

REIFEN HINGHAUS

Gelungene After-Burn-Party

Die neue Produktionsstätte von Reifen Hinghaus in Dissen.



In der Vulkanisation stehen 52 Reifenpressen zur Verfügung.

Die Nacht vom 19 auf den 20. November 2009 hat sich bei der Familie Hinghaus ins Gedächtnis gemeißelt. Damals wurde das Produktionsgelände von einem Feuer vollständig in Schutt und Asche gelegt.

Knapp 11 Monate später hat sich das mittelständische Familienunternehmen eindrucksvoll zurückgemeldet. Mit einer stimmungsvollen „After-Burn-Party“ hat sich das Unternehmen Reifen Hinghaus GmbH, mit Sitz in Dissen am Teutoburger Wald, bei Freunden, Kunden und Zulieferern für deren Geduld und Treue bedankt.

Mit dem 20. November begann für die beiden Verantwortlichen des Unternehmens, Wilhelm Hinghaus und seinen Schwiegersohn Mark Hinghaus-Kaul, ein unglaublicher Neuaufbau der Produktionsanlagen für die Runderneuerung von Pkw-Reifen. Senior- sowie Junior-Chef bereisten ganz Europa, um sich moderne Produktionsstätten anzuschauen und mit Maschinenproduzenten zu verhandeln. Es wurde nach geeigneten Grundstücken und Hallen gesucht, um die

Produktion wieder aufzubauen. Schließlich wurde das Grundstück mit einer großzügig dimensionierten Halle einer Spedition in der Straße Am Fledderbach 4 in Dissen käuflich erworben. Das 7.500 m² große



An zwei vollautomatisch arbeitenden Raumaschinen werden die Karkassen geraut.

Produktionsgebäude steht auf einem gut 33.000 m² großen Betriebsgelände. Mit 67 Toren kann die Halle flexibel von jeder Seite angefahren und beliefert werden. Das ist logistisch wie auch bei anstehenden Reparaturen wertvoll. Im Innern der

Halle zeigt sich eine modernste Anlage zur qualitativ hochwertigen Runderneuerung von Pkw-Reifen. Das Herzstück der Produktion bilden 52 Reifenpressen zur Vulkanisation, gebaut vom italienischen Anlagenbauer CIMA Impianti aus Pistoia. Sie sind übersichtlich angeordnet und können ohne Probleme einzeln gewartet werden. Seit der 15. KW werden im Hause Hinghaus wieder runderneuerte Reifen für das Pkw-, Lkw- und SUV-Segment produziert. Durch die vollständige Neuplanung der Produktion für die Runderneuerung konnten die internen Arbeitsabläufe stark optimiert werden.

Täglich geht mindestens ein Lastzug mit Karkassen in den Wareneingang.

Rund 15.000 Karkassen sind im dafür vorgesehenen Lager untergebracht. Das Unternehmen ist europaweit unterwegs, um Karkassen in nennenswerten Stückzahlen aufzukaufen. Nach deren gründlicher Inspektion werden diese an zwei vollautomatisch arbeitenden Raumaschinen geraut. An zwei Belegemaschinen wird in unterschiedlichen Verfahren

gearbeitet. Dabei wird mit dem Camelback-Verfahren ein Großteil der gerauten Karkassen von Wulst zu Wulst belegt. Der fertige Reifenrohling wird zudem noch ausgewuchtet. Dabei werden Unwuchten ab 30 Gramm ausgeglichen.

Das zweite Verfahren wird erst seit Kurzem bei Hinghaus durchgeführt. Im Orbitread-Verfahren wird die vorbereitete Karkasse nicht mit einem Laufstreifen versehen, sondern gezielt mit einem unendlichen Streifen belegt. Mit Hilfe der Computertechnologie und einem Kame-rasystem wird der Belegvorgang genau-estens kontrolliert. Die Maschine erlaubt, gezielt mehr Gummi, zum Beispiel in der Schulter, zu platzieren. Mark Hinghaus-Kaul hat sich für diese Maschine entschieden, um in Zukunft höherwertige Ultra-High-Performance-Reifen (UHP-Reifen) runderneuern zu können. Nach der Vulkanisation werden die Reifen in einem letzten Arbeitsschritt noch einmal kontrolliert. Bei einer unklaren Beurteilung können einzelne Exemplare mit Hilfe der Shearographie noch einmal getestet werden. Die Shearographie wird ebenfalls in der Beurteilung von ankommenden Karkassen eingesetzt. Insgesamt beschäftigt die Reifen Hinghaus GmbH gut 40 Mitarbeiter. In der Produktion wird rund um die Uhr in drei Schichten gearbeitet. Das erreichbare Produktionsvolumen liegt bei 2.500 Reifen am Tag. Zum überwiegenden Teil, von gut 80 Prozent, werden runderneuerte Winterreifen produziert. Dieser Vertrieb erstreckt sich europaweit. Auf dem deutschen Markt gibt es diverse Großhändler, die die runderneuerten Reifen von Hinghaus vertreiben.

Beim Aufbau der neuen Produktion hat natürlich die in mehr als fünf Jahrzehnten gesammelte Erfahrung eine wesentliche Rolle gespielt. Wilhelm Hinghaus und sein

Schwiegersohn bilden ein eingespieltes Team, das sich sehr gut ergänzt. Der gelernte Groß- und Außenhandelskaufmann Mark Hinghaus-Kaul arbeitet seit 15 Jahren im Unternehmen und hat das Handwerk der Runderneuerung von der Pike auf gelernt. Dies zeigte sich auch in der Begrüßungsrede, die die beiden Geschäftsführer bei der Begrüßung der geladenen Gäste zur „After-Burn-Party“ hielten. Wilhelm Hinghaus bedankte sich bei allen, die besonders in der schwierigen Phase dem Unternehmen die Treue gehalten haben.

Mark Hinghaus-Kaul erinnerte noch einmal an diesen unvorstellbaren Schicksalsschlag, den die Inhaberkfamilie und die Mitarbeiter getroffen hat. „Diesen Tag werde ich nie vergessen können!“ Er bedankte sich ausdrücklich bei seinem Schwiegervater, der keine Sekunde gezögert und sofort den Wiederaufbau der Produktion angekündigt hatte. Die geladenen Gäste konnten sich bei einem Rundgang von der modernen Produktion überzeugen. Das anschließende Buffet und die aufspielenden Musiker sorgten für eine angenehme Atmosphäre. Die Leistung der gesamten Mannschaft von Reifen Hinghaus kann nicht hoch genug bewertet werden. Was dort in knapp 11 Monaten nach dem verheerenden Brand in Dissen aufgebaut wurde, verdient Anerkennung. Es handelt sich sicherlich um eine der modernsten Produktionen für runderneuerte Pkw-Reifen in Europa. Genug Platz zur Expansion ist ebenfalls vorhanden. (oth)



oben: Das Musiktriosorgte auf der „After-Burn-Party“ für angenehme Klänge.
unten: Mark Hinghaus-Kaul (l.) und Wilhelm Hinghaus begrüßen die geladenen Gäste.