



Interview mit
Dr. Benedikt Meier,
Geschäftsführer
der Helmes Apparatebau GmbH
& Co. KG

Wie man ein Unternehmen nachhaltig entwickelt

Über 100 Jahre in Familienhand bedeuten eine hohe Verpflichtung für den neuen Eigentümer. Die Helmes Apparatebau GmbH & Co. KG wird seit letztem Jahr von der Mittelständischen Beteiligungsgesellschaft (MB) gemanagt. Unter dem Dach der MB soll der erfolgreiche Anlagen- und Behälterbauer nachhaltig ausgebaut werden – durch Erschließung neuer Marktsegmente und verstärkte internationale Expansion.

Helmes ist spezialisiert auf hochwertige Apparate, Behälter, Rohrsysteme und komplette Anlagen für verschiedenste Prozessanwendungen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, der pharmazeutischen und chemischen Industrie sowie zahlreichen weiteren Branchen. In enger Zusammenarbeit mit dem Tochterunternehmen HL Anlagentechnik entwickelt Helmes individuelle Lösungen für seine Kunden – inklusive Montage und Inbetriebnahme. Helmes war

über 100 Jahre familiengeführt, bis das Unternehmen Anfang 2021 von der Mittelständischen Beteiligungsgesellschaft (MB) mit Sitz in Osnabrück übernommen wurde. „Die Übernahme erfolgte im Rahmen einer Nachfolgeregelung“, erklärt Dr. Benedikt Meier, Geschäftsführer Technik und seit November 2021 bei Helmes. MB verfolgt das Ziel, mittelständische Unternehmen aus verschiedenen Branchen nachhaltig zu entwickeln. MB sei es ein sehr guter Partner, so Dr. Meier. „Wir sind

jetzt dabei, die Firma mit neuer Geschäftsführung zukunftsorientiert aufzustellen und die Strukturen entsprechend anzupassen.“ Ursprünglich einmal war Helmes im Vertrieb von Milchkanntätig. Dann kam der Handel mit größeren Behältern, gefolgt von eigener Herstellung, meist für die Lebensmittelindustrie. Später wurde die HL Anlagentechnik als eigenständiges Unternehmen gegründet, „für die Verrohrung der Behälter und Anlagenelemente, die von Helmes produziert werden“, erläutert Dr. Meier.

arbeit mit dem Kunden nach der besten Lösung und setze diese termingerecht um. „Wir liefern, was wir versprechen“, sagt Dr. Meier. „Man kann bei uns auch die unmöglichsten Dinge bestellen, wir können das technisch umsetzen, in 1A-Qualität. Nein ist keine Antwort für uns. Unser Ziel ist, vorne am Markt dabei zu sein, technisch sind wir schon weit vorne. Wir verstehen die Kunden, die Aufgaben und können diese technisch effizient umsetzen, in guter Qualität und zu fairen Preisen.“ Ausgebremst wurde diese Strategie nur ein wenig von Corona. „Es gab große Lieferengpässe für Material und Unsicherheiten bei den Kunden“, bestätigt Dr. Meier. „Viele sind zurückhaltend mit Investitionen, was die Planung schwierig macht. Die aktuelle Situation macht alles noch unkalkulierbarer, von einigen Lieferanten bekommen wir nur noch Stundenpreise, nicht mal mehr Tagespreise.“ Trotz alledem blicke man bei Helmes zuversichtlich nach vorne, wie Dr. Meier versich-



Edelstahlverarbeitung in höchster Qualität: Bandtrockner für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie

Exakt nach Kundenwunsch

Helmes baut Behälter von 30 bis 150.000 l, in verschiedenen Formen und Varianten, mit Vakuumtechnik und Drucksystemen, beheizt und gekühlt, mit einem oder mehreren Auslässen, ganz wie vom Kunden gewünscht. „Die meisten unserer Produkte sind kundenspezifisch“, erklärt Dr. Meier. „Serien sind eher selten, wenn, dann Kleinserien.“ Helmes suche stets in enger Zusammen-

chert: „Wir haben ein tolles Team, das die Herausforderungen für die Zukunft verstanden hat, das lösungsorientiert anstatt problemorientiert denkt und gewillt ist, die extra Meile zu gehen, um dem Kunden die optimale Leistung zu bieten.“ Helmes habe zudem einen guten Mix aus älteren, erfahrenen Mitarbeitern und jungem, motiviertem Nachwuchs. „Wir bilden auch selber aus, junge Leute bringen immer neue Impulse in den Betrieb“, sagt Dr. Meier.



Helmes deckt das ganze Leistungsspektrum ab, von einzelnen Behältern bis zu kompletten Prozessanlagen

Gebraucht und nachhaltig

Neben Neubehältern handelt Helmes mit Gebrauchtbehältern. „Aufgrund der hohen Rohstoffpreise ist es günstiger, vorhandene Behälter umzubauen und anzupassen, anstatt neue zu konstruieren“, erläutert Dr. Meier. Gleichzeitig trügen gebrauchte Behälter so zu mehr Nachhaltigkeit bei. Möglich sei dies aber wegen der hohen Hygienestandards, insbesondere im Lebensmittelbereich, nur mit Edelstahlbehältern. Auch das Thema Energie werde den Kunden immer wichtiger,

deshalb setze man bei Helmes auf eine hochwertige Isolierung von beheizten und gekühlten Behältern, und bei Mixern achte man auf energiesparende Antriebe, um die Verlustleistung zu minimieren. „Wir haben gerade beschlossen, eine Fotovoltaikanlage zu installieren, um so 50% unseres Energiebedarfes selbst zu generieren“, so Dr. Meier. Für die Planung von Behältern und Apparaten nutzt Helmes moderne 3D-Designsoftware, um die Anlagen zu entwerfen. Ziel sei außerdem das papierlose Büro.

Neue Märkte entwickeln

Neben eher traditionellen Branchen wie der Lebensmittel-, Chemie- und Pharmaindustrie entwickelt Helmes verstärkt Zukunftsbranchen, vor allem den Bereich Erneuerbare Energien mit Batterieherstellern und Wasserstofffirmen. „Hier werden ebenfalls viele Anlagen und Behälter aus Edelstahl gebraucht“, sagt Dr. Meier. „Wir wollen den Umsatz von derzeit 7 Millionen EUR bis 2030 verdoppeln. Zum einen durch die Entwicklung neuer Marktsegmente, zum anderen



KONTAKTDATEN

Helmes Apparatetechnik GmbH & Co. KG
Daimlerstraße 8
48231 Warendorf
Deutschland
☎ +49 2581 97030
✉ info@helmes-apparate.de
www.helmes-apparate.de

durch verstärkte Internationalisierung.“ Derzeit ist Helmes noch überwiegend im Umkreis von 250 km um den Firmenstandort im nordrhein-westfälischen Warendorf tätig. Das soll sich in Zukunft ändern. „Wir wollen uns geographisch breiter aufstellen“, erklärt Dr. Meier. Zugleich wolle man sämtliche Prozesse im Betrieb optimieren und die Effizienz in Entwicklung und Produktion weiter steigern. Trotz aller Veränderungen wolle man sicherstellen, dass eines stets an erster Stelle steht: die Qualität der Produkte.