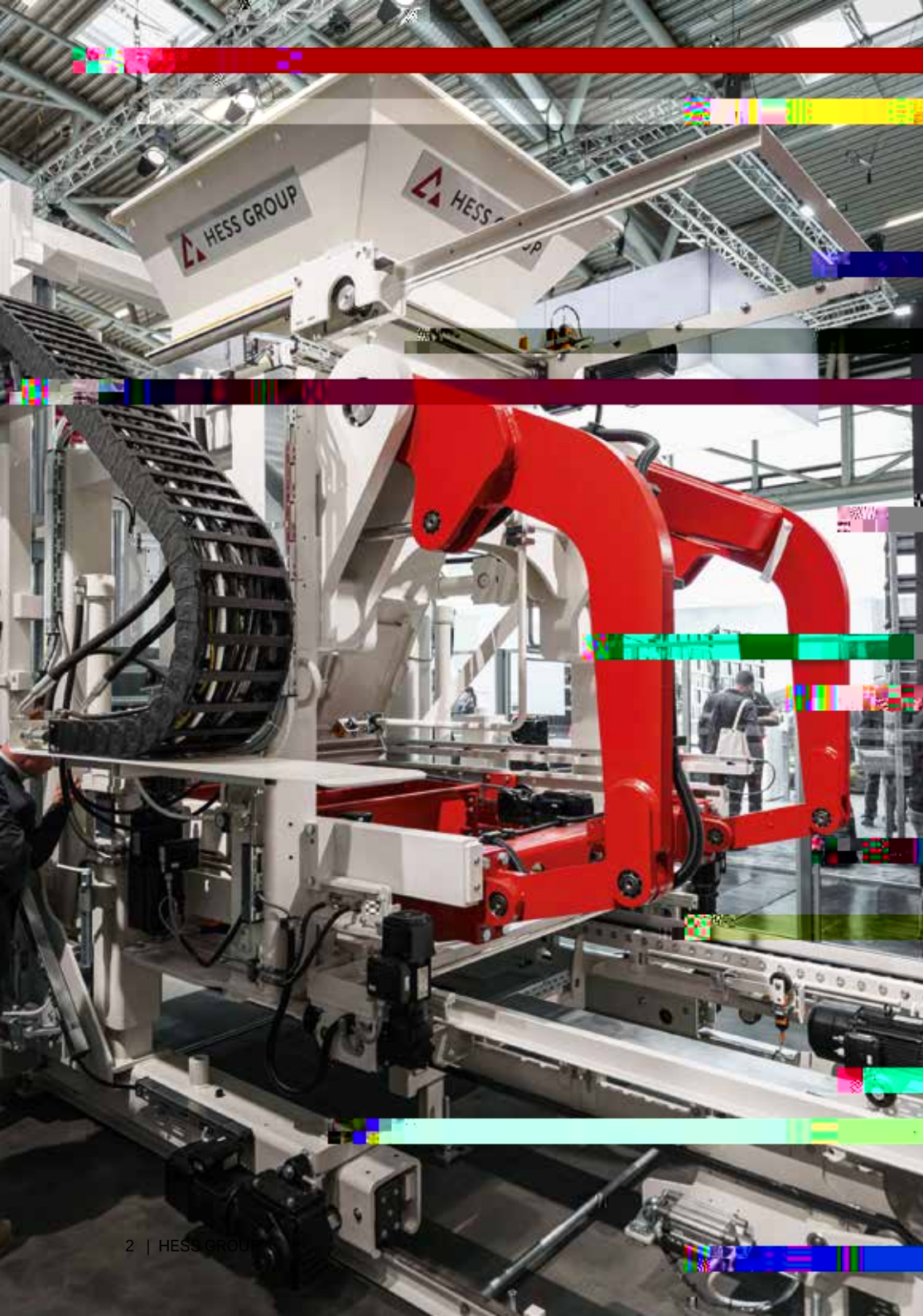




BETONSTEINMASCHINE

**RH 2000-4**  
**RH 1500-4**



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

Als Teil der TOPWERK GROUP ist HESS GROUP auf der ganzen Welt vertreten. Mit 8 internationalen TOPWERK Standorten und einem globalen Vertreternetzwerk bietet die HESS GROUP optimalen Service für die Kunden an.



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:

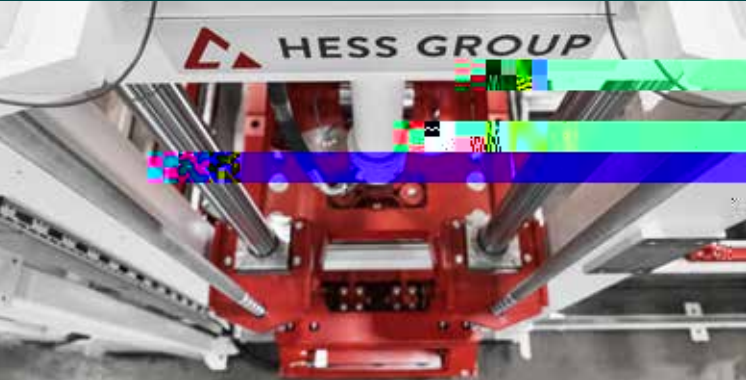
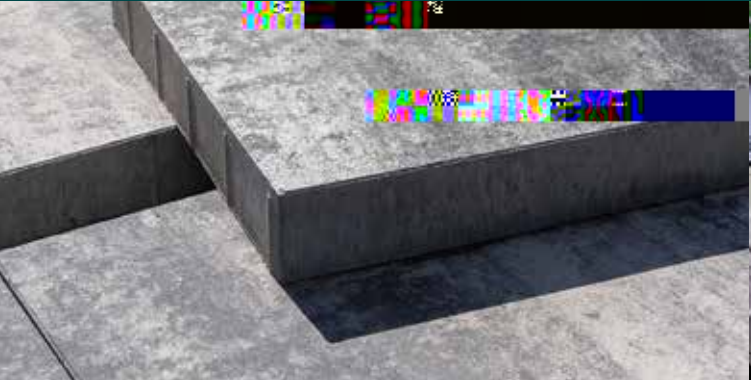
**Kunden**

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**



**Qualität**

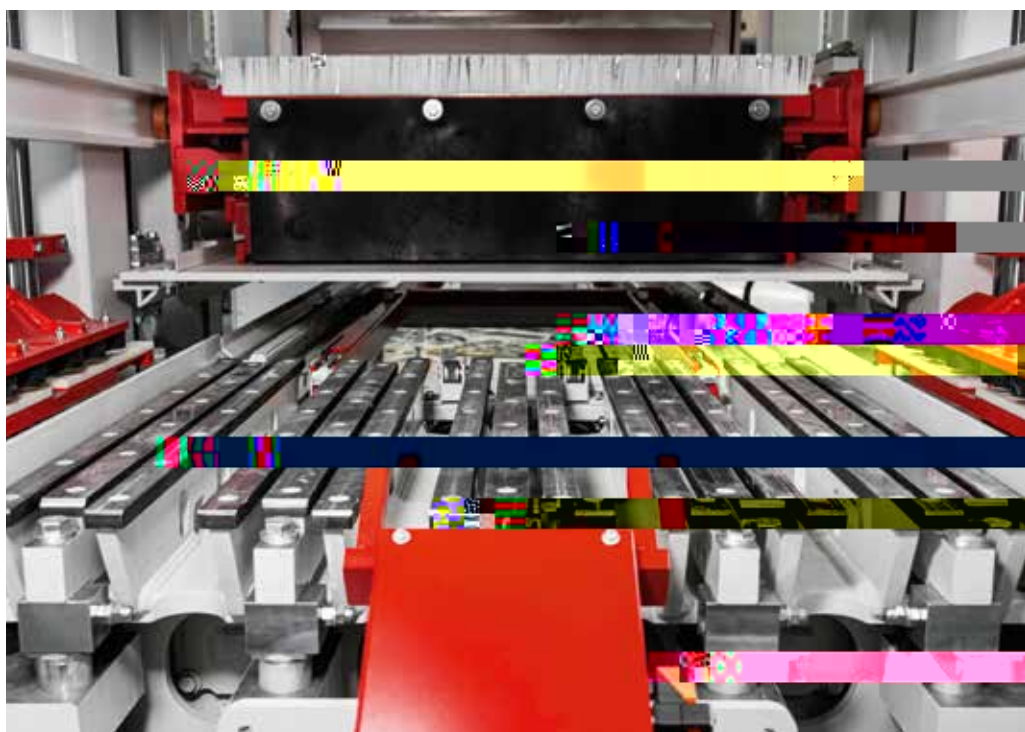
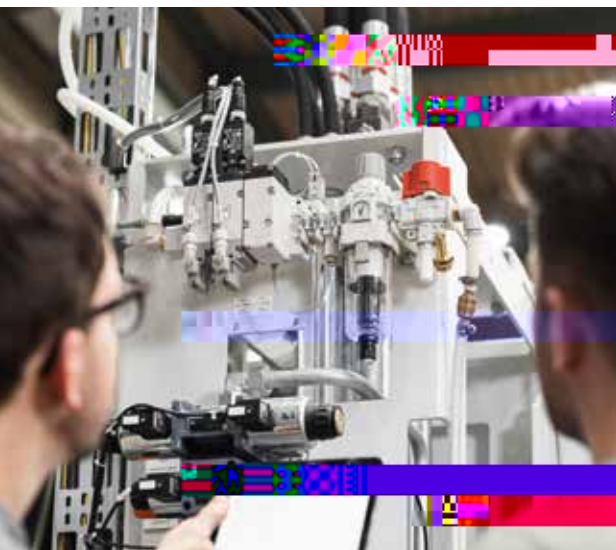
Für uns bedeutet Qualität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit mit modernster Technologie zu vereinen.

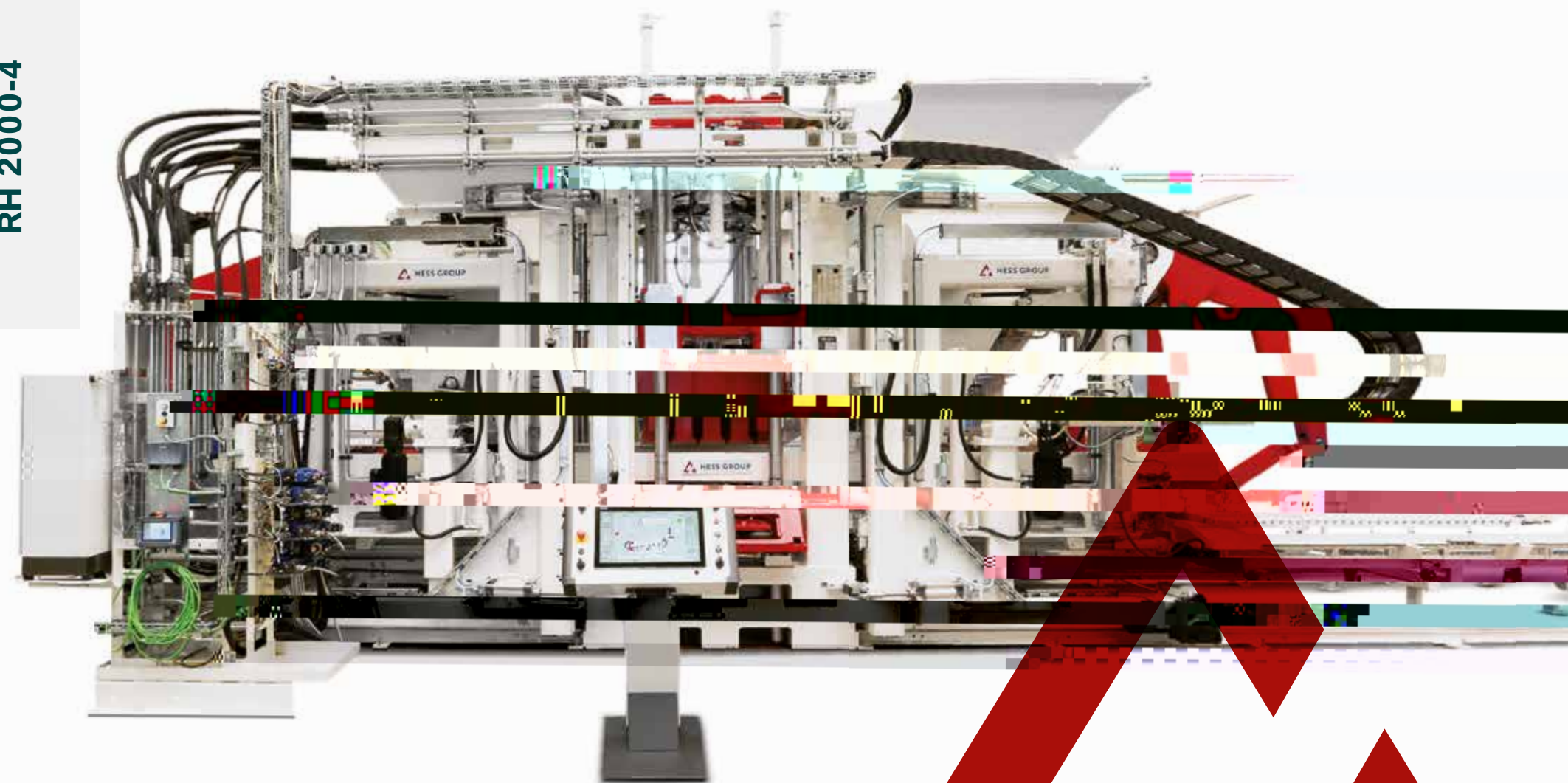
**Innovation**

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.





## DER SPITZENREITER UNTER DEN BETONSTEIN- MASCHINEN

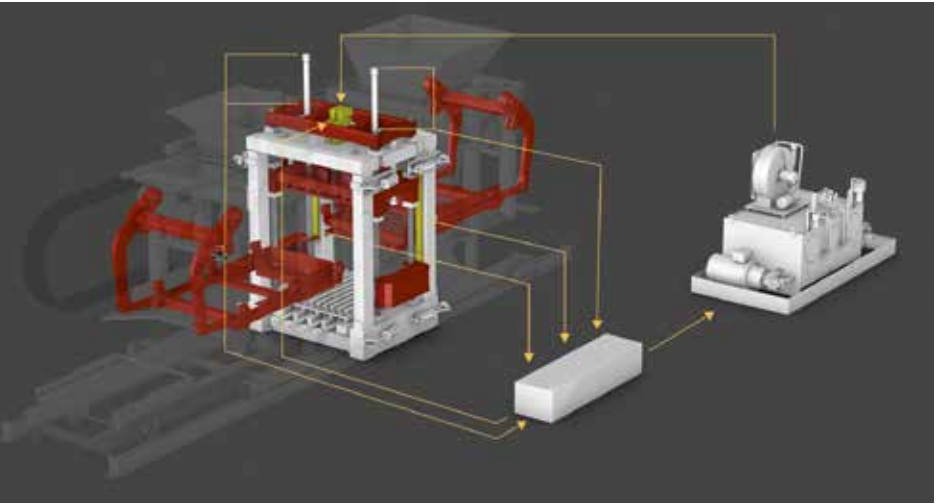
Die RH 2000 ist die High-End-Maschine von HESS, die modernste Technologie mit jahrzehntelanger Maschinenbauerfahrung vereint. Sie bietet einfache Bedienung, maximale Effizienz und erfüllt höchste Sicherheitsanforderungen. Seit den 1990er Jahren kontinuierlich weiterentwickelt, ist die RH 2000 jetzt in der vierten Generation verfügbar: die RH 2000-4.



|                                                                   |                                  |
|-------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Fertigungsunterlagentiefe minimal [mm]                            | 870                              |
| Fertigungsunterlagentiefe maximal [mm]                            | 1450                             |
| Fertigungsunterlagenbreite minimal [mm]                           | 1200                             |
| Fertigungsunterlagenbreite maximal [mm]                           | 1520                             |
| Fertigungshöhe minimal [mm]                                       | 25                               |
| Fertigungshöhe maximal [mm]                                       | 500                              |
| 1-tlg Tisch VARIO Frequenz                                        | <input type="radio"/>            |
| 2-tlg Tisch VARIO Frequenz                                        | <input type="radio"/>            |
| 1-tlg Tisch VARIO TRONIC                                          | <input checked="" type="radio"/> |
| 2-tlg Tisch VARIO TRONIC                                          | <input type="radio"/>            |
| WIDIA Verschleißleisten für Rütteltisch                           | <input type="radio"/>            |
| Standard Hydraulik, Bosch-Rexroth                                 | <input checked="" type="radio"/> |
| Servo Hydraulik M-Ausführung mit 2 Auflastzylinder                | <input type="radio"/>            |
| Servo Hydraulik M-Ausführung mit 4 Auflastzylinder                | <input type="radio"/>            |
| Leckagenerkennung bei M-Ausführung                                | <input type="radio"/>            |
| Hydraulikanschlüsse für Vorsatzfüllwagen                          | <input type="radio"/>            |
| Pumpenaufbau Notbetrieb bei M-Ausführung                          | <input type="radio"/>            |
| Füllgitter mit Rundstäben und Zylinderantrieb                     | <input checked="" type="radio"/> |
| Füllgitter mit Dreikantstäben und Zylinderantrieb                 | <input type="radio"/>            |
| Steinhöhenabschaltung für Auflast (4-Stangen) (ohne M-Ausführung) | <input type="radio"/>            |
| Steinhöhenabschaltung mit Ziehblechausgleich                      | <input type="radio"/>            |
| Auflastklemmung geschraubt                                        | <input type="radio"/>            |
| Auflastklemmung hydraulisch (Fremdformen)                         | <input type="radio"/>            |
| Auflastklemmung pneumatisch                                       | <input checked="" type="radio"/> |
| Auflastrüttlung                                                   | <input type="radio"/>            |
| Auflastadapter bei Bestandsformen (Bedarf vorheriger Prüfung)     | <input type="radio"/>            |
| Anschluss für Stempelplattenheizung                               | <input type="radio"/>            |
| Auflastquerreinigung gerade                                       | <input type="radio"/>            |
| Auflastquerreinigung für Radiensteine                             | <input type="radio"/>            |
| Auflastbremse (ohne M-Ausführung)                                 | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Befüllausgleich                                     | <input type="radio"/>            |
| Öl-Nebelschmierung Auflastführung                                 | <input type="radio"/>            |
| Pneumatische Formklemmung                                         | <input checked="" type="radio"/> |
| Formpult höhenverstellbar                                         | <input type="radio"/>            |

|                                                                            |                                  |
|----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Formpult höhenverstellbar mit pneum. Abschieber                            | <input type="radio"/>            |
| Überwachung Form unten                                                     | <input type="radio"/>            |
| Formwechselwagen ohne Antrieb                                              | <input type="radio"/>            |
| Formwechselwagen elektrisch angetrieben (Vorsatzbeton-seitig)              | <input checked="" type="radio"/> |
| Formwechselkran                                                            | <input type="radio"/>            |
| Formschnellwechselwagen, elektrisch angetrieben, (Kernbeton-seitig)        | <input type="radio"/>            |
| Fahrantrieb Kernbetonteil                                                  | <input type="radio"/>            |
| Kernbetonsilo mit 2 Ausläufen                                              | <input type="radio"/>            |
| Auskleidung Kernbetonsilo PA/ Hardox                                       | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Klopfer für Kernbetonsilo                                    | <input type="radio"/>            |
| Colormix-Einrichtung Ziehblech Kernbetonsilo                               | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Abstreifer für Kernbetonfüllwagen                            | <input type="radio"/>            |
| Tischblech Kernbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)                 | <input type="radio"/>            |
| Horizontale elektrische Tischblechverstellung Kernbeton                    | <input type="radio"/>            |
| Schnellhubzylinder für Kernbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)     | <input type="radio"/>            |
| Siloklappe mit verstellbaren Füllzungen                                    | <input type="radio"/>            |
| Vorsatzteil                                                                | <input type="radio"/>            |
| Auskleidung Vorsatzbetonsilo PA/ Hardox                                    | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Klopfer für Vorsatzbetonsilo                                 | <input type="radio"/>            |
| Colormix-Einrichtung Ziehblech Vorsatzbetonsilo                            | <input type="radio"/>            |
| Glättrolle für VB-Füllwagen (inklusive pneumatischen Abstreifer Füllwägen) | <input type="radio"/>            |
| Rotierende Bürste am Vorsatzfüllwagen zur Auflastreinigung                 | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Abstreifer für Vorsatzfüllwagen                              | <input type="radio"/>            |
| Tischblech Vorsatzbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)              | <input type="radio"/>            |
| Horizontale elektrische Tischblechverstellung Vorsatzbeton                 | <input type="radio"/>            |
| Schnellhubzylinder für Vorsatzbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)  | <input type="radio"/>            |
| Siloklappe Vorsatzbeton mit verstellbaren Füllzungen                       | <input type="radio"/>            |
| Styroporeinleger                                                           | <input type="radio"/>            |
| Fettzentralschmierung                                                      | <input type="radio"/>            |
| Ölkühlturm                                                                 | <input type="radio"/>            |
| Ziehblecheinrichtung hydraulisch angetrieben                               | <input type="radio"/>            |
| Kernziehvorrichtung hydraulisch (Kernbeton-seitig)                         | <input type="radio"/>            |
| Mobile Panel Maschine                                                      | <input type="radio"/>            |

im Standard enthalten ☒ optional wählbar ☐



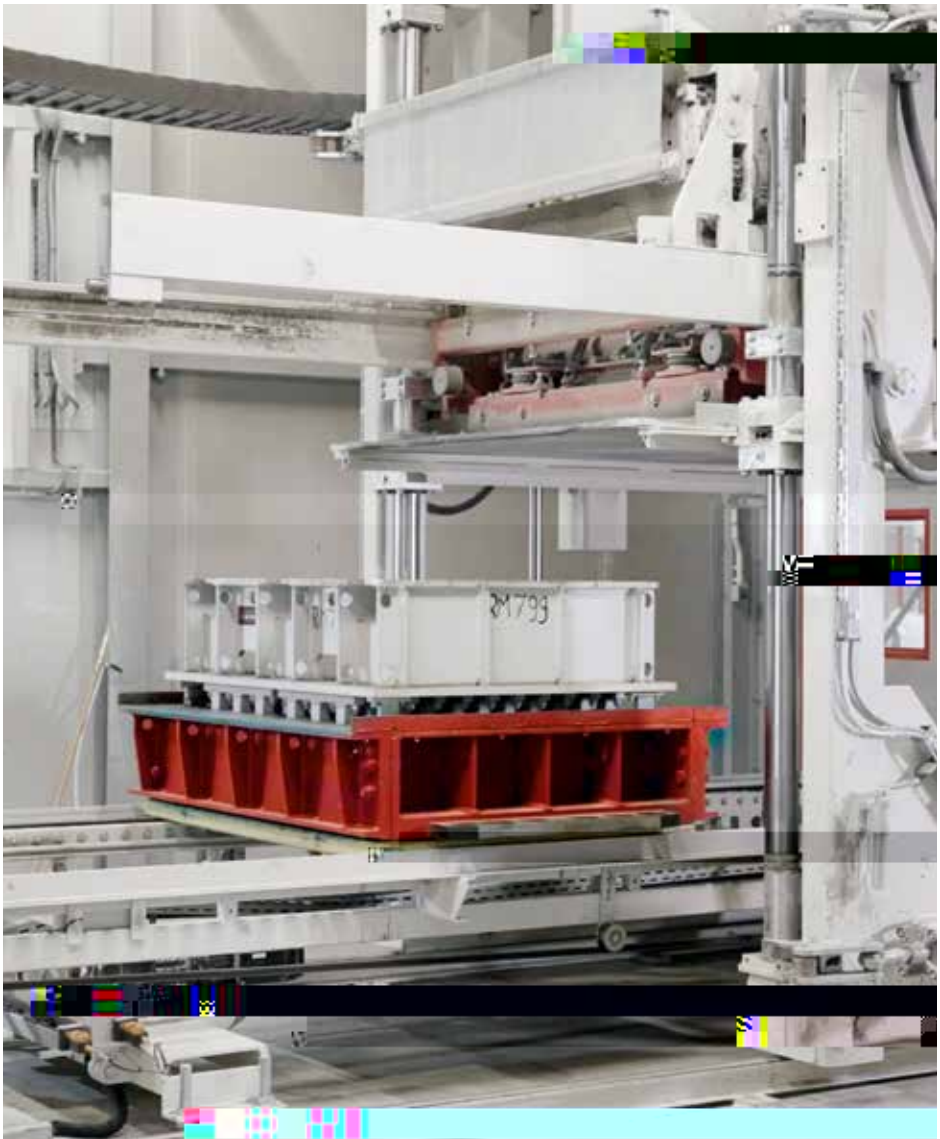
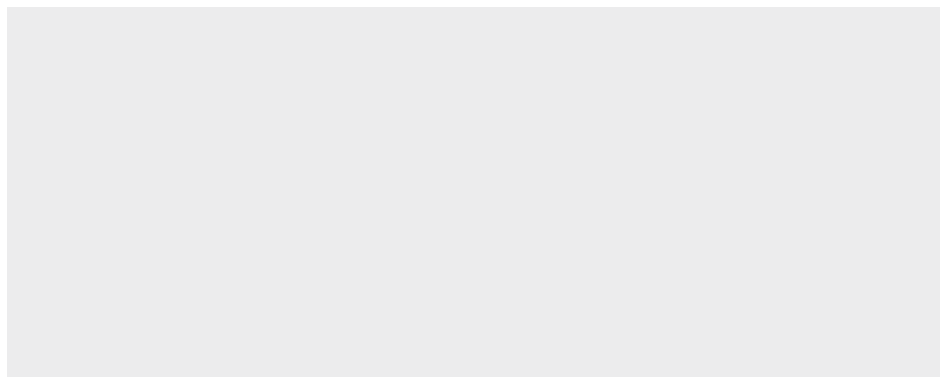
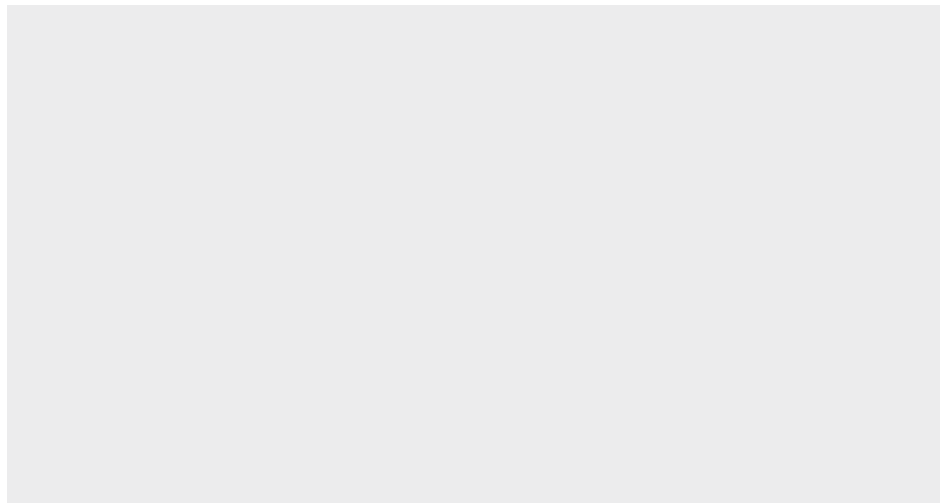
POWERED BY GERMAN ENGINEERING

## MLC+H STEUERUNG

MOTION LOGIC CONTROL FOR HYDRAULICS

### VORTEILE

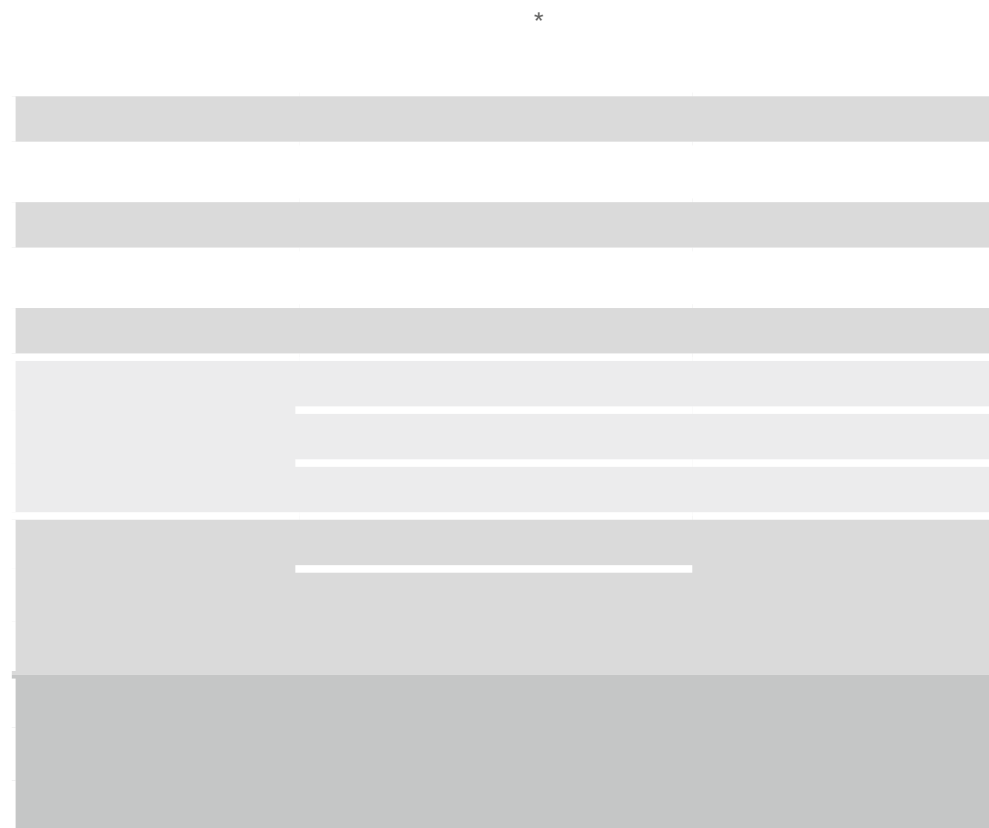
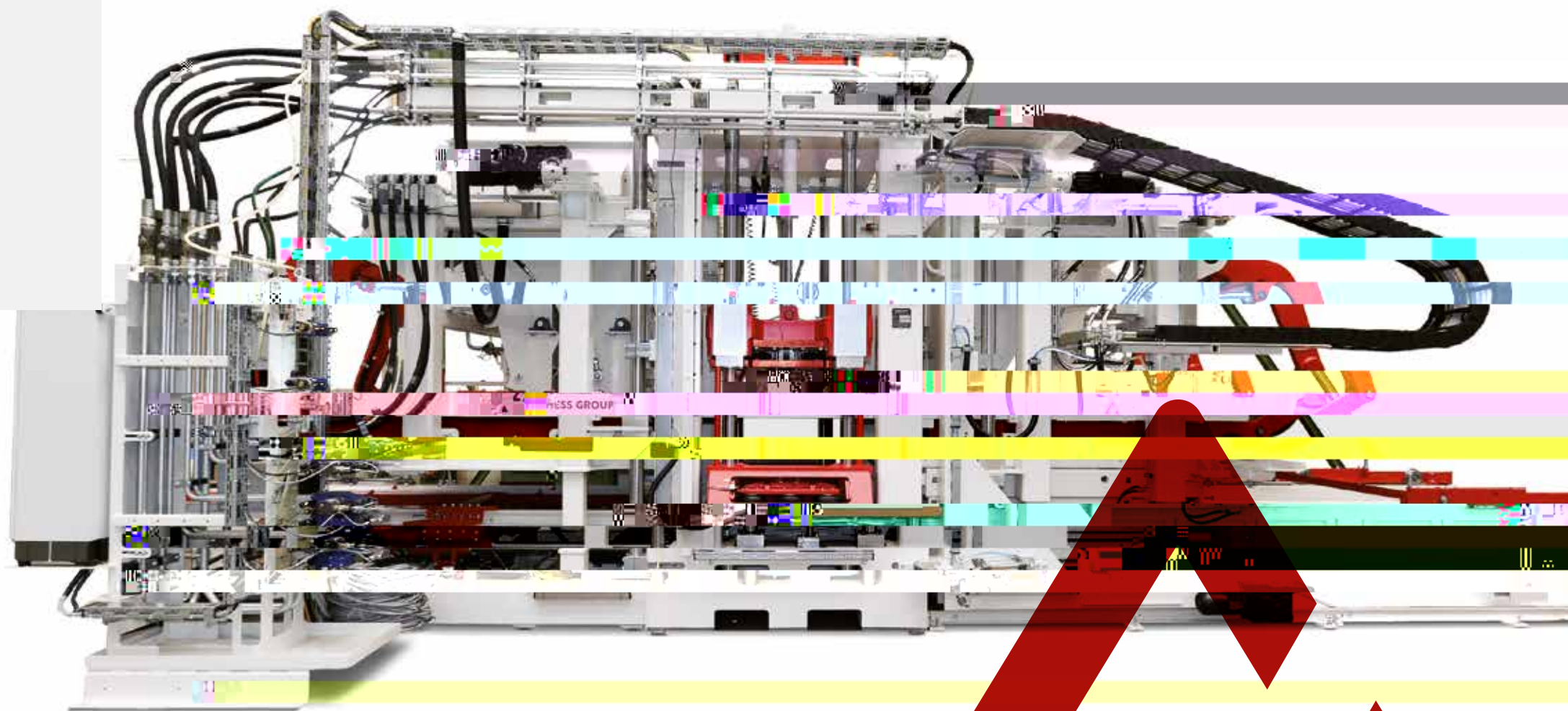
- ▶ Bessere, gleichmäßiger gesteuerte Kraftverteilung
- ▶ Spezialisierte Lageregelung und damit verbessertes Ansprechverhalten der Ventile.
- ▶ Schnellere Bewegungen und zielgenaueres Verfahren der Bauteile unabhängig von der Betriebstemperatur.
- ▶ Höhere Drücke um schnellere Bewegungen fahren zu können.
- ▶ Größere Ölreserve, um bei überschneidenden Bewegungen die Ölversorgung der Zylinder sicherstellen zu können.
- ▶ Größere Zylinder für schnelleres und zielgenaueres Verfahren der Füllwagen.
- ▶ Durch den Aufbau des hydraulischen Systems ist es möglich mit einer kleineren, zusätzlichen Pumpe die Maschine in reduzierter Geschwindigkeit (Notbetrieb) zu bewegen. Bei Ausfall der Hauptpumpe kann so die Maschine im Einrichtbetrieb „leergefahren“ werden.
- ▶ Leistungstärkere Pumpe für schnellere und überschneidende Fahrbewegungen
- ▶ Druckbehälter zum Speichern des Hydraulikdrucks, um überschneidende Bewegungen darstellen zu können.
- ▶ Entfall der Bremseinrichtung für die Auflast. Kein mechanischer Verschleiß.





**WIR  
BRINGEN  
BETON  
IN FORM.**

BETONSTEINMASCHINE  
**RH 1500-4**

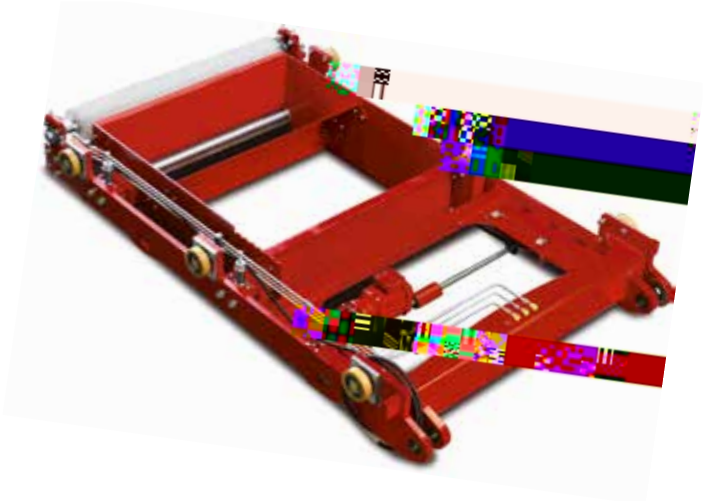
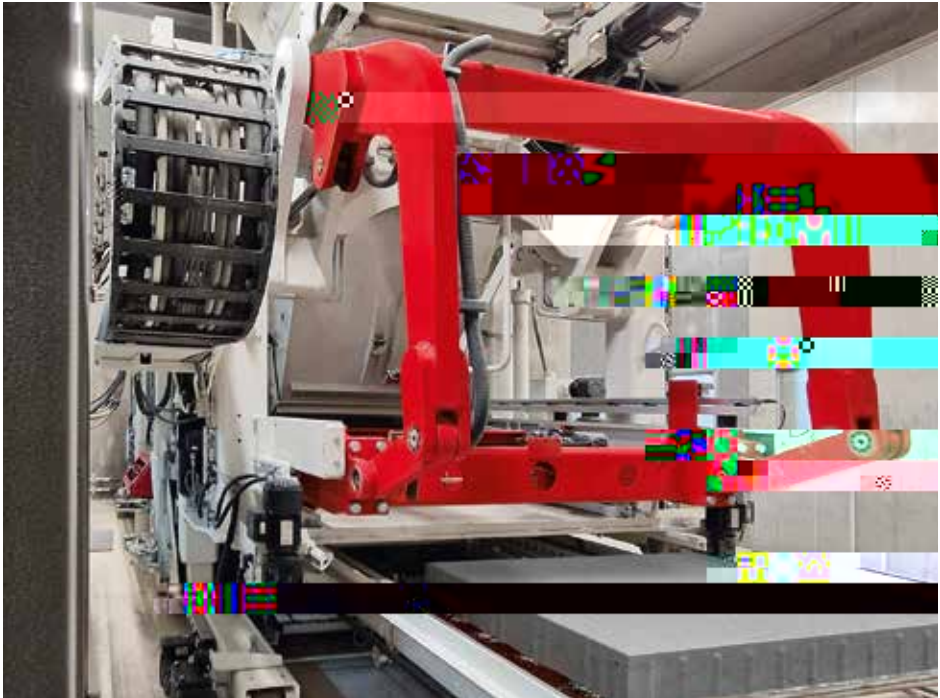


AUSSTATTUNG

|                                                                   |                                  |
|-------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Fertigungsunterlagentiefe minimal [mm]                            | 870                              |
| Fertigungsunterlagentiefe maximal [mm]                            | 1150                             |
| Fertigungsunterlagenbreite minimal [mm]                           | 1200                             |
| Fertigungsunterlagenbreite maximal [mm]                           | 1520                             |
| Fertigungshöhe minimal [mm]                                       | 25                               |
| Fertigungshöhe maximal [mm]                                       | 500                              |
| 1-tlg Tisch VARIO Frequenz                                        | <input type="radio"/>            |
| 1-tlg Tisch VARIO TRONIC                                          | <input checked="" type="radio"/> |
| WIDIA Verschleißleisten für Rütteltisch                           | <input type="radio"/>            |
| Standard Hydraulik, Bosch-Rexroth                                 | <input checked="" type="radio"/> |
| Servo Hydraulik M-Ausführung mit 2 Auflastzylinder                | <input type="radio"/>            |
| Leckagenerkennung bei M-Ausführung                                | <input type="radio"/>            |
| Hydraulikanschlüsse für Formklappen                               | <input type="radio"/>            |
| Pumpenaufbau Notbetrieb bei M-Ausführung                          | <input type="radio"/>            |
| Füllgitter mit Rundstäben und Zylinderantrieb                     | <input checked="" type="radio"/> |
| Füllgitter mit Dreikantstäben und Zylinderantrieb                 | <input type="radio"/>            |
| Steinhöhenabschaltung für Auflast (4-Stangen) (ohne M-Ausführung) | <input type="radio"/>            |
| Steinhöhenabschaltung mit Ziehblechausgleich                      | <input type="radio"/>            |
| Auflastklemmung geschraubt                                        | <input type="radio"/>            |
| Auflastklemmung hydraulisch (Fremdformen)                         | <input type="radio"/>            |
| Auflastklemmung pneumatisch                                       | <input checked="" type="radio"/> |
| Auflastrüttlung                                                   | <input type="radio"/>            |
| Auflastadapter bei Bestandsformen (Bedarf vorheriger Prüfung)     | <input type="radio"/>            |
| Anschluss für Stempelplattenheizung                               | <input type="radio"/>            |
| Auflastquerreinigung gerade                                       | <input type="radio"/>            |
| Auflastquerreinigung für Radiensteine                             | <input type="radio"/>            |
| Auflastbremse (ohne M-Ausführung)                                 | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Befüllausgleich                                     | <input type="radio"/>            |
| Öl-Nebelschmierung Auflastführung                                 | <input type="radio"/>            |
| Pneumatische Formklemmung                                         | <input checked="" type="radio"/> |
| Formpult höhenverstellbar                                         | <input type="radio"/>            |
| Formpult höhenverstellbar mit pneum. Abschieber                   | <input type="radio"/>            |

|                                                                            |                                  |
|----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Überwachung Form unten                                                     | <input type="radio"/>            |
| Formwechselwagen ohne Antrieb                                              | <input type="radio"/>            |
| Formwechselwagen elektrisch angetrieben (Vorsatzbeton-seitig)              | <input checked="" type="radio"/> |
| Formwechselkran                                                            | <input type="radio"/>            |
| Formschnellwechselwagen, elektrisch angetrieben, (Kernbeton-seitig)        | <input type="radio"/>            |
| Fahrantrieb Kernbetonteil                                                  | <input type="radio"/>            |
| Kernbetonsilo mit 2 Ausläufe                                               | <input type="radio"/>            |
| Auskleidung Kernbetonsilo PA/ Hardox                                       | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Klopfer für Kernbetonsilo                                    | <input type="radio"/>            |
| Colormix-Einrichtung Ziehblech Kernbetonsilo                               | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Abstreifer für Kernbetonfüllwagen                            | <input type="radio"/>            |
| Tischblech Kernbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)                 | <input type="radio"/>            |
| Horizontale elektrische Tischblechverstellung Kernbeton                    | <input type="radio"/>            |
| Schnellhubzylinder für Kernbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)     | <input type="radio"/>            |
| Siloklappe mit verstellbaren Füllzungen                                    | <input type="radio"/>            |
| Vorsatzteil                                                                | <input type="radio"/>            |
| Auskleidung Vorsatzbetonsilo PA/ Hardox                                    | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Klopfer für Vorsatzbetonsilo                                 | <input type="radio"/>            |
| Colormix-Einrichtung Ziehblech Vorsatzbetonsilo                            | <input type="radio"/>            |
| Glättrolle für VB-Füllwagen (inklusive pneumatischen Abstreifer Füllwägen) | <input type="radio"/>            |
| Rotierende Bürste am Vorsatzfüllwagen zur Auflastreinigung                 | <input type="radio"/>            |
| Pneumatischer Abstreifer für Vorsatzfüllwagen                              | <input type="radio"/>            |
| Tischblech Vorsatzbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)              | <input type="radio"/>            |
| Horizontale elektrische Tischblechverstellung Vorsatzbeton                 | <input type="radio"/>            |
| Schnellhubzylinder für Vorsatzbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)  | <input type="radio"/>            |
| Siloklappe Vorsatzbeton mit verstellbaren Füllzungen                       | <input type="radio"/>            |
| Styroporeinleger                                                           | <input type="radio"/>            |
| Fettzentralschmierung                                                      | <input type="radio"/>            |
| Ölkühlturm                                                                 | <input type="radio"/>            |
| Ziehblecheinrichtung hydraulisch angetrieben                               | <input type="radio"/>            |
| Kernziehvorrichtung hydraulisch Kernbetonseitig                            | <input type="radio"/>            |
| Mobile Panel Maschine                                                      | <input type="radio"/>            |

im Standard enthalten ☒ optional wählbar ☐



FÜLLWAGENGLÄTTROLLE

PERFEKTIONI

- Patentiertes Fertigungssystem zur Sicherstellung einer homogenen Schichtdicke des Vorsatzbeton über die gesamte Fertigungsfläche
- Der Abstreifrahmen im vorderen Bereich des Füllwagens Vorsatzbeton wird ersetzt durch eine hartverchromte Glättrolle
- Beide Füllwagen (Kern- und Vorsatzbeton) sind im vorderen Bereich mit pneumatischen Abstreifern ausgestattet

VORTEILE

- ▶ Das „Ausgraben“ von Beton aus der Form bei der Rückwärtsfahrt des Füllwagens wird vermieden. Die Schichtdicke des Vorsatzbeton ist gleichmäßig über das gesamte Produkt.
- ▶ Besonders geeignet für großflächige Betonplatten.
- ▶ Taktzeitverbesserung durch Wegfall des Reversierens bei der Vorsatzbetonfüllung
- ▶ Deutlich geschlossenerere Produktoberfläche
- ▶ Bessere Verbindung zwischen Kern- und Vorsatzbeton
- ▶ Ein höherer Feuchteanteil im Vorsatzbetonbeton kann realisiert werden. Dadurch verbesserte Farbintensität des Produktes.
- ▶ Bei Colormixprodukten ergibt sich ein natürlicher erscheinendes Oberflächenbild des Farbverlaufes, (kein Streifenziehen).

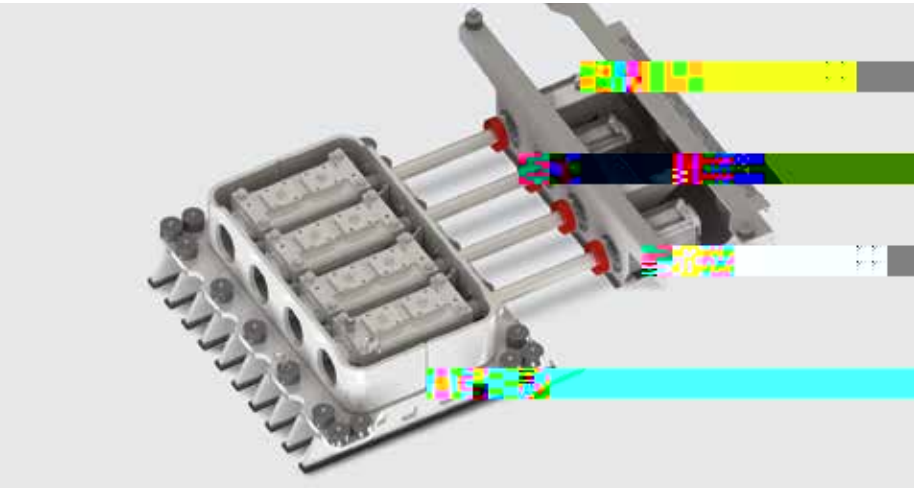




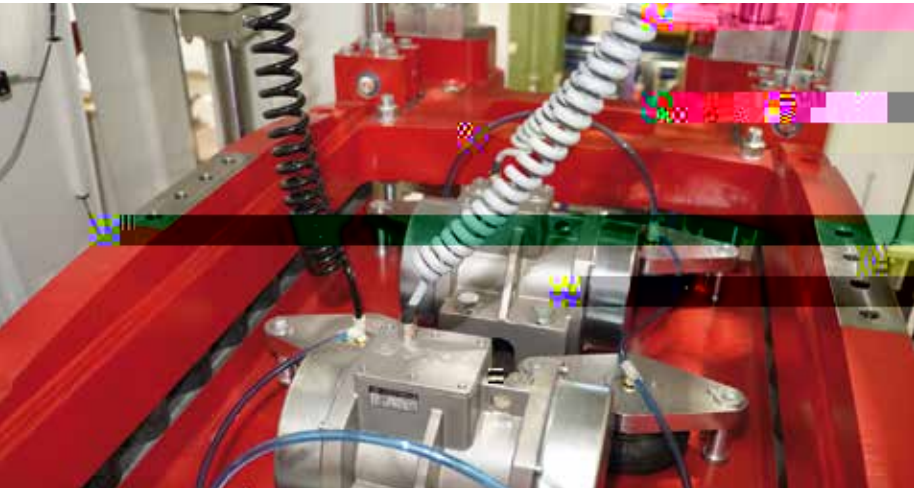
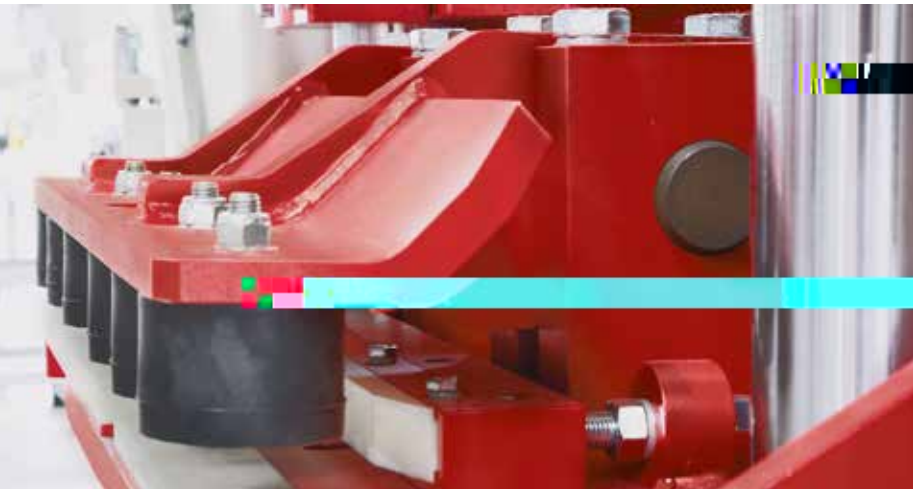
HESS

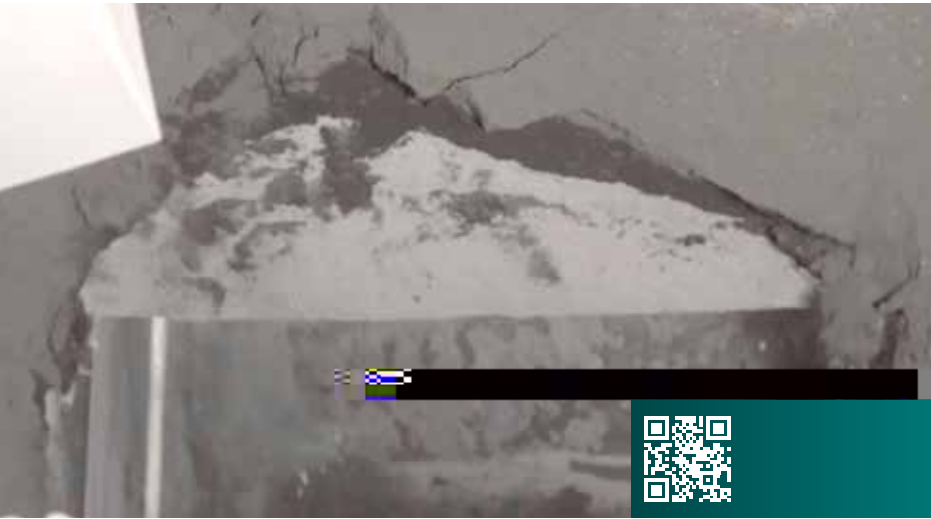
# VARIOTRONIC MIT ÖLBADRÜTTLERN

VOLLELEKTRONISCHE STEUERUNG



- Maximale Kontrolle und Präzision durch servo-elektronische Steuerung
- Amplitudenregelung durch unabhängig voneinander einstellbare Winkel und Rüttlerdrehzahl für optimale Vibrationsparameter bei Formfüllung und Hauptverdichtung
- Kürzere Rütteldauer durch Winkelverstellung in Millisekunden bei permanenter Umdrehungsgeschwindigkeit
- Vibrationswellen lagern in separaten, geschlossenen Gehäusen im Ölbad
- Durch gefräste einteilige Rüttlerwellen wird eine gleiche Unwucht erreicht





HESS

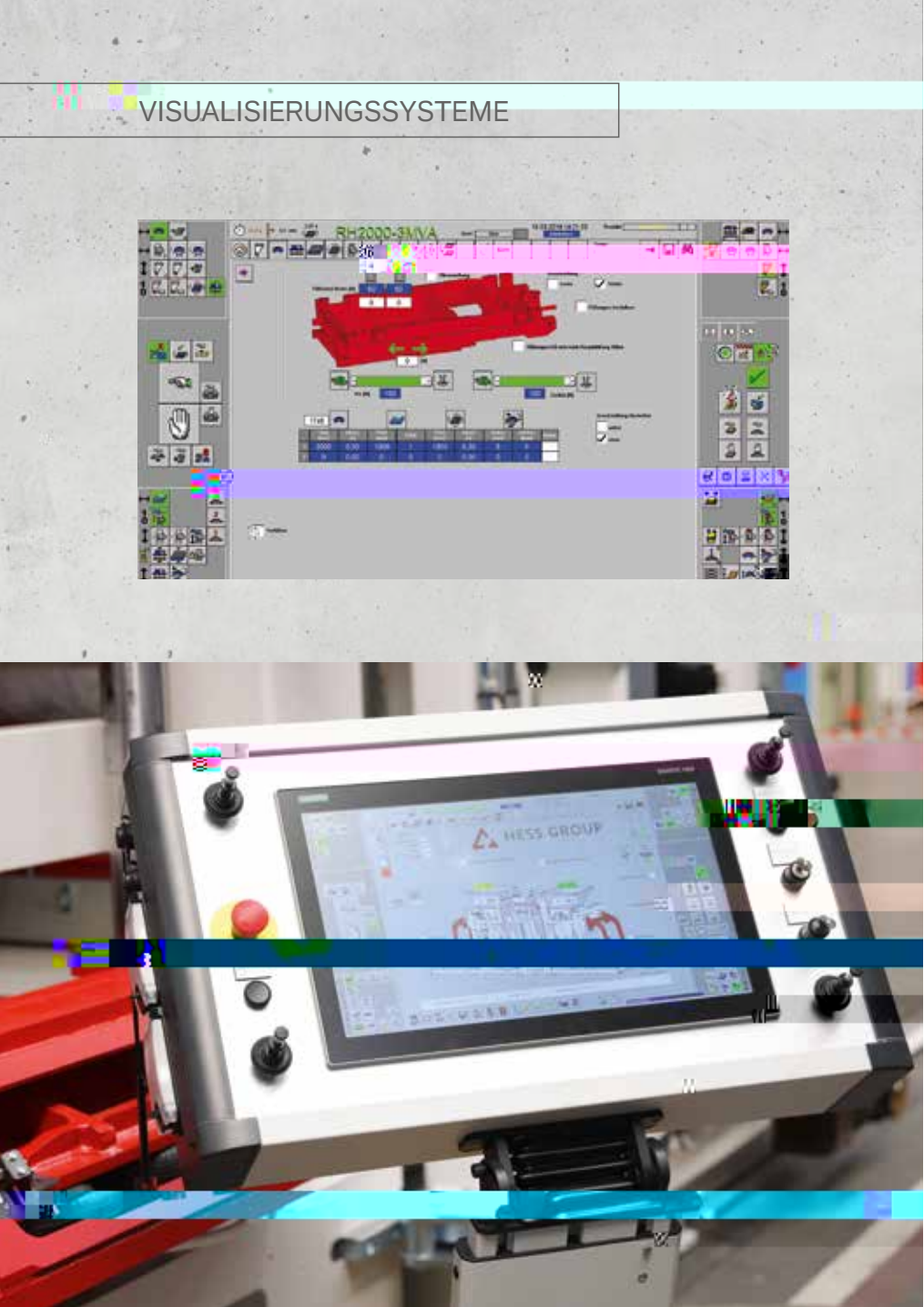
COLORMIX ZIEHBLECH

HERSTELLUNG MEHRFARBIGER BETONPRODUKTE

- Kosteneffiziente Möglichkeit zur Herstellung mehrfarbiger Betonprodukte.
- Einsatz auf Vorsatz- sowie Kernbetonsilo möglich.
- Einstellbare Parameter am Bedienpult

| Fertigungsunterlage [mm]**                      |                    | 1.200 x 670 | 1.400 x 700 | 1.400 x 1.100 | 1.400 x 1.100 | 1.400 x 1.100 | 1.400 x 1.300 |
|-------------------------------------------------|--------------------|-------------|-------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Fertigungsfläche [mm]**                         |                    | 1.100 x 620 | –           | 1.300 x 1.050 | 1.300 x 1.050 | 1.300 x1.050  | 1.300 x 1.250 |
| Min. Produkthöhe [mm]                           |                    | 25          | 25          | 40            | 25            | 25            | 25            |
| Max. Produkthöhe [mm]                           |                    | 300         | 300         | 500           | 500           | 500           | 500           |
| Maschinengewicht in VA-Ausführung [kg]          |                    | 7.700       | 14.000      | 38.000        | 46.000        | 46.000        | 48.000        |
| Pflasterstein<br>10 x 20 x 5 cm<br>ohne Vorsatz | Taktzeit [s]       | 17          | 14          | 12,5          | 10,5          | 10            | 10            |
|                                                 | m² in 8 h          | 863         | 1.258       | 2.114         | 2.517         | 2.644         | 3.230         |
|                                                 | Anzahl Steine/Form | 30          | 36          | 54            | 54            | 54            | 66            |
| Pflasterstein<br>10 x 20 x 6 cm<br>mit Vorsatz  | Taktzeit [s]       | 22          | 18          | 14,5          | 12,5          | 11,5          | 11,5          |
|                                                 | m² in 8 h          | 667         | 979         | 1.823         | 2.114         | 2.299         | 2.809         |
|                                                 | Anzahl Steine/Form | 30          | 36          | 54            | 54            | 54            | 66            |
| Hohlblock<br>20 x 40 x 20 cm                    | Taktzeit [s]       | 20          | 16          | 16,5          | 14,5          | 13,5          | 13,5          |
|                                                 | Stück in 8 h       | 6.120       | 13.770      | 17.800        | 20.258        | 21.760        | 32.640        |
|                                                 | Anzahl Steine/Form | 5           | 9           | 12            | 12            | 12            | 18            |

\* Die Produktionsleistungen sind bei einer Maschinenverfügbarkeit von 85% kalkuliert und sind maßgeblich abhängig von Maschineneinstellungen, verwendeten Betonrezepturen, der Qualität der Rohstoffe, der Leistung der vor- und nachgelagerten Anlagenteile, Formeigenschaften, dem Steinformat sowie den verwendeten Fertigungsunterlagen.  
Technische Änderungen bleiben vorbehalten.  
\*\* Andere Größen auf Anfrage.



VISUALISIERUNGSSYSTEME

HESS  
**STEUERUNG**

KONTROLLE ÜBER ALLE MASCHINENFUNKTIONEN

Betonsteinmaschinen und Anlagen sind mit einem Bedienpult ausgestattet, das sich in Höhe und Bildschirmwinkel anpassen lässt. Mit dem übersichtlichen Touchpanel hat man die volle Kontrolle über alle Maschinenfunktionen der verketteten Anlage.

Die intuitive Benutzeroberfläche mit Icons vereinfacht die Bedienung. Komplizierte Eingaben entfallen, da die intelligente Software viele Parameter automatisch anpasst. Mit wenigen Vorgängen und Schiebereglern können Einstellungen schnell vorgenommen werden – benutzerfreundlich und selbsterklärend.

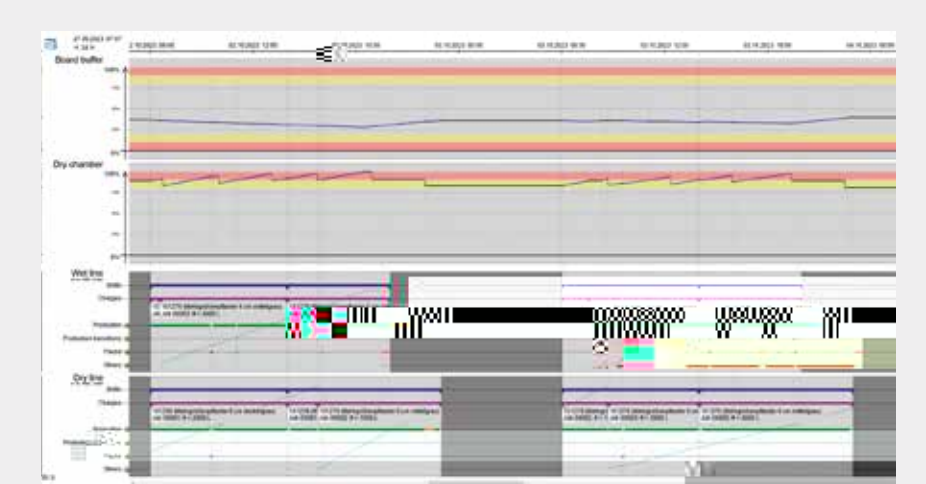
OPTIONEN DER HESS STEUERUNG

- Master Rezeptur
- Vergleichbare Rezeptur
- Versionsverwaltung Rezeptmanagement
- Anmeldung mithilfe eines RFID-Stiftes am Bedienpult

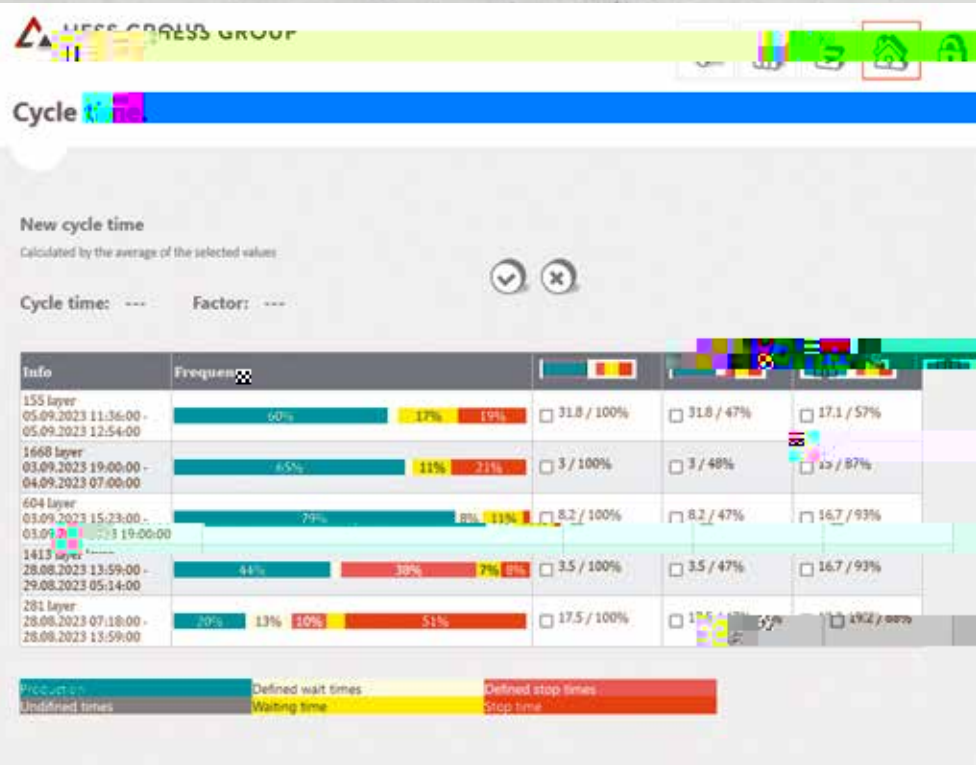
HESS  
**PIMS**

PLANT INFORMATION MANAGEMENT SYSTEM

PIMS kann zur optimierten Anlagenauslastung und effiziente Personalplanung für maximale Produktivität eingesetzt werden. Durch optimale Nutzung von Trockenkammer und Puffersysteme werden Engpässe und Stillstandzeiten vermieden. Dank Just-in-Time-Vorhersage der Fertigstellung von Produkten und Aufträgen wird auch das kundenseitige Logistikmanagement optimiert. Offline-Planung laufender Aufträge sowie die gezielte Steuerung von Engineer- und Standby-Zeiten sorgen für reibungslose Abläufe. PIMS kann in die Anlagen- und Web-Visualisierung integriert werden.



SOFTWARELÖSUNGEN





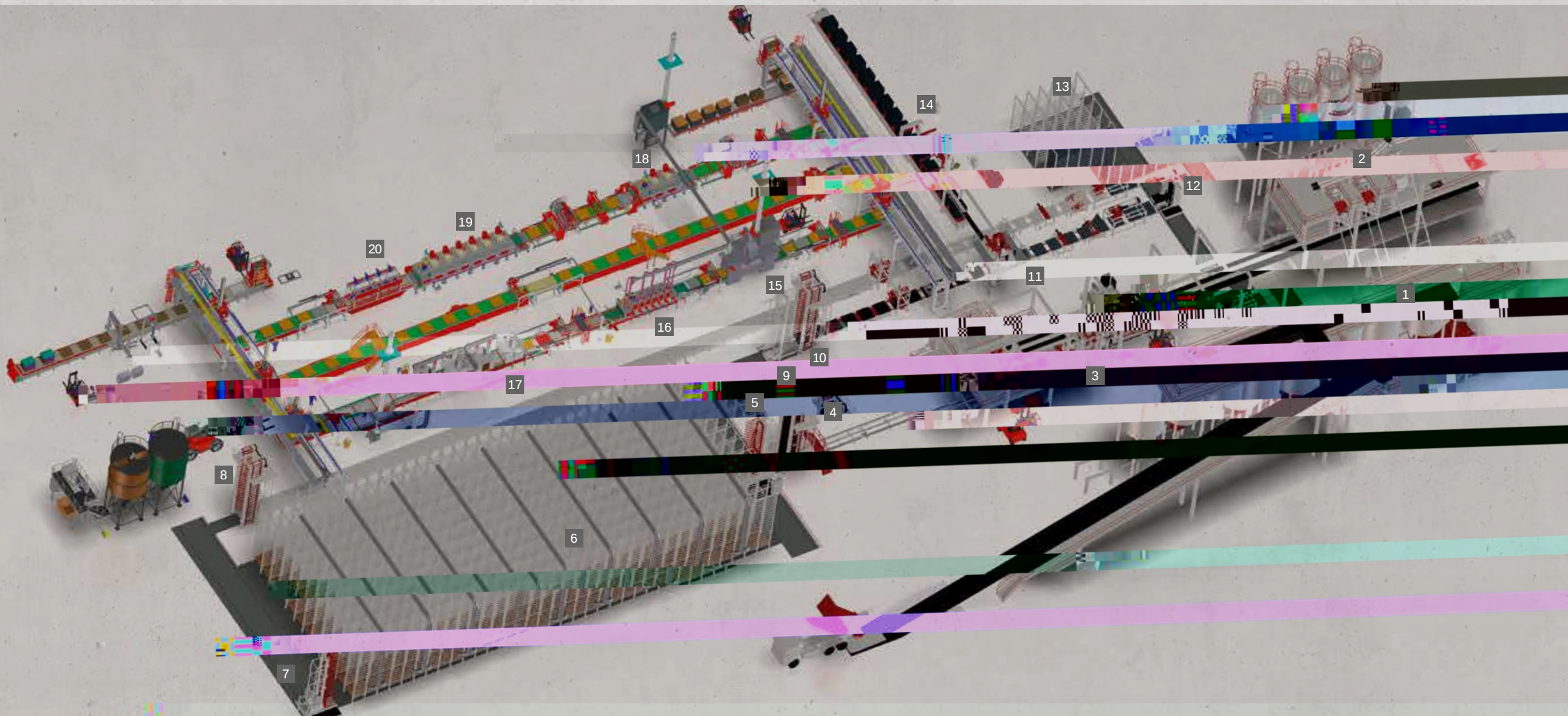
MERKMALE

- Produktionsdaten können über einen Web-Browser überall und jederzeit eingesehen werden
- Serienmäßig bei jeder Anlage
- Nachrüstung möglich, technische Prüfung erforderlich
- Produktionsdaten werden gesammelt, ausgewertet und miteinander verglichen
- Einzelne Anlagenteile können separat erfasst werden: Mischer, Betonsteinmaschine, Fahrzeuggruppe, Trockenkammer

Mit der HESS-Fertigungsstatistik lassen sich alle relevanten Produktionsdaten wie Aufträge, Schichten, Schichtleitung, Stückzahlen und Stillstandszeiten erfassen und durch den Kunden überwachen. Alle Daten werden in einer SQL-Datenbank gesammelt und können nach den entsprechenden Standorten, Anlagen und

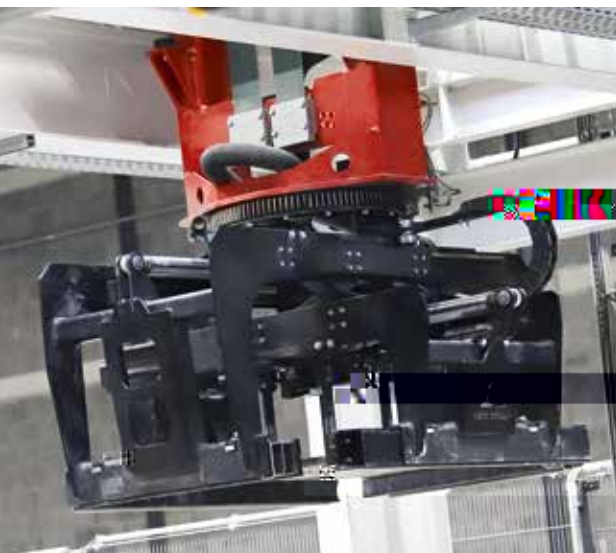
- Digitale Kammer- und Lagerverwaltung
- Anbindung an ERP-Systeme (SAP, Navision)
- Einbindung in kundeneigene Auftragsverwaltung
- Rückmeldung produzierter Mengen an Kundensysteme
- Produktverfolgung (auch mittels QR-Code)

- Prozessrückmeldung führt zu Zeit- und Kostenersparnis
- Erhöhung bzw. Sicherstellung der Qualität



HESS entwickelt, zusammen mit den Kunden, Anlagen-  
konzepte, die auf die jeweiligen Anforderungen maßgT7cn/TT0 1 Tf8





**WIR  
BRINGEN  
BETON  
IN FORM.**



SONDERANLAGEN

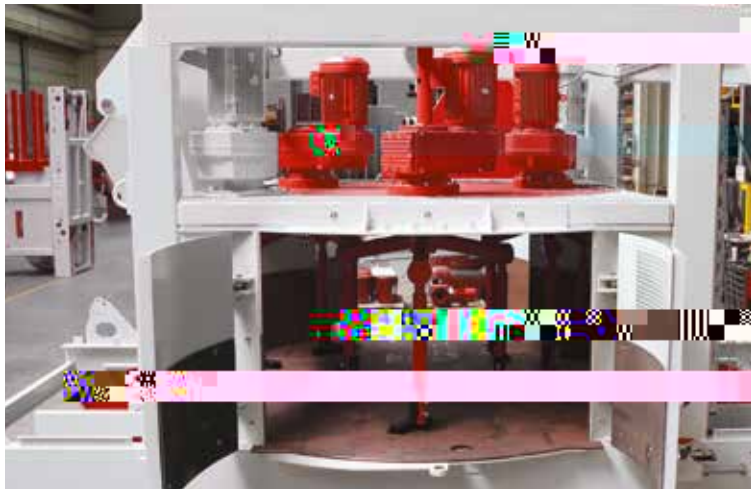
**DOSIER- UND  
MISCHANLAGEN,  
FÖRDERTECHNIK UND  
HANDLING**



HESS

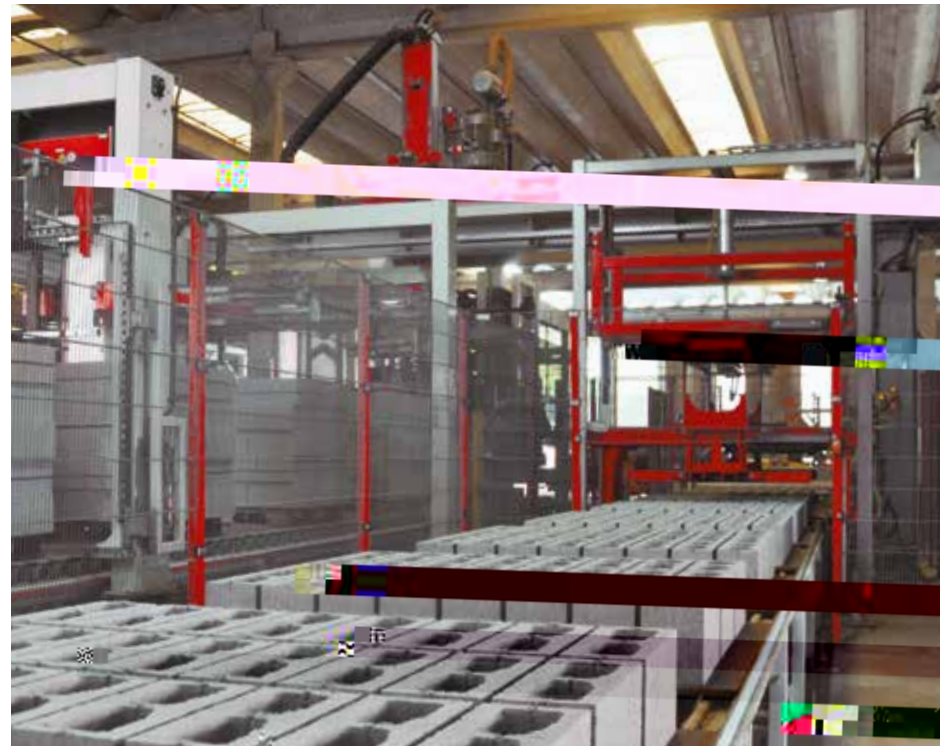
## DOSIER- UND MISCHANLAGEN

Für die Fertigung hochwertiger Betonprodukte (Pflasterstein, Bordsteine, Hohlblocksteine, Platten, Rohre, Schächte, Fertigteile) bieten wir die dafür erforderlichen Mischanlagen inkl. aller Dosiereinrichtungen für Zuschlagstoffe, Zement sowie Color-Mix-Beton an.

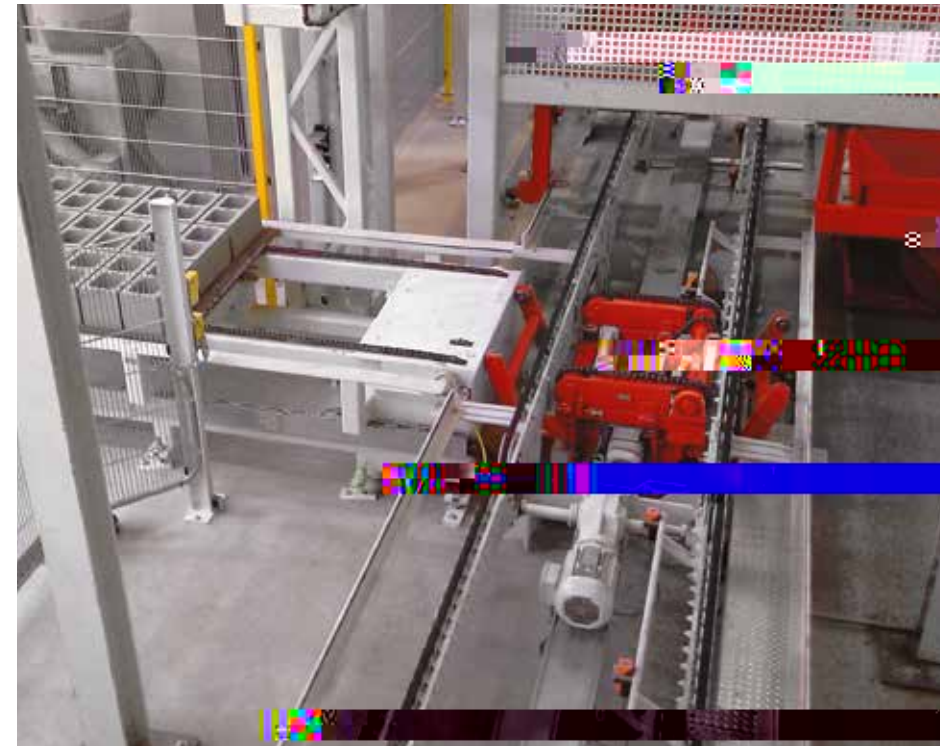


- Selbsttragende Konstruktion mit Unter- und Oberrahmen
- Getrenntes Antriebssystem (für Werkzeugteller und Mischsterne)
- Anhalten und Anfahren des gefüllten Mixers jederzeit möglich
- Zwei große gegenüberliegende Türen für Reinigung und Wartung
- Zwei große Entleerungsöffnungen im Boden
- Deutlich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



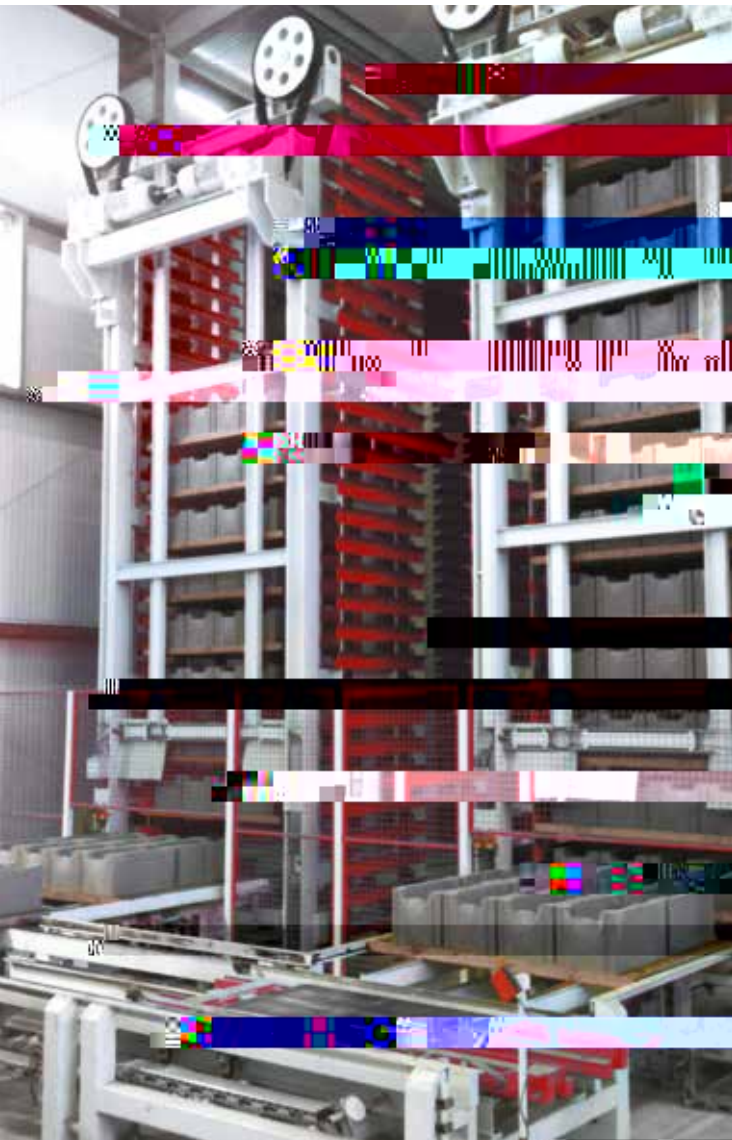


EäD10.5(er)-8lichr



Ermöglicht das Ausschleusen einer Fertigungsunterlage mit frisch produzierten Produkten zur umfassenden Qualitätskontrolle auf der Nasseite. Vorteil: Die Produktion läuft während der Kontrolle ununterbrochen weiter. Im Anschluss wird die Fertigungsunterlage wieder in die Produktionslinie eingeschleust.





Wir bieten mit einer kundenspezifischen Gabel- und Etagenkonfiguration die beste Lösung zur optimalen Ausnutzung der Trockenkammerkapazität.



Dient der Effizienzsteigerung der verketteten Anlage und kann sowohl auf Trocken- als auch auf Nassseite installiert werden.



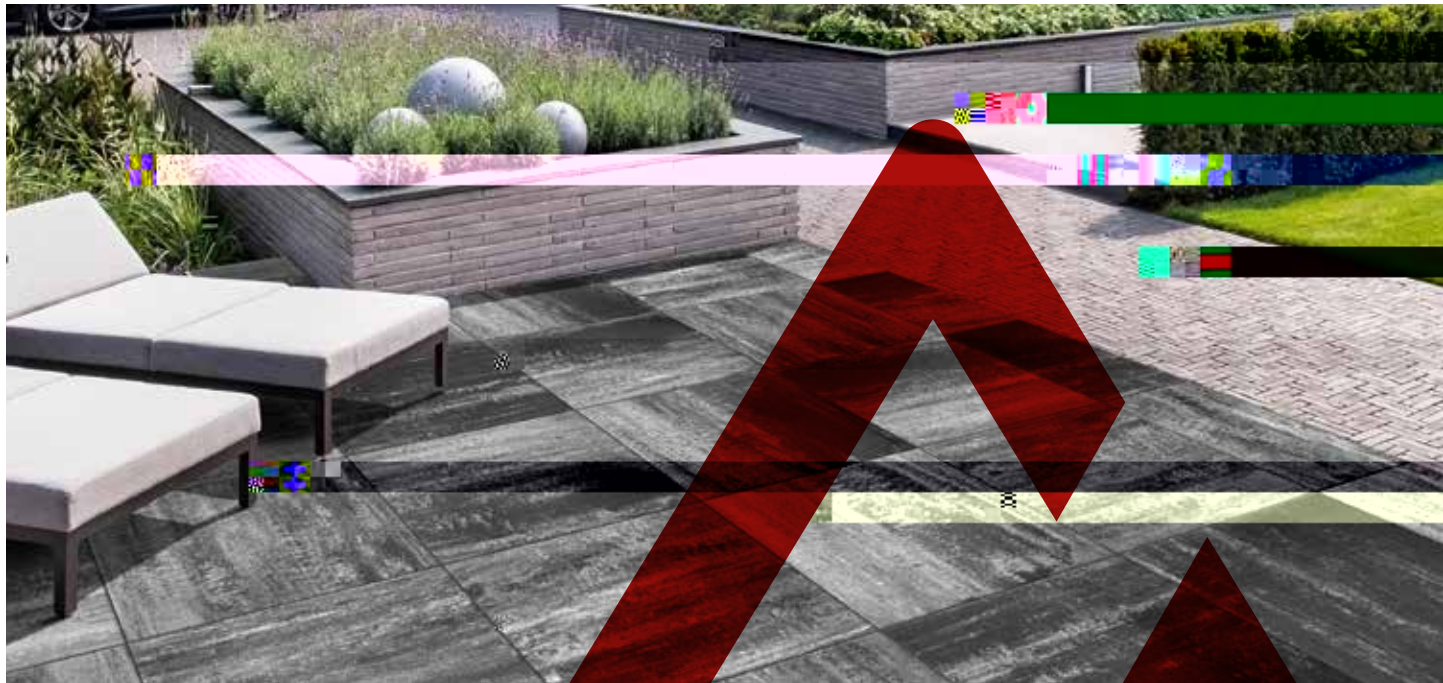
Zur Pufferung einer größeren Anzahl an Fertigungsunterlagen nimmt der Umsetzer die Pakete von der Trockenseite ab, legt diese im Pufferbereich ab oder führt sie wieder zur Nassseite.

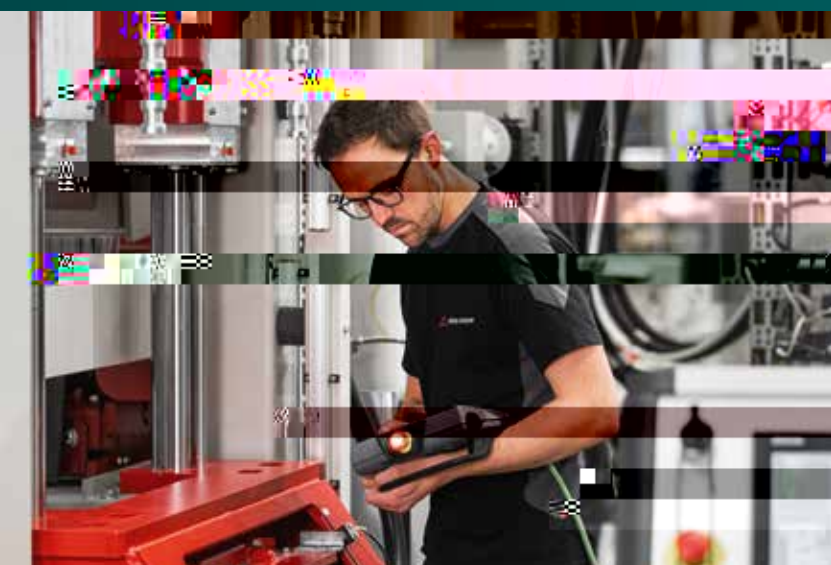


Dient zur Pufferung von Brett- oder Blechpaketen. Die Fahrzeuggruppe holt die Brett- oder Blechpakete von der Trockenseite ab, puffert sie in einem Ablageregal oder führt sie wieder der Nassseite zu.



WIR  
BRINGEN  
BETON  
IN FORM.





GRO

