, welche Olivenanbau betreiben und sich mit der Gewinnung und Verarbeitung von Oliven beschäftigen. 2006 verzeichnete die Messe Montoro wieder großes Interesse und hohen Besucherandrang.

Die Messe Montoro ist eines der Trendbarometer in der Branche. Hier werden relevante Neuheiten vorgestellt.Die Partnerfirma Centrifugacion Alemana präsentierte wie auch die Jahre zuvor **HILLER®-Olivenölmaschinen.**

Hand in Hand mit Kemira Water

Durch die intensive Zusammenarbeit im Bereich **Schlammeindickung und Blähschlammbekämpfung**, sind die beiden weltweit bekannten Firmen **HILLER®** und **Kemira** noch dichter zusammengerückt. **Kemira Water** vermietet und verkauft seit 2005 als **HILLER®**-Vertriebspartner Maschinen zur Schlammeindickung („Kemwater SE") und anderen Synergien wie beispielsweise der Blähschlammbekämpfung. Die mobile **Kemira**-Mietanlage (siehe Foto) beherbergt eine vollautomatische und autark arbeitende **HILLER® Decadrain-Eindickpumpe** neuester Baureihe und vergrößert damit die schnelle Verfügbarkeit von Vorführ- und Mietmaschinen.

Die innovative Decadrain-Technik bildet dabei zusammen mit den bekannten **Kemira** Produktreihen von Flockungsmitteln (Optifloc u. Superfloc) und Fällungsmitteln (PAX, PIX) eine perfekte Symbiose.
Eine solch intensive Kooperation wird sich zweifellos für den Kunden wie auch für die beteiligten Partner fruchtbar auswirken!

Weiterentwicklung Regelsystem EMR 5000

HILLER® ist ständig bemüht, seine Produkte zu verbessern. So wird auch das elektronische Mess- und Regelsystem **EMR 5000** einer Weiterentwicklung unterzogen. Durch Einsatz eines neuen Touchpanels wird der Bildaufbau um den Faktor zehn schneller; der Bildschirm reagiert deutlich sensibler auf den Fingerdruck. Beides macht die Bedienung wesentlich angenehmer als bisher. Gleichzeitig ist das neue Panel aber auch sehr viel robuster. Auch im Innern des Gerätes kommen überarbeitete Bauteile zur Anwendung. Dadurch und durch Verwendung einer eigens für dieses Gerät entwickelten Schutzschaltung wird das **EMR 5000** deutlich resistenter gegen Falschanschluss und Überspannung.

Solis in Benelux

Die **HILLER® GmbH** arbeitet ab sofort mit der Firma **Solis in Benelux** zusammen.
Die Firma **Solis** ist ein junges und dynamisches Unternehmen, das sich in den letzten Jahren einen sehr guten Ruf, insbesondere im hart umkämpften Kommunalmarkt in Benelux, erarbeitet hat.

Das Konzept der Firma **Solis**, dem Kunden nicht nur Maschinen zu verkaufen, sondern auch Langzeitlösungen für die Betreuung nach dem Verkauf anzubieten, hat sich bewährt. Erstmals sind Solis und **HILLER®** gemeinsam auf der **Aquatech 2006 in Amsterdam** aufgetreten. Hier hat **HILLER®** eine mittelgroße Zentrifuge des Typs **DP66-422** mit einer Kapazität von 60 - 80 m3/h ausgestellt.

Die Messe war nicht nur durch einen regen Andrang einheimischer Besucher gekennzeichnet, sondern auch durch einen großen Anteil von internationalem Publikum, welches an der Technik und den Konzeptlösungen der niederländischen Firmen sehr interessiert war.

WEFTEC 2006

Die **WEFTEC** versammelte tausende von Wasser- und Abwasserspezialisten aus aller Welt in Dallas, USA, die sich dort die neuesten Technologien im Bereich der Wasserqualität ansehen konnten. Namhafte Anbieter aus der Industrie und aus unterschiedlichsten Geschäftsbereichen des Trink- und Abwassersektors waren dort vertreten.

HILLER® präsentierte sich als Partner unter der Marke **Siemens** auf einem eindrucksvollen Messestand.
Diese Veranstaltung hat dem Unternehmen die Gelegenheit geboten, mit bereits erworbenen und neuen Kunden persönlich, in Verbindung mit direkter und indirekter Vertriebstätigkeit, zusammen zu treffen.

www.HILLERzentri.de

AKTUELLES INTERNES

Betriebserweiterung

Parkplatz
Durch die Fertigstellung des Parkplatzes wurden 65 zusätzliche Stellplätze auf dem betriebseigenen Gelände geschaffen.

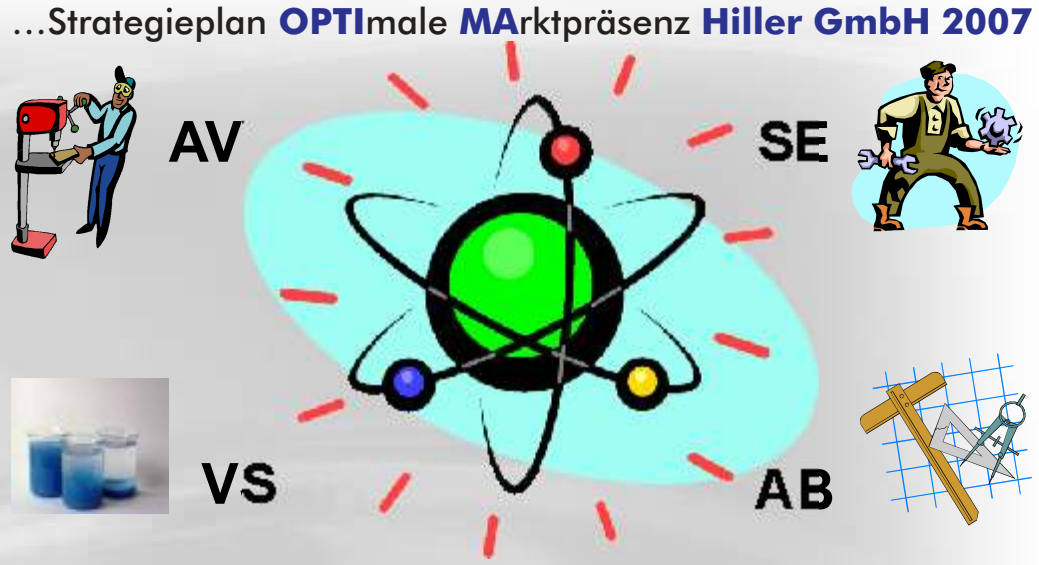
Sozialcontainer
Eine weitere Investition der **HILLER®** GmbH stellen die neuen Sozialcontainer dar, diese wurden unter Einbeziehung aller gültigen bauphysikalischen Anforderungen gebaut. Dadurch wurden die beengten Verhältnisse in den Umkleide-, Wasch- und WC-Räumen behoben.

Schleiferei
Mit der neuen Halle für die Schleiferei erweitert die **HILLER®** GmbH in diesem Arbeitsbereich die Kapazität um einen zusätzlichen dritten Arbeitsplatz. Zudem wird in eine komplett neue Absauganlage zur Reduzierung der Arbeitsplatzbelastung der Mitarbeiter investiert.

Lagerhalle
Im Oktober 2006 wurde eine dritte Lagerhalle fertig gestellt. Damit stehen mit den drei Lagerhallen insgesamt 1900 m² Lagerfläche zur Verfügung.

OPTIMA 2007

…Strategieplan **OPTI**male **MA**rktpräsenz **Hiller GmbH 2007**



Unser abteilungsübergreifendes Kundenkonzept **„OPTIMA 2007“** steht Pate für eine ganzheitliche, überaus ehrgeizige Initiative der **HILLER® GmbH**. Das Projekt wird vorrangig durch die Unternehmensbereiche belebt, welche engen Kontakt zu unseren Kunden pflegen.

Erklärtes Ziel aller Beteiligten ist hierbei, durch optimierte Marktpräsenz, basierend auf einer umfassenden und fachgebietsübergreifenden Technikerausbildung, ein Höchstmaß an Zufriedenheit bei unseren Kunden zu erzielen.

Zukünftig werden unseren Kunden Außendiensttechniker zur Seite stehen, welche in Verfahrenstechnik, Mechanik, Elektronik, SPS-Programmierung und in hydraulischen Belangen bewandert sind.

Unsere ***„Hybridtechniker“*** werden so zur umfassenden Kundenbetreuung und Lösungsfindung vor Ort befähigt sein.

Parallel schafft **HILLER®** ein ***„Elektrokompetenzzentrum“*** im Stammhaus mit entsprechendem Fachpersonal um auch hier den vielfältig gestiegenen, globalen Aufgaben hinsichtlich Elektroplanung und erfolgreicher Installation mit konstruktiven und kurzen Lösungswegen begegnen zu können.

Als dritter Eckpfeiler des Konzepts ist bereits mit der umfassenden Erweiterung des ***„HILLER®-Reparaturzentrums“*** begonnen und umfangreich in Ausstattung, Vorrichtungen und Personal investiert worden, um zukünftig noch höhere Reparaturqualität bei optimierten Durchlaufzeiten zu gewährleisten.
Als vierte Konzeptsäule fungiert die kontinuierliche Versuchsdatenauswertung unterschiedlichster Branchen mit umfangreicher Vernetzung der vorliegenden Datenströme zu einer gebietsübergreifenden ***„Wissensdatenbank“*** für prozesstechnische Anwendungen. Hierzu ist geplant, über eine **HILLER®**-codierte Internetplattform unseren Kunden und Vertriebspartnern einen interessanten Onlinezugriff zu ermöglichen.
HILLER® möchte durch sein **„OPTIMA2007-Konzept“** nochmals einen Quantensprung bezüglich Kundenzufriedenheit erzielen. Erklärtes Ziel ist, die hohen Ansprüche unserer Kunden an unsere Mitarbeiter und unsere Produkte ganzheitlich zu erfüllen. Dabei hat für **HILLER®** die faire und informationsoffene Partnerschaft mit unseren Kunden oberste Priorität.
Bei Fragen zu unserem **„OPTIMA2007-Konzept“,** können Sie gerne unseren Serviceleiter, Herrn Bernd Ramsauer ansprechen (ramsauer@hillerzentri.de).

HICA - Neue Firma in Spanien

HILLER + CENTRIFUGACION =

Seit 2006 gibt es die Firma **HICA**, deren Anteile jeweils zu 50% von den Firmen **Centrifugacion Alemana** und **HILLER®** gehalten werden.
Im Gegensatz zur Firma **Centrifugacion Alemana**, die ja schon seit geraumer Zeit sehr erfolgreich den spanischen Olivenölmarkt bedient, ist die Firma **HICA** nun für Projekte im Industrie- und Abwasserbereich zuständig.
HICA vertreibt nicht nur Neumaschinen sondern bietet dem Kunden auch einen After-Sales Service sowohl für **HILLER®-Zentrifugen** als auch für Fremdfabrikate. Auf einem großzügig angelegten Grundstück in Montoro wurde eine geräumige Produktions- und Reparaturhalle mit der entsprechenden Werkstattausrüstung errichtet. Durch die neue geschaffene Arbeitskapazität kann **HICA** optimal auf die individuellen Vorstellungen und Wünsche ihrer Kunden eingehen.
Wir wünschen unseren spanischen Geschäftsfreunden der Firma **HICA** viel Erfolg und freuen uns auf die Zusammenarbeit!

Hiller spendet

Die Firma HILLER® spendet an Kinder und Familien in der Dritten Welt

Mit jedem Versand, den die Firma **HILLER®** tätigt, hilft sie Kindern und Familien in der Dritten Welt. Durch das Prämienprogramm „Ship&More“ konnten so viele Punkte gesammelt werden, dass **HILLER®** über World Vision zwei Rollstühle und ein Überlebenspaket an Menschen in Not spenden konnte. Wir freuen uns, dass wir helfen konnten und möchten uns bei dieser Gelegenheit auch **bei unseren Kunden weltweit bedanken**, für die ja letztendlich der Versand unserer Maschinen organisiert wurde und die uns damit diese Spende ermöglicht haben.

Betriebsjubiläum 2006 und neue Mitarbeiter

Jubilare, die bei der Weihnachtsfeier 2006 geehrt wurden für

25 Jahre
Herr Hans Barstorfer
Herr Georg Leierseder
Herr Franz-Xaver Wiesmayer

15 Jahre
Herr Kurt Frank
Herr Wolfgang Freitag
Herr Norbert Nöbauer

10 Jahre
Herr Josef Axenbeck
Frau Marion Eberl
Herr Florian Hauser

Neue Mitarbeiter:

Herr Christian Schmidt	1. 1. 2006
Herr Josef Aigner	1. 3. 2006
Herr Helmut Görke	1. 4. 2006
Frau Nicole Gutwirt	1. 5. 2006
Herr Franz Gockner	1. 5. 2006
Herr Stefan Scherer	1. 5. 2006
Herr Bernhard Schmiedek	1. 6. 2006
Frau Kerstin Schall	1. 7. 2006
Herr Christian Greiner	1. 7. 2006
Frau Petra Spitzlberger	1. 7. 2006
Herr Georg Handl	1. 9. 2006
Herr Martin Huber, Azubi	1. 9. 2006
Herr Martin Preu, Azubi	1. 9 .2006
Herr Christopher König, Azubi	1.10. 2006
Herr Dieter Schubert	1.10. 2006
Herr Thomas Lentner	16.10. 2006
Frau Anja Lingott	16.10. 2006
Frau Jennifer Bittmann	23.10. 2006
Herr Richard Braun	1.11. 2006
Herr Friedrich Holbl	1.11. 2006
Herr Markus Gangkofner	1.12. 2006
Herr Christoph Forstmeier	1.12. 2006
Frau Simone Eckmaier	1. 1. 2007
Herr Josef Maulberger	1. 1. 2007
Herr Markus Westenthanner	1. 1. 2007
Herr Ulrich Schuder	1. 2. 2007

IMPRESSUM:

Herausgeber:

HILLER® GmbH

Dekantierzentrifugen, Hydraulikantriebe und Separatoren

Verantwortlich für den Inhalt und Redaktion:
Geschäftsführer
Hiller Georg jun.

Idee, Konzeption, Grafik-Design, Produktion, Druckservice:
© ANZO-Werbeagentur
Aichstraße 21, 84163 Marklkofen
Tel. 08732/930505
www.anzo-werbeagentur.de

HILLER® GmbH
Schwalbenholzstraße 2, D-84137 Vilsbiburg/Germany
Tel. + 49 (0) 87 41 / 48-0
Fax + 49 (0) 87 41 / 48-139
Internet: http://www.hillerzentri.de
e-mail: hiller@hillerzentri.de