

Interview mit Herrn Zengerink, Firma Herikon, am 08.10.2012

Herr Zengerink, könnten Sie bitte zunächst einmal einen kurzen Überblick über die Aktivitäten und Geschäftsfelder der Firma Herikon geben?

Ja, das kann ich. Die Firma Herikon ist sehr breit aufgestellt. Wir fertigen zum Beispiel PU-Teile für die Medizintechnik, die in zahnmedizinischen Geräten eingesetzt werden. Diese Teile wiegen nur 1,2 Gramm, das sind mit die kleinsten Teile, die wir hier bei Herikon fertigen. Die schwersten Teile, die wir fertigen, haben ein Gussgewicht von 800 kg – ansonsten haben wir noch viele andere Produkte aus Polyurethan im Programm, also quasi alles, was dazwischen liegt. Die Anwendungsgebiete unserer Produkte gehen quer durch alle Industrien. Wir sind also nicht abhängig von nur einer Branche.

Wie viele Mitarbeiter hat die Firma Herikon?

Derzeit beschäftigen wir 34 Mitarbeiter.

Wie sind Sie selbst zu Herikon gekommen?

Ich bin gelernter Maschinenbauingenieur und habe bei der Fa.Sulzer Pumpen in Hengelo gearbeitet. Im Januar 2001 hat mich ein Bekannter gefragt, ob ich einen Geschäftsführer für eine Kunststofffirma kennen würde, die er gerade gekauft hatte. Wir haben gemeinsam die damalige Firma Herikon besichtigt und ich konnte ihm einige Ideen für Verbesserungen mitgeben. Kurze Zeit später habe ich dann meinen Vertrag bei Herikon unterschrieben. Seit April 2001 bin ich nun bei Herikon beschäftigt.

Ich hatte vom Werkstoff Polyurethan so gut wie keine Ahnung, Nach zwei Monaten Tätigkeit bei Herikon informierte ich mich über Fortbildungsmöglichkeiten bei der Universität Enschede. Ein Professor dort hat mich in die Grundlagen der Polymerwerkstoffe eingewiesen. In Zusammenarbeit mit einem jungen Ingenieur, habe ich mir dann in fünf Monaten ein umfassendes Wissen über Polyurethane angeeignet. Weitere Informationen erhielt ich von einigen unserer Lieferanten. Diese Zeit war sehr interessant für mich, da ich mich in ein komplett neues Material eingearbeitet habe.

Herikon hatte damals 18 Mitarbeiter, acht Personen im Büro und zehn in der Produktion, mittlerweile sind wir bei 34 Mitarbeitern angelangt, mit immer noch acht Personen im Büro und den restlichen Mitarbeitern in der Produktion.

Seit 2008 benutzt Herikon nun schon Produkte der ISL. Für welche Produkte werden unsere Farbpasten eingesetzt?

Anfangs haben wir nur rot und grün im maritimen Bereich eingesetzt, mittlerweile benutzen wir aber die ISL Produkte auch für alle anderen Herikon-Produkte und wir sind sehr zufrieden.

Werden in Ihren Produkten verschiedene Farben verwendet?

Ja, wir setzen eine sehr breite Palette an Farben in unseren Produkten ein, je nach Anwendungsgebiet.

Sie hatten eben schon den maritimen Bereich angesprochen. Herikon stellt seit einigen Jahren Bojen für diesen Bereich her. Bisher wurden Bojen jedoch hauptsächlich aus Stahl und anderen Kunststoffen hergestellt. Was war der Auslöser dafür, es mit dem Werkstoff Polyurethan zu versuchen?

Im Jahre 2005 hatten wir während einer Messe Kontakt zur niederländischen Rijkswaterstaat-Behörde. Seinerzeit wurde versucht, die bisher verwendeten Stahlbojen aus Kunststoff herzustellen. Der signalgebende, obere Teil der Bojen hat den Herstellern wohl Kopfzerbrechen bereitet, da bisher kein Kunststoff sich gut für die Herstellung eignete. Nach einigen Tagen hatten wir eine Besprechung, in der weitere Details geklärt wurden. Nach ersten Entwürfen von Herikon besuchten wir 2006 gemeinsam die Utech in Maastricht, um nach einem Lieferanten für UV-beständiges Polyurethan zu suchen. Die Firma Hyperlast, die heutige Dow-Hyperlast, informierte uns, dass sie bereits in der Vergangenheit ein entsprechendes Produkt entwickelt hatte.

Zusammen mit der Rijkswaterstaat wurden die Anforderungen an die Bojen entwickelt. Im Jahr 2007 hatten wir zunächst UV-Stabilisator und Farbpaste aus anderen Quellen zugekauft.

Nach zwei Jahren Entwicklung stockte die Zusammenarbeit mit diesen Lieferanten dann ein wenig. Durch Empfehlung eines Geschäftspartners sind wir damals auf die ISL gestoßen. ISL war bereit, gemeinsam mit unserem Rohstofflieferanten weiter an der Entwicklung der UV-Beständigkeit zu arbeiten. Nach vier Monaten präsentierte uns der technische Außendienst der ISL ein paar gemäß unseren Anforderungen UV-stabilisierte PU-Platten, und die Ergebnisse haben uns damals absolut überzeugt. Das war der Anfang unserer gemeinsamen Entwicklungsarbeit, die bis heute andauert.

Nach heutigem Stand sind wir mit dem derzeitigen Produkt absolut wettbewerbsfähig, wollen jedoch weiter gemeinsam entwickeln. Derzeit arbeiten wir an der In-Mould-Lackierung der Bojen, um die UV-Stabilität des Produktes noch weiter zu verbessern. Erste Tests auf einer weißen Testboje sind sehr vielversprechend.

Wie testen Sie die Langzeitstabilität einer Boje?

Wir bewittern unsere Muster gemäß den Standard-Tests für 500 oder 1000 Stunden. Die Garantie, die wir an unseren Kunden abgeben, beläuft sich auf sieben Jahre ohne nennenswerte Vergilbung.

Welche Vorteile bieten Bojenteile aus Polyurethan den Verwendern generell?

Außer dem Gewichtsvorteil, den Polyurethan-Bojenteile haben, sind die Bauteile auch sehr flexibel. Ein weiterer Vorteil ist die praktische Unzerstörbarkeit der Polyurethan-Bauteile. Im Schiffsverkehr kann es manchmal vorkommen, dass Bojen von größeren Tankern regelrecht überfahren werden. Der einzige Teil der Boje, der nach einer solchen Kollision nicht defekt ist, ist aus Polyurethan und wird von Herikon hergestellt. Die PE-Teile der Boje sind nicht flexibel genug, einer solchen Kollision standzuhalten.

Warum wird der untere Bojenteil dann noch aus PE hergestellt?

Wir befinden uns noch in der Entwicklung für eine entsprechende Fertigungstechnologie, um zukünftig auch noch weitere Bojen-Bestandteile aus Polyurethan herstellen zu können.

Wie lange hält eine PU-Boje im Vergleich zu einer herkömmlichen Stahlboje?

Eine normale Stahlboje muss alle eineinhalb bis zwei Jahre aus dem Wasser genommen werden und auf Schäden und Korrosion kontrolliert werden. Die niederländische Regierung plant, die neuen PU-Bojen nur noch alle sieben Jahre aus dem Wasser zu holen, um diese zu kontrollieren. Somit tragen Bojen aus PU auch zum Umweltschutz bei. Der Aufwand für die Kontrolle der Bojen ist deutlich vermindert. Die Kontrollschiffe müssen nicht mehr so häufig fahren, dies spart ebenfalls Sprit. Auch den Sicherheitsaspekt kann ich noch erwähnen. Viele Segler sind heilfroh, dass die starren Stahlbojen durch PU Bojen ersetzt werden. Bei einer Kollision mit einer Kunststoffboje haben kleinere Bote durch die Flexibilität des Polyurethans viel weniger Schäden als vorher.

PU Bojen sind zwar in der Anschaffung teurer als Stahlbojen, nach zwei Jahren jedoch haben sich die Mehrkosten bereits amortisiert.

Hat sich die Sichtbarkeit der Bojen eventuell auch durch die Verwendung von Polyurethan verbessert?

Ja, von den Benutzern der Fahrwege, die mit PU-Bojen ausgestattet wurden, haben wir bisher sehr positive Rückmeldungen erhalten. Auch die Verschmutzung durch Vogelkot ist bei den PU-Bojen deutlich geringer, als bei den Stahlbojen. Durch die Flexibilität des Materials scheinen die Vögel nicht mehr so guten Halt auf der Boje zu finden – ein angenehmer Nebeneffekt.

Wie wichtig ist dann die Langzeitstabilität der eingesetzten Farben?

Sehr wichtig, die ISL Produkte erfüllen hier alle Anforderungen.

Welcher Punkt war bei der Entwicklung der Boje und der Zusammenarbeit mit ISL besonders wichtig?

Für uns war es sehr wichtig, schnell eine gute Lösung für die Einfärbung der Bojenteile zu finden. ISL hat sich während der Projektphase absolut professionell

verhalten. Nicht nur die sehr gute Unterstützung durch den Außendienst sondern auch durch die ISL-Labore möchte ich hier erwähnen. Wir hatten sogar einen Termin mit unserem Kunden bei ISL und auch dieser war sehr beeindruckt von ISL als unserem Partner.

War unsere ISO-Zertifizierung auch wichtig für Ihren Auftraggeber?

Ja, unser Kunde, die Rijkswaterstaat hat auf die vorhandenen Zertifizierungen geachtet. Wir erleben es derzeit häufiger, dass auf die vorhandenen Zertifizierungen Wert gelegt wird. Wir selbst sind ebenfalls ISO 9001 und auch ISO 14001 zertifiziert.

Was war letztendlich für Sie ausschlaggebend, ISL Produkte für die Bojeneinfärbung einzusetzen?

Wir hatten natürlich auch einen Wettbewerber angefragt. Die Delta E-Werte waren jedoch bei den ISL Produkten immer deutlich besser. Daher haben wir entschieden, dass wir das Projekt mit ISL als Partner durchführen möchten. Die gute Qualität der Produkte, die Zusammenarbeit und das technische Know-How von ISL haben uns, trotz der etwas höheren Preise im Vergleich zum Wettbewerb, von ISL überzeugt. Der technische Service von ISL ist hervorragend. Bei einer kürzlichen Problemstellung, die wir hier im Hause hatten, hat uns der ISL Service sehr gut unterstützt. Durch die Veränderung der Polyurethansysteme auf quecksilberfreie Systeme mussten wir ein neues Antistatikum einführen. Bei der Suche und Auswahl war uns das ISL-Team behilflich. Gleichzeitig wurden uns entsprechend angepasste Farbpasten für die veränderten Systeme zur Verfügung gestellt.

In welchen Bereichen werden die PU-Bojen hauptsächlich eingesetzt?

Unsere Bojen werden auf allen niederländischen Wasserstraßen eingesetzt. Wenn Sie auf dem Rhein in Richtung Holland fahren, ist das Erste, was Ihnen entgegenkommt, eine Boje von Herikon. Wenn Sie dann bei Rotterdam die holländischen Binnengewässer verlassen und auf die Hochsee fahren, liegen auch dort Bojen von Herikon im Wasser. Derzeit ist geplant, alle alten Stahlbojen auf der Nordsee durch moderne Kunststoffbojen auszutauschen. Aber wir haben auch neue Kunden, z.B. in Polen und Dänemark hinzugewonnen. Meist werden von den Firmen erst einmal zwei oder drei Bojen zum Testen bestellt. Nach etwa drei Jahren Testdauer, bestellen diese Firmen dann in der Regel eine größere Bojenmenge bei uns. Weitere Kunden haben wir z.B. an der Elfenbeinküste, Nigeria, aber auch in England, Frankreich und Belgien.

Um die internationalen Kunden zu bedienen, arbeiten wir mit einem französischen Bojen-Bauer, der Firma Mobilis S.A. zusammen. Auch die weltweiten Messen werden gemeinsam mit Mobilis S.A. durchgeführt. Unsere Messestände bieten immer Anschauungsmaterial, da wir bis zu fünf Bojen auf den Messen ausstellen. Das ist für die Besucher ein Highlight.

Wie geht die derzeitige Entwicklung im Bereich IMC-Lackierung der Bojen für Sie weiter?

Mit dem weißen IMC-Lack von ISL hat die Lackierung schon gut funktioniert. Die Testplatten werden derzeit noch einem Belichtungstest unterzogen. Ein kleineres Bojenteil steht bei uns auf dem Hof zur Bewitterung. Wenn die Testergebnisse weiterhin positiv ausfallen, werden wir in Zusammenarbeit mit dem technischen Service von ISL auch eine komplette Boje mit dem IMC-Verfahren herstellen.

Welche Vorteile oder Verbesserungen bringt der IMC-Lack?

Die UV-Beständigkeit der Bojen verbessert sich durch den Einsatz von IMC-Lack erheblich, so dass die Lebensdauer der Boje sich deutlich verlängert. Unser Kunde, die Rijkswaterstaat, wünscht sich eine Lebensdauer der eingesetzten Bojen von zehn bis fünfzehn Jahren. Wir versuchen natürlich, dem Kundenwunsch zu entsprechen und mindestens zehn Jahre zu erreichen. Wir denken auch, dass wenn wir ein entsprechendes Produkt auf dem Markt anbieten können welches eine so lange Lebensdauer hat, dies zu einer großen Nachfrage führen wird.

Gibt es derzeit Konkurrenten, die ähnliche oder gleiche Produkte auf den Markt bringen wie Herikon?

Ja, natürlich haben wir Konkurrenten. Auf dem holländischen und deutschen Markt haben wir aber derzeit „die Nase vorn“. Auch im Vergleich zu größeren Polyurethan-Verarbeitern werden wir auf dem Markt als sehr innovatives und erfolgreiches Unternehmen wahrgenommen.

Wieviele Bojen hat Herikon schon hergestellt?

Wir haben seit Beginn der Bojenproduktion in 2007 bis Anfang dieses Jahres schon mehr als 800 Bojen hergestellt. Ich denke, dass wir 2012 die 1000-Stück Grenze noch erreichen werden.

Wie lange dauert es, eine Boje zu gießen?

Wir rechnen mit einer Gießdauer von cirka vier bis fünf Stunden. Dazu kommt noch die erforderliche Vor- und Nachbereitungszeit. Die tatsächliche Dauer hängt aber natürlich von der Größe der Boje ab.

Gibt es außer in Almelo noch einen weiteren Produktionsstandort von Herikon?

Nein, Herikon hat nur einen Produktionsstandort. Wir sind aber eingebunden in eine Firmengruppe, die Groen Industrial Group B.V. und haben damit noch einige Schwesterfirmen, die aber keine Bojen herstellen.

Wo geht die Entwicklung im maritimen Bereich derzeit hin? Gibt es eventuell zukünftig noch weitere Anwendungsgebiete für Herikon-Produkte?

Ja, eine neue Anwendung sind zum Beispiel die Abzeichen oben auf der Boje, die wir Neuerdings auch aus Polyurethan gießen. Im maritimen Bereich gibt es noch sehr viele Möglichkeiten, Polyurethan einzusetzen. Wir sind hier offen für alle Kundenanforderungen. Polyurethan ist, nicht nur aufgrund des geringen Gewichts, der perfekte Werkstoff für maritime Anwendungen.

Welche Herausforderungen sehen Sie die kommenden Jahre auf Herikon zukommen?

Wir werden weiterhin versuchen, unsere Polyurethane noch weiterzuentwickeln im Hinblick vor allem auf UV-Beständigkeit. Und natürlich möchten wir unsere Produkte vermehrt auch international vermarkten. Wir blicken für die kommenden Jahre positiv in die Zukunft. Wir versuchen auch weiterhin, unsere Polyurethane in andere Anwendungsgebiete zu verkaufen. Wir haben zum Beispiel im Industriebereich schon schwere Teile zur Trennung von Flüssigkeiten durch Polyurethanteile ersetzen können. Ein großer Vorteil ist hier natürlich das geringere Gewicht und auch die Time-to-Market, die für unsere Polyurethanteile viel kürzer ist, als für herkömmliche Teile, z.B. aus Stahlguss.

Wenn Sie einen Wunschzettel an ISL schreiben könnten, was würde auf dem Zettel stehen?

Wenn ich einen Wunschzettel an ISL schreiben sollte, würde darauf stehen: Macht alles so weiter wie bisher, so klappt es gut. Bleibt weiterhin ein kompetenter Partner für Herikon, wir sind sehr zufrieden.

Herr Zengerink, vielen Dank für das informative Gespräch.