

Das TechnikMagazin von **HENKELHAUSEN**

Ausgabe 2/2022
henkelhausen.de

MOTOR & ENERGIE

BLACKOUT DEUTSCHLAND?
Für den Ernstfall fit gemacht

HYDRO TECHNOLOGY MOTORS
„Der Wasserstoffmarkt
ist heiß!“

BERGMANN MASCHINENBAU
Dumperflotte bekommt
Motoren aus Krefeld

VOLVO PENTA
Herausforderungen und
Lösungsansätze der Branche





Regionalvertretung
WEST



HENKELHAUSEN.
IHR MOTOR. IHRE ENERGIE.

ORIGINAL-ERSATZTEILE.

VON DEUTZ UND VOLVO PENTA.

ONLINE DIREKT BESTELLEN.

IHRE VORTEILE

- Garantierte Markenqualität
- Umfangreiches Sortiment
- Zugang über Motor- oder Teilenummer
- Download von Explosionszeichnungen, Motordokumenten, Sicherheitsdatenblättern
- Verfügbarkeiten, Preis- und Frachtkosten auf einem Blick
- Lieferung per Nachtexpress oder Paketdienst

WELCHES ERSATZTEIL SIE AUCH IMMER SUCHEN, WIR FINDEN ES.



www.henkelhausen.de



HENKELHAUSEN.
IHR MOTOR. IHRE ENERGIE.

Liebe Leserinnen und Leser,

in der zweiten Ausgabe unseres TechnikMagazins „Motor & Energie“ laden wir Sie ein, mehr zu unseren aktuellen Projekten und Partnern zu erfahren. Dabei legen wir den Fokus auf langjährige Kooperationen, die Sicherung systemrelevanter Infrastrukturen in Zeiten der Energiekrise und neue Konzepte zu alternativen Antriebslösungen.

So zum Beispiel die jüngste Kooperation mit dem StartUp Hydro Technology Motors, welches sich auf wasserstoffbetriebene hybride Antriebsstränge spezialisiert hat und für uns einen spannenden Partner darstellt. Zudem waren wir beide Ende September beim Volvo Penta Partner-Treffen in Göteborg, um uns mit anderen Volvo Penta Centern aus ganz Europa über die Herausforderungen der Branche auszutauschen und die Lösungsansätze seitens des Herstellers kennenzulernen. Auf jeden Fall eine Reise, die viele positive Eindrücke hinterlassen, aber auch für uns neue Gedankenansätze mitgebracht hat.

Bei HENKELHAUSEN bilden unsere Mitarbeiter das Herzstück des Familienunternehmens. Daher freuen wir uns, dass sich beim Dreh unseres neuen Imagefilms alle Kollegen wertvoll eingebracht und uns unterstützt haben. Einige davon lernen Sie bereits heute in dieser Ausgabe kennen.

Für die gemeinsam realisierten Projekte und die gute Zusammenarbeit in diesem Jahr, bedanken wir uns bei Ihnen und unseren Mitarbeitern herzlich und freuen uns auf die erfolgreiche Fortsetzung in 2023.

Wir wünschen Ihnen im Kreise Ihrer Familie schöne und besinnliche Feiertage und ein neues Jahr voller positiver Ereignisse.

Eva Valentina Kempf

Matthias Kellersohn

Herausgeber:
HENKELHAUSEN GmbH & Co. KG
Hafenstraße 51, 47809 Krefeld

Geschäftsführer:
Eva Valentina Kempf
Matthias Kellersohn
Lutz Goebel

Redaktion (v.i.S.d.P.):
Kristina Freiwald

Tel. 02151 574-0
marketing@henkelhausen.de
www.henkelhausen.de

Texte:
Elke Landschoof, Dr. Dunja Beck,
Antje Wüsten, Gabriele Wrembel,
Alexandra Regenber, Kristina Freiwald

Fotos:
Wenn nicht gesondert vermerkt:
Anna Kaduk, Lichthalle Krefeld,
REMJND, Fotostudio Diersche,
Köhling Fotografie, neuartig,
Enrique del Barrio

Gestaltung:
LAWRENZ – Die Qualitäter
www.qualitaeter.de

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit verwenden wir in unserem Magazin die männliche Form (generisches Maskulinum), z. B. „der Mitarbeiter“. Wir meinen immer alle Geschlechter im Sinne der Gleichbehandlung. Die verkürzte Sprachform hat redaktionelle Gründe und ist wertfrei.

10,73

Minuten durchschnittlich ist ein Haushalt in Deutschland im Jahr ohne Strom; Quelle: www.bundesregierung.de, 20.10.22

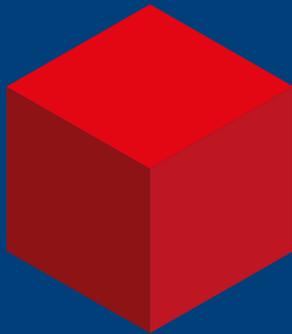


80

Stunden benötigen wir heute, um einen Schaltschrank zu bauen, 15 weitere, um den Schaltschrank zu prüfen

85

Jahre alt ist der älteste Motor, den HENKELHAUSEN je im Service hatte (Baujahr 1937): ein DEUTZ-Motor auf einem Feuerwehrauto



5.000

kVA leistet die stärkste Netzersatzanlage, die HENKELHAUSEN je gebaut hat (bestehend aus zwei Aggregaten mit je 2.500 kVA)

726

neue Solarmodule sind in unserer PV-Anlage in Krefeld installiert



23.000

kWh wurden 2021 durch die bisherige PV-Anlage bei HENKELHAUSEN eingespart

MOTOR & ENERGIE 2/2022

Inhalt

06 | Ansprechpartner
bei HENKELHAUSEN



08 | Uniklinik RWTH Aachen
Für den Ernstfall fit gemacht

12 | Synthetischer Kraftstoff
Neuer Glanz mit GTL



16 | Kooperation für Schweißbau
Tolle Teamleistung

20 | Volvo Penta
Herausforderungen und Lösungsansätze der Branche



26 | Hydro Technology Motors
„Der Wasserstoffmarkt ist heiß“

30 | Arbeiten bei HENKELHAUSEN
Von Ausbildung bis Geschäftsbereichsleitung



38 | Auf den zweiten Blick
Wenn das Licht in der Brücke ausgeht ...

Unser nördlichster Außenposten

Die HENKELHAUSEN-Niederlassung in Wunstorf

Niedersachsen: 1946 durch Großbritannien errichtet, ist dieses nördliche Bundesland von Küste über Harz bis zur Heide beliebt bei in- und ausländischen Touristen. Wer vielfältige Kultur, Gastronomie und Natur erleben will ist hier genau richtig. Ein überregionales Ausflugsziel im Raum Hannover stellt der geschützte Naturpark Steinhuder Meer mit seinem gleichnamigen See, den zahlreichen Attraktionen für Jung und Alt und der gern gegessenen Spezialität – dem Aal – dar. Unmittelbar daran liegt die Mittelstadt Wunstorf, wo HENKELHAUSEN das DEUTZ-Geschäft der damals in Schiefelage geratenen Firma Rowedder 1996 übernimmt und die Arbeitsstelle für viele Angestellte sichert.



Mittlerweile sind nur noch zwei der Mitarbeiter aktiv dabei, die anderen Kollegen haben ihren wohlverdienten Ruhestand nach und nach angetreten. Viele neue Kolleginnen und Kollegen kommen im Laufe der Jahre dazu, einer davon ist Manuel Kunitschke, der 1998 seine Ausbildung zum Groß- und Außenhandelskaufmann im Betrieb beginnt und erfolgreich absolviert. Aufgrund seines beruflichen Einsatzes bekommt er mehr Verantwortung und erhält 2006 die Leitung des Ersatzteil- und Austauschmotorenvertriebs. Einige Zeit später tritt er dann die Nachfolge des damaligen Niederlassungsleiters an.

Heute fungiert Kunitschke zudem als Geschäftsbereichsleiter Ersatzteile für gesamt HENKELHAUSEN. „Trotz Entfernung zur Zentrale und den anderen Niederlassungen stehen wir stets im engen Kontakt zueinander,“ berichtet Kunitschke. „Wir arbeiten in vielen Projekten abteilungs- und standortübergreifend erfolgreich zusammen und pflegen den Austausch untereinander.“ Vier Servicetechniker, ein Meister, drei Service- und Vertriebsmitarbeiter und natürlich Manuel Kunitsch-

ke bilden das neunköpfige Team in Wunstorf. Sie betreuen Kunden der Branchen Gleisbau, Schwermaschinen und Förderanlagen sowie Land- und Beregnungstechnik. Zudem sind sie Ansprechpartner für Mietparks und Wiederverkäufer. „Wir sind ein kleines familiäres Team und pflegen über die Arbeit hinaus den Kontakt zueinander. Das freut mich als Kopf der Truppe natürlich besonders und ist nicht alltäglich.“ Im nächsten Jahr steht ein Personalwechsel im Team an: Rainer Bock, langjähriger Meister für Werkstatt und Kundendienst geht im März in seinen wohlverdienten Ruhestand. Sein Kollege Torsten Presch, der 2017 innerhalb von nur sechs Monaten in Vollzeit den Meister zum Land- und Baumaschinenmechatiker absolviert hat, wird seine Nachfolge antreten. „Wir freuen uns sehr, diese Position aus den eigenen Reihen mit jungem Fachpersonal zu besetzen, um hier für unsere Kunden einen reibungslosen Übergang gewährleisten zu können,“ so Kunitschke.

Als Ausgleich zum herausfordernden Arbeitsalltag hat sich Kunitschke privat einer ganz besonders schätzenswerten Tierart

verschrieben: den Bienen. Vor drei Jahren hat er mit der Imkerei angefangen, mittlerweile sind seine Bienenvölker auf bis zu 400.000 Arbeiterinnen gewachsen und danken ihm mit leckerem Saisonhonig. „Mein Ziel war es, etwas Gutes für die Natur zu tun. Ich imkere sehr schonend, mit Naturwabenbau, nur in Holzbauten. Abgesehen davon finde ich das emsige Summen meiner Bienen entspannend, da könnte ich stundenlang nur zuhören.“ Neben den Bienen verbringt er viel Zeit mit seiner elfjährigen Rhodesian Ridgebackhündin Lisha. „Ich liebe lange Spaziergänge in der Natur und Lisha begleitet mich fast überall hin. Wir sind ein eingeschworenes Team,“ fügt Kunitschke hinzu.

NIEDERLASSUNG



Albert-Einstein-Straße 5
31515 Wunstorf
Telefon: 05031 9410-0
Notdienst: 01525 4566576
(Mo. bis Do.: 17-7 Uhr,
Fr. ab 14.30 Uhr)

Als Spezialisten für Antriebs- und Energielösungen steht Ihnen unsere 180 Kopf starke Belegschaft mit einem umfangreichen Leistungsspektrum erfahren zur Seite und begleitet verlässlich jeden Prozessschritt. Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.



Eva Valentina Kempf
Geschäftsführende
Gesellschafterin



Matthias Kellersohn
Geschäftsführer

HENKELHAUSEN.
IHR MOTOR. IHRE ENERGIE.



Ralf Derichs
Geschäftsbereichsleiter
Kundendienst
derichs.ralf@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-186



Nico Gillberg
Vertriebsleiter
Ersatzteile und AT-Motoren
gillberg.nico@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-185



Dirk Hausmann
Geschäftsbereichsleiter
Neumotoren
hausmann.dirk@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-139



Christian Kutscher
Geschäftsbereichsleiter
Energietechnik
kutscher.christian@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-187



Kristina Freiwald
Leiterin Marketing und Personal
freiwald.kristina@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-0



Christian Peil
Geschäftsbereichsleiter Controlling & IT
peil.christian@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-0



Antje Wüsten
Assistentin
der Geschäftsleitung
wuesten.antje@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-0



Gerhard Borgmeyer
Niederlassungsleiter
Melle
borgmeyer.gerhard@henkelhausen.de
Telefon 05422 930-190



Uwe Franke
Niederlassungsleiter
Wesseling
franke.uwe@henkelhausen.de
Telefon 02236 3938-0



Manuel Kunitschke
Geschäftsbereichsleiter Ersatzteile
Niederlassungsleiter Wunstorf
kunitschke.manuel@henkelhausen.de
Telefon 05031 9410-0

„Es gibt immer noch zu viele, die das Risiko nicht ernst nehmen“

Foto: Clemens Lechner



Wenn der Strom ausfällt, geht in unserer heutigen Gesellschaft nichts mehr. Die Wasserversorgung kommt zum Erliegen, Supermärkte und Tankstellen schließen und nachts würden unsere Straßen im Dunkeln versinken. Marc Elsberg hat sich intensiv mit dem Thema Blackout beschäftigt und einen Bestseller über das Thema geschrieben. Seiner Einschätzung nach ist das Risiko von Stromausfällen gestiegen.

In Ihrem Thriller „Blackout - Morgen ist es zu spät“ beschreiben Sie die Folgen eines großflächigen Stromausfalls in Europa. Ihr Buch ist bereits vor zehn Jahren erschienen. Sind wir in der heutigen Zeit besser auf Stromausfälle oder einen Blackout vorbereitet?

Nein, sind wir leider nicht wirklich. Auch wenn gerade in den vergangenen Wochen und Monaten ein wenig mehr geschehen ist, genügt das bei Weitem nicht. Weder bei privaten Haushalten noch bei den meisten Kommunen oder Unternehmen. Selbst auf Länder- und Bundesebene wäre noch mehr möglich und nötig, beziehungsweise bei der Zusammenarbeit der

verschiedenen Stakeholder und den technischen Möglichkeiten für ebendiese. Beispiel: Können eventuell noch funktionierende interne Kommunikationsnetze von Infrastrukturunternehmen, Behörden und Krisenstäben auch untereinander kommunizieren, sodass sich alle besser koordinieren können?

Aktuell warnt der Deutsche Städte- und Gemeindebund aufgrund der Energiekrise vor flächendeckenden Stromausfällen in Deutschland. Worauf müssen wir uns vorbereiten?

Das Risiko ist während der vergangenen Monate gestiegen. Das Problem ist aber ein anderes: Selbst

bei sehr geringem Risiko sollte man sich vorbereiten, da ein solches Ereignis ungeheurere Auswirkungen hätte. Das ist wie bei Versicherungen. Man versichert sich nicht dagegen, sich beim Kochen einen Finger zu verbrennen, schließt aber sehr wohl eine Feuerversicherung für das Haus ab. Kostet wenig und bringt im Ernstfall viel. Vorbereiten sollte man sich entsprechend der behördlichen Empfehlungen. Das ist nicht wirklich aufwändig und auch nicht sehr teuer, da man die großen Posten - Lebensmittel und Wasser - ohnehin auch im Alltag ab und zu verwenden und erneuern sollte, also ohnehin nutzt. Es muss ja nicht einmal zu einem Szenario wie in meinem Roman kommen. Aber selbst wenn deutschland- oder europaweit „nur“ große „Inseln“ betroffen wären, wird die Situation schnell schlimm genug.

Mit einem Notstromaggregat können Stromausfälle überbrückt werden. Für wen sind sie sinnvoll oder gar zwingend notwendig?

Sinnvoll oder notwendig sind sie für systemrelevante Unternehmen und Institutionen: Behörden, Einsatz- und Krisenstäbe; Infrastruktur wie Kommunikation, Transport/Verkehr, Energieversorgung, Finanzwesen etc.; viele Unternehmen, die Teile systemrelevanter Lieferketten sind; Unternehmen, deren Produktion von einem Stromausfall schwer beeinträchtigt würde, was deren Existenz gefährden würde.



UNIKLINIK RWTH AACHEN

Für den Ernstfall fit gemacht

Drei DEUTZ-Dieselmotoren sorgen als Teil der Netzersatzanlage für lebensnotwendigen Strom im Falle eines Blackouts.

Rund 250.000 Patienten versorgt die Uniklinik RWTH Aachen pro Jahr. Etwa 9.000 Mitarbeiter sind in über 70 Fachkliniken, Instituten und fachübergreifenden Einheiten für das Wohl der Patienten verantwortlich sowie in Lehre und Forschung tätig. Ein Blackout könnte kritisch werden, doch die Uniklinik ist auf den Ernstfall bestens vorbereitet: Notstromaggregate springen innerhalb von Sekunden ein, wenn die Netzversorgung ausfällt. Die HENKELHAUSEN-Experten haben die drei Diesel-Motoren der Anlage jetzt generalüberholt und auf den neuesten technischen Stand gebracht.

Eher unscheinbar wirkt das Technikgebäude auf dem weitläufigen Klinikgelände. Von außen zumindest. Innen wird die Kraft sichtbar, die nötig ist, um die Stromversorgung einer so großen medizinischen Einrichtung im Notfall aufrechtzuerhalten: Über fünf Meter lang und fast drei Meter hoch ist jeder der drei DEUTZ-Motoren des Notstromaggregats. Gewaltige Rohre und Leitungen verlaufen durch die Halle und verbinden Motoren und Generatoren sowohl mit den Kraftstofftanks und der Schaltanlage als auch mit den Kompressoren und der Abgasanlage samt riesiger Schalldämpfer im Untergeschoss des Gebäudes.

Um die Sicherheit der Anlage und damit die des Klinikbetriebs zu gewährleisten, müssen regelmäßig Wartungen und Funktionsprüfungen durchgeführt werden. „Die klassischen Regelwartungen, Ölwechsel und Wasserpflege finden halb- beziehungsweise jährlich statt und alle zehn Jahre ist eine Generalüberholung der Motoren fällig“, erklärt Niederlassungsleiter Uwe Franke. So wie jetzt geschehen: Sein Team aus Wesseling hat die drei Diesel-Motoren vom Typ BV



Foto: Uniklinik RWTH Aachen

Drei DEUTZ-Motoren BV 16M628 garantieren die Versorgung im Nofall.

16M 628 mit 2.750 kW, Baujahr 1980, in den vergangenen Monaten komplett in ihre Einzelteile zerlegt. Alle Komponenten der Motoren wurden demontiert und direkt vor Ort, in den HENKELHAUSEN-Werkstätten Krefeld und Wesseling oder in Zusammenarbeit mit den Herstellern der einzelnen Motorkomponenten gereinigt, geprüft, vermessen und wenn nötig repariert oder durch Originalteile ersetzt. Während der Arbeiten stellten Leihaggregate die Notstromversorgung der Klinik sicher.

„Bei einer solchen Revision nehmen wir jedes einzelne Teil jedes Motors in die Hand“, sagt Wolfgang Gerhardt. Der Servicetechniker kennt Motoren dieser Art aus dem Effeff. Bereits Mitte der 1960er-Jahre arbeitete er bei DEUTZ in den Prüfständen von Großmotoren und ab den 1970er-Jahren errichtete er für den Motorenhersteller in knapp 100 Ländern weltweit Anlagen wie diese. Eine besondere Beziehung hat er zu den Notstromaggregaten der Uniklinik RWTH Aachen, die er schon seit Inbetriebsetzung 1980 durch die DEUTZ AG als auch danach in der Niederlassung Wesseling – die er von 2002 bis 2011 geleitet hat – be-

treute. So ist es auch heute noch selbstverständlich für den 78-Jährigen, bei Arbeiten wie diesen sein Wissen als Fachberater zur Verfügung zu stellen: „Da hängt einfach mein Herz dran. Die Motoren stammen aus einer Baureihe, die es schon lange nicht mehr gibt.“

Darauf zählt der Geschäftsbereich Gebäudetechnik der Uniklinik RWTH Aachen seit über 20 Jahren in vertrauensvoller Zusammenarbeit mit HENKELHAUSEN. „Auf die Erfahrung und das Know-how sowie die schnelle und kompetente Hilfe von HENKELHAUSEN können wir uns jederzeit verlassen“, betont Frank Till-

manns vom Geschäftsbereich Gebäudetechnik. „Während der Arbeit findet ein regelmäßiger Austausch statt und wenn die Servicetechniker ihre Arbeiten abgeschlossen haben, läuft alles wieder

ohne Probleme.“ Der Elektromeister ist gemeinsam mit seinem fünfköpfigen Team für den reibungslosen Betrieb der Notstromaggregate verantwortlich. Bei einem kompletten Netzausfall springen alle drei Motoren an, die Generatoren starten automatisch und synchronisieren sich beim Hochfahren gegenseitig. Dann greift ein geschlossenes 10-kV-

„Bei einer solchen Revision nehmen wir jedes einzelne Teil des Motors in die Hand.“

Wolfgang Gerhardt

Ringsystem. „Diese Schutztechnik bietet uns einen Vorteil für die Versorgungssicherheit. Wir haben hier eine sehr große Verantwortung, da der Klinikbetrieb und unter Umständen Menschenleben von der Stromversorgung abhängen“, erklärt Frank Tillmanns. Deshalb stehen er und sein Team auch kontinuierlich in Rufbereitschaft.

Rund 700 Liter Heizöl verbraucht ein Motor pro Stunde. Treibstoff für 48 Stunden ist auf dem Klinikgelände verfügbar. Für alles, was darüber hinausgeht, ist die Uniklinik über Notlieferverträge abgesichert. Im Notfall, also wenn die öffentliche Stromversorgung ausfällt, müssen die Notstromaggregate innerhalb von 15 Sekunden die Stromversorgung für alle wichtigen Bereiche, wie beispielsweise die Operationssäle, übernehmen. Eine Zeitspanne, die beim letzten Blackout-Test im November 2021 nicht mal ausgeschöpft wurde. Frank Tillmanns: „In elf Sekunden war der Strom wieder da.“



 Motoren: 3 x BV 16 M 628
Baujahr 1980, Leistung 2.750kW



 Uwe Franke
Niederlassungsleiter Wesseling
franke.uwe@henkelhausen.de



 Wolfgang Gerhardt
Fachberater
Niederlassung Wesseling
gerhardt.wolfgang@henkelhausen.de



 Peter Zenk
Leiter Kundendienst
Niederlassung Wesseling
zenk.peter@henkelhausen.de

Livetest im Eins zu eins- Nachbau

HENKELHAUSEN
konstruiert Notkühlpumpen-
system für die
Energieerzeugung

Fünf mal fünf Meter groß und zweieinhalb Meter tief ist das Becken, das auf dem HENKELHAUSEN-Gelände in Krefeld angelegt wurde, um ein dieselbetriebenes Notkühlpumpen-System für Energieerzeugungsanlagen im Nachbau live zu testen. „So etwas machen wir auch nicht jeden Tag“, sagt Oliver Harder. Doch besondere Bedingungen erfordern besondere Maßnahmen.

Der Projektleiter erklärt: „Für den Betrieb des Systems beim Kunden wird das Wasser eines Flusses genutzt. Das heißt, aus dem Fluss wird kaltes Wasser angesaugt und mithilfe von Pumpen über rund 200 Meter lange Rohrleitungen in das entsprechende Gebäude befördert. Um die Funktion der Anlage testen zu können, haben wir das Szenario eins zu eins nachgebaut, inklusive Wasserstand. Unser Teich war genauso tief, wie der Fluss an der Stelle der Wasserentnahme vor Ort.“

Drei Pumpeneinheiten umfasste der Auftrag, den HENKELHAUSEN in Zusammenarbeit mit dem Spezialisten für hocheffiziente Pumpen und



Armaturen, KSB SE aus Frankenthal, abgewickelt hat. In jeder Einheit sind zwei Pumpen verbaut, die mit unterschiedlichen Drehzahlen laufen. Im Notfall pumpt die kleinere Pumpe mit 1.500 rpm das Wasser durch einen Schlauch aus dem Fluss und füllt einen Vorlagebehälter. Aus diesem Behälter pumpt die Hauptpumpe mit 2.900 rpm das Wasser ins Gebäude. Die Fördermenge pro Einheit beträgt 400 m³ pro Stunde, der Druck 17 bar. Zum Vergleich: Der Wasserdruck einer gewöhnlichen Hauswasserpumpe beträgt etwa drei bis vier bar.

Jede Pumpeneinheit steht auf einem 5,50 mal 2,70 Meter großen Grundrahmen und wiegt zwölf Ton-

nen. „Die Konstruktion des Grundrahmens war eine große Herausforderung, da spezielle Anforderungen erfüllt werden mussten“, erklärt Oliver Harder. Auf dem Grundrahmen sind sowohl die Pumpen als auch die sonstigen Komponenten des Systems wie Dieselaggregat, Getriebe, Tankeinheit sowie Schalt-, Abgas- und Schallschutzanlage montiert. Abgedeckt sind die Pumpeneinheiten mit wetterfesten Hauben, die nach HENKELHAUSEN-Vorgaben extern angefertigt wurden. 3.000 Liter Dieselkraftstoff passen in jeden Tank und sollte der Notfall eintreten, kann jedes Notkühlpumpen-System rund 35 Stunden damit betrieben werden.

Wasser marsch! Das Notkühl-pumpensystem von HENKELHAUSEN und KSB SE hat den Test erfolgreich bestanden.



 Oliver Harder
Projektleiter
harder.oliver@henkelhausen.de



Neuer Glanz mit GTL

Foto: Shell

GTL (Gas-to-Liquid) ist ein synthetischer Kraftstoff, der aus Erdgas hergestellt wird.

Wie aus alt nicht nur neu sondern auch zukunftsfähig werden kann, zeigt auf eindrucksvolle Weise ein kürzlich fertiggestelltes Kundenprojekt der HENKELHAUSEN Notstrom-Profis. Gebrauchte Notstromaggregat-Komponenten wurden auf den aktuellsten technischen Stand gebracht und in einer neuen Netzersatzanlage verbaut. Das Besondere: Statt mit Diesel läuft die Anlage mit GTL-Kraftstoff.

Konkret ging es darum, einen rund 30 Jahre alten Motor aus einer nicht mehr benötigten Netzersatzanlage des Kunden im Rahmen von HENKELHAUSEN Retro-Fit technisch zu modernisieren und in einer

neuen Anlage wiederzuverwenden. „Bei Motoren dieses Alters stellt die Einhaltung der vorgeschriebenen Emissionsgrenzwerte häufig eine Herausforderung dar“, erklärt Christian Kutscher, Leiter des Geschäftsbereichs Energietechnik. „Deshalb haben wir nach der Motorrevision einen Prüfstandslauf sowohl mit Diesel- als auch mit GTL-Kraftstoff unter realen Bedingungen durchgeführt.“ Begleitet wurde die Prüfung von einem unabhängigen Sachverständigen. Das Ergebnis: Mit GTL wurden die Grenzwerte eingehalten. Und nicht nur das. „Der Kraftstoff hat weitere Vorteile“, sagt Christian Kutscher. „GTL wird nachhaltig hergestellt, verbrennt sauberer und verursacht weniger lokale

Emissionen. Somit hat ein moderner Kraftstoff einem älteren Motor zu neuem Glanz verholfen.“

Nicht nur der Motor der neuen Netzersatzanlage stammt aus einer Bestandsanlage des Kunden. Auch einen Tischkühler machten die HENKELHAUSEN-Experten fit für den neuen Einsatz. Dieser wurde auf dem Dach des speziell angefertigten 40-Fuß-Containers platziert, in dem das 1.000 kVA-Aggregat samt 1.000-Liter-Tank, Zu- und Abluftanlage sowie umfangreicher Schallschutzkulissen untergebracht sind. „Wir haben uns für eine Containerlösung entschieden, da im Gebäude des Kunden kein Platz für das Notstromaggregat war“, so Christian Kutscher.

Modernisierung der Notstromversorgung HENKELHAUSEN findet Lösungen für Kliniken Köln

Die eigens von den HENKELHAUSEN-Spezialisten konstruierte Schaltanlage wurde in einen kleineren Container nebenan eingebaut und vor Ort im Boden eingelassen befindet sich ein weiterer Tank für bis zu 13.000 Liter GTL. Der Container steht nun seit wenigen Wochen mitten in Bonn und versorgt ein großes Telekommunikations-Unternehmen im Ernstfall mit Strom.



Vorteile von Shell GTL Fuel Heating

- **Drop-in: Kann ohne bzw. mit leichten Modifikationen in existierenden Anlagen eingesetzt werden**
- **In jedem Verhältnis mischbar mit Diesel und Heizöl EL**
- **Verbesserte Ökotoxizität gegenüber Heizöl EL und Diesel**
- **Nicht giftig**
- **Sauberere Verbrennung gegenüber Heizöl EL und Diesel, dadurch sauberere Komponenten in Brennern**
- **Verbesserte Kälteeigenschaften gegenüber Heizöl EL und Diesel**
- **Verbessertes Kaltstartverhalten (Notstromaggregate) gegenüber Heizöl EL und Diesel**



Anlagenservice Krefeld
Telefon: 02151 574-187
anlagenservice@henkelhausen.de

Seit mehreren Jahren gehören die Kliniken Köln zum festen Kundenstamm von HENKELHAUSEN. Ein moderner Dienstleister mit langer Tradition, dessen Ursprung 1805 die Klöster St. Cäcilien und St. Michael bilden, die an der heutigen Cäcilienstraße im Stadtzentrum stehen. Heute, mehr als 200 Jahre später stehen in den drei Kliniken - Amsterdamer Straße, Holweide und Merheim - rund 1.400 Planbetten für Patienten zu Verfügung. Jährlich werden rund 48.500 Patienten stationär und über 150.000 Patienten ambulant betreut. Eine Unterbrechung in der Stromversorgung würde einer Katastrophe gleichkommen. Daher vertraut die Stadt Köln als Eigentümerin auf die langjährige Expertise von HENKELHAUSEN und sichert sich dank regelmäßiger Wartungen der Anlagen durch unsere Niederlassung Wesseling für den Extremfall ab. Nun benötigte das Krankenhaus Merheim umfangreiche Unterstützung durch unsere Krefelder Abteilung der Energietechnik.

Die zwei 400 kVA DEUTZ-Aggregate F12M 716, die die Betriebstechnik für Haus 12, in dem die Radiologie, Kardiologie und ein kleiner OP-Bereich untergebracht sind, sichern müssen, liefen nicht mehr sauber parallel und hätten keine weitere TÜV-Abnahme bekommen. Die Lösung war schnell gefunden: Ein neuer Schaltschrank und die Modernisierung des immerhin schon 51 Jahre alten Generators der A. van Kaick Generatoren- und Motoren-Werke Frankfurt am Main. Insbesondere Letzterer musste mit modernster Regeltechnik ausgestattet werden, um den heutigen Anforderungen an Regelgüte gerecht zu werden.

Unser Team des Schaltschrankbaus nahm sich dieser Herausforderung unter der Leitung unseres Kollegen Rainer Hinrichs an und begleitete von der Beratung über Umbau und Fertigung bis zur TÜV-Abnahme unseren Kunden. Gemeinsam mit Karsten Ortlieb (Konstruktion) und Patrick Jakubzik (Programmierung) sowie unseren Servicetechnikern Fabian Krins, Sebastian Preiß und Thomas Slota, konnte Hinrichs das Projekt nun erfolgreich abschließen. Auf unsere Kollegen in Wesseling wartet schon der nächste Auftrag: Die Wartung der Anlage für die Kinderklinik an der Amsterdamer Straße.



Geschäftsbeziehung auf Augenhöhe: Die Verantwortlichen von Bergmann Maschinenbau und Antriebsspezialist HENKELHAUSEN freuen sich, einen verlässlichen Partner für die Zukunft gefunden zu haben.

Dumperflotte bekommt Motoren aus Krefeld

HENKELHAUSEN-Kooperation mit Bergmann Maschinenbau

Das Unternehmen Bergmann Maschinenbau GmbH & Co. KG mit Sitz in Meppen hat Mitte 2022 eine strategische Partnerschaft mit HENKELHAUSEN, dem Krefelder Spezialisten für Antriebs- und Energielösungen, bekanntgegeben. Bergmann wird künftig DEUTZ-Motoren von HENKELHAUSEN beziehen und diese in seiner Dumperflotte verbauen. Bergmann hat sich zum Ziel gesetzt, seine Position als führender Dumper-Hersteller international auszubauen und setzt zukünftig auf hochentwickelte DEUTZ-Motoren – unterstützt durch die ausgefeilten Lösungen aus dem Hause HENKELHAUSEN.

Als inhabergeführte Familienbetriebe legen beide Unternehmen den Fokus auf innovative und nachhaltige Lösungsansätze und wollen nicht nur in der Produktion, sondern auch im Service langfristig zusammenarbeiten. Aufgrund des komplexen Portfolios mit jahrzehntelanger Erfahrung präsentiert sich HENKELHAUSEN somit als Wunschpartner, um gemeinsam den Herausforderungen einer sich rasant und stetig verändernden Marktlandschaft erfolgreich zu begegnen.

Die ersten DEUTZ-Motoren sind in den zwei Serienfahrzeugen C807 und C810 bereits verbaut und die Inbetriebnahme durch unseren Kollegen Torsten Presch durchgeführt

worden. Eingebaut wurden im Kompaktdumper C807 mit einer Nutzlast von 6 Tonnen ein TCD 2.9 und im C810 mit einer Nutzlast von 9 Tonnen ein TCD 3.6.

Für die Ausrüstung weiterer neuer Fahrzeugmodelle werden aktuell der TCD 4.1 und der TCD 6.1 in gemeinsamer Projektierung der Familienbetriebe bewertet und spezifiziert. Im Sinne einer nachhaltigen Transportlösung werden anstatt der üblichen Einweg-Holzpaletten wiederverwendbare Stahlgestelle verwendet.

Bergmann ist bereits seit über 60 Jahren erfolgreich in der Konstruktion und Produktion von Dumpfern tätig und zählt zu den weltweit

führenden Herstellern dieser Fahrzeuge. Die Partnerschaft zwischen Bergmann und HENKELHAUSEN, gestützt durch das weltweite DEUTZ-Partnernetzwerk, ist somit ein weiterer Schritt in der strategischen Ausrichtung des Unternehmens Bergmann, sich weiter auf dem internationalen Markt zu etablieren und auch das wichtige Standbein in den USA durch das lokale Serviceangebot zu sichern. Bergmann ist bereits heute in vielen Ländern Europas, Asiens sowie in den USA vertreten.

Mit dem Vertrauen auf eine Geschäftsbeziehung auf Augenhöhe erfreuen sich daher beide Parteien der Gewissheit, einen verlässlichen Partner für die Zukunft gefunden zu haben.

**C807**

Nutzlast: 6.000 kg
Ladevolumen: 2,5 m³ - 3,6 m³
Gesamtlänge: 5.008 mm
Gesamtbreite: 2.043 mm
Motorleistung: 55 kW
Leergewicht: 4.900 kg

C810

Nutzlast: 9.000 kg
Ladevolumen: 3,8 m³ - 4,8m³
Gesamtlänge: 5.399 mm
Gesamtbreite: 2.420 mm
Motorleistung: 74 kW
Leergewicht: 6.100 kg



Bergmann Maschinenbau
GmbH & Co. KG
Essener Straße 7
49716 Meppen

Henk schult HENKELHAUSEN Kunden

Künftig bietet HENKELHAUSEN Schulungen in Kombination aus Präsenzunterricht und digitaler Lernwelt an. Dem Krefelder Serviceteam steht dafür seit Kurzem unser neuer virtueller Teamkollege HENK zur Seite. Er betreut die Teilnehmer während ihrer Lernzeit auf Laptop, PC & Co.

Die Nachfrage nach Wartungskompetenzen im eigenen Betrieb wird bei unseren Kunden immer größer. Als Servicepartner kommen wir diesem Wunsch gerne nach und unterstützen künftig im Sinne der Hilfe zur Selbsthilfe durch ein neues Schulungsprojekt für DEUTZ Motoren. Die Schulungen setzen sich zusammen aus einem theoretischen und einem praktischen Teil und sind in der Regel für eine 8- bis 10-köpfige Gruppe angelegt.

„Früher wurden sowohl der theoretische als auch der praktische Teil vor Ort geschult“, so Geschäftsbereichsleiter Service Ralf Derichs. „Vor Kurzem haben wir jedoch mit Hilfe eines externen Dienstleisters ein interaktives Schulungstool entwickelt, welches auf einfache Weise den theoretischen Teil abbildet.“ Die Teilnehmer können so bereits vorab den Theorieteil absolvieren und zwar dann, wenn es für den jeweils einzelnen Anwender am besten passt. HENK, unser virtueller HENKELHAUSEN-Servicemonteur führt den Anwender auf einfache und verständliche Weise durch das Schulungsprogramm und gibt Auskunft zu Themen wie technischen Motordaten, Aufbau des Motors und bietet Erklärungen zu den unterschiedlichen Bauteilen, wichtigen Sicherheitsvorschriften, dem Kühlkreislauf, dem Kraftstoffsystem und der Abgasnachbehandlung. „Am Ende stellt HENK natürlich auch Fragen, die es dann zu beantworten gilt. Bei erfolgreichem Abschluss vergibt HENK den Teilnehmern einen virtuellen Pokal sowie ein Abschlusszertifikat“, fügt Derichs hinzu. Im Anschluss folgt der praktische Teil der Schulung.

Hier kommt unser Trainer Leo Naß ins Spiel. Dieser fährt in HENKELHAUSEN-Mission zu unseren Kunden, um den zweiten Teil der Schulung durchzuführen und die dortigen Mitarbeiter für Wartungsarbeiten an den verbauten Motoren fit zu machen. „Letztendlich hilft mir hier meine langjährige Erfahrung als Servicetechniker und ich ergänze durch praxisnahe Schritt-für-Schritt-Anleitung die zuvor gelernte Theorie. Das ist für die Teilnehmer somit greifbarer und viel verständlicher und es findet eine Kommunikation zwischen den Technikern auf Augenhöhe statt“, so Leo Naß. „Zusätzlich sieht der an Ort und Stelle verbaute Motor eben ein ganzes Stück anders aus als ein Motor, der vom Fließband kommt. Und so können wir unsere Kunden direkt dort schulen, wo der Motor auch zum Einsatz kommt.“

Wir freuen uns, mit diesem neuen Tool das Schulungsangebot für unsere Kunden erweitert zu haben. Sollten Sie Interesse haben, HENK einmal persönlich kennenzulernen, melden Sie sich gerne bei Ralf Derichs und seinem Team.



Tolle Teamleistung

Interne Kooperation: HENKELHAUSEN Wunstorf und Krefeld



Foto: Henning Hattendorf

Hand in Hand geht vieles besser. So standen die Experten des Neumotorenvertriebs Krefeld und der Niederlassung Wunstorf in regem Austausch, als es um die Remotorisierung einer Gleisbaumaschine der Schwebbau GmbH & Co. KG in Stadthagen ging: Der Motor einer Bestandsmaschine des Spezialisten für Gleisbau und Schienenbearbeitung wurde ausgetauscht, da er nicht auf die erforderliche EU-Abgasstufe V ausgelegt war.

„Die Abgasstufe V wird zunehmend auf Baustellen gefordert“, erklärt Till Fischhöfer vom Neumotorenvertrieb Krefeld den Hintergrund des Projekts. „Um mit Baumaschinen, die diese Anforderungen bisher nicht erfüllen auf solchen Baustellen arbeiten zu können, ist eine Modernisierung beziehungsweise Remotorisierung notwendig.“ Besagte Gleisbaumaschine der Schwebbau GmbH, eine sogenannte Gleisstopfmaschine Typ 3X des

Herstellers Plasser & Theurer, die unter anderem für die Instandhaltung von Gleisanlagen eingesetzt wird, besitzt zwei DEUTZ-Motoren. Einen größeren (TCD 2015 V08) für den Hauptantrieb des Gleisbauzugs und einen kleineren (TCD 2013 L06) für den Antrieb eines dynamischen Gleisstabilisators (DGS). Der DGS sorgt durch die Verdichtung des Schotters im Gleisbett mittels Schwingungen dafür, dass der instandgesetzte Gleisabschnitt sofort nach Fertigstellung der Arbeiten wieder mit der zulässigen Geschwindigkeit befahren werden kann.

Mit der Unterstützung von Schwebbau brachten die Spezialisten des Neumotorenvertriebs Krefeld und Servicestandorts Wunstorf die Gleisbaumaschine nun auf den neuesten technischen Stand: Da der TCD 2013 L06 nur Abgasstufe III A erfüllte, ersetzten sie ihn durch einen neuen Reihensechs-

„Die Abgasstufe V wird zunehmend auf Baustellen gefordert!“

Till Fischhöfer,
Neumotorenvertrieb Krefeld

zylinder-Motor Typ TCD 6.1 L6. Zunächst waren neben Till Fischhöfer die Kollegen Torsten Presch, der zukünftig die Serviceleitung in Wunstorf übernehmen wird, und Kfz-Mechatroniker Philipp Mors aus Krefeld am Zug: Sie legten den Motor auf die Anforderungen des Kunden technisch aus und wickelten Bestellung und Vormontage ab. „Wir haben den Motor veredelt“, so Till Fischhöfer. „Das heißt, durch Vorverkabelungen der Motorsensorik haben wir klare Schnittstellen definiert und darüber hinaus die einzelnen Komponenten, wie beispielsweise den Diesel Exhaust

Fluid (DEF)-Tank, in Baugruppen zusammengefasst. Damit haben wir den Einbau für eine reibungslose Montage vor Ort vorbereitet." Der Einbau in die Gleisbaumaschine erfolgte in Wunstorf vom Team um Serviceleiter Rainer Bock. Unter anderem wurde die Schnittstellenanpassung von Servicetechniker Janes Runge vorgenommen und bei einer abschließender Probefahrt optimal auf die Maschinenanforderung abgestimmt. Till Fischhöfer freut sich über die tolle Teamleistung: „Der Kunde war begeistert vom Umbau seiner Maschine und unserer zuverlässigen Arbeit.“ Auf diese und das Know-how der Wunstorfer Servicetechniker kann sich die Schweerbau GmbH seit vielen Jahren verlassen. Als kompetente Ansprechpartner stehen sie dem Unternehmen stets zur Seite, wenn es um Reparaturen

oder Wartungen von DEUTZ- und Volvo Penta-Motoren geht.

Apropos Service: Als besondere Serviceleistung wurde für die Fernwartung ein Telemetrie-System in die Gleisbaumaschine eingebaut. „Damit erfassen wir zentrale Messdaten wie Kraftstoffverbrauch und -druck, Motordrehzahl, Batteriespannung, DEF-Tankfüllstand, DPF-Rußbeladung und Betriebsstunden über ein Dashboard. Diese Daten können jederzeit abgerufen werden“, so Till Fischhöfer. „Ein großer Vorteil des Systems ist zudem, dass aktive Fehlermeldungen in Echtzeit übertragen und vorausschauende Fehlermeldungen deklariert werden.“ Auch anstehende Wartungen werden auf einem digitalen Wartungsplan angezeigt. „Dieses Tool hilft uns dabei Ausfallzeiten deutlich zu verkürzen.“



 **Till Fischhöfer**
Neumotorenvertrieb
fischhoefer.till@henkelhausen.de



 **Rainer Bock**
Kundendienstleiter
Niederlassung Wunstorf
wunstorf@henkelhausen.de



Schweerbau GmbH & Co. KG

1929 von Heinrich Schweer in Stadthagen bei Hannover gegründet, ebnet das Familienunternehmen Wege für den Güter-, Personen- und Wirtschaftsverkehr. Rund 700 Mitarbeiter sind bei dem Spezialisten für Gleisbau und Schienenbearbeitung beschäftigt. Tiefbauarbeiten, Kanalinspektionen und Schweißtechnik gehören ebenfalls zum umfangreichen Leistungsportfolio. Schweerbau betreibt deutschlandweit Niederlassungen und arbeitet europaweit auf (Groß-)Baustellen.

 **Schweerbau GmbH & Co. KG**
Industriestraße 12
31655 Stadthagen
www.schweerbau.de

Eine Verbindung mit langer Tradition

Die Rheinfähre Altrip bei Rheinstromkilometer 415,5 verbindet das rechtsrheinisch gelegene Mannheim mit dem auf der linken Rheinseite liegenden Ort Altrip. Die Fährverbindung, die urkundlich erstmals 1262 erwähnt wurde, soll damals wie heute eine zuverlässige Verbindung über den Rhein gewährleisten, ohne die Schifffahrt zu behindern.

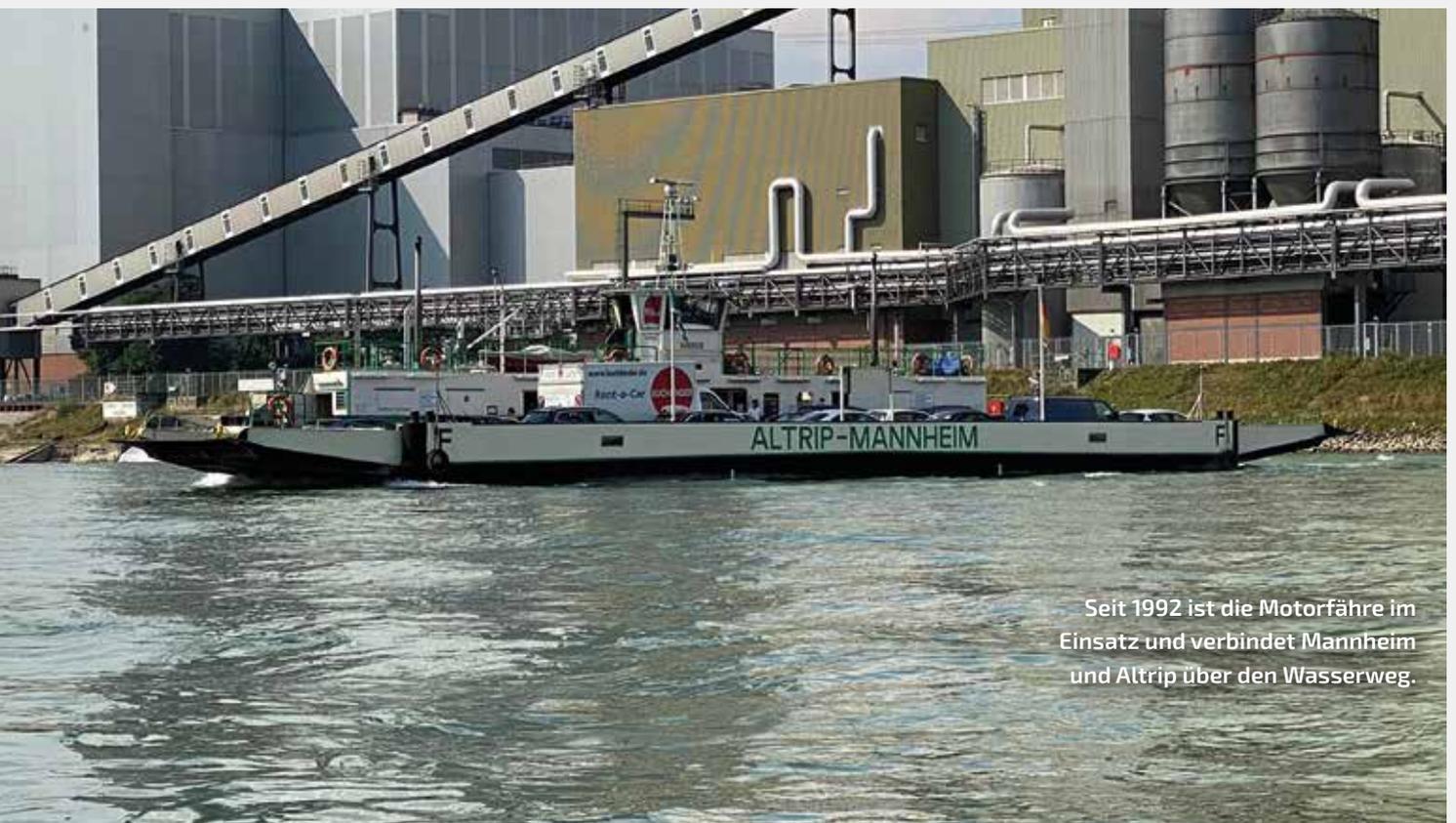
Seit 1992 ist die aktuelle Motorfähre ganzjährig im Einsatz und befördert jährlich ca. 685.000 Autos und 150.000 Fahrräder. Der Fährbetrieb findet von Montag bis Samstag in der Zeit von 5.30 bis 22.30 Uhr und an Sonn- und Feiertagen von 8 bis 22.30 Uhr statt.

2010 haben die Betreiber der Rheinfähre über den DFV (Deutscher Fährverband) Kontakt zu HENKELHAUSEN aufgenommen. Nach Besichtigung, Beratung und Angebotserstellung wurden im Ja-

nuar 2011 drei DEUTZ-Marinemotoren BF6M 1013MCP mit einem ZF-Getriebe durch die Rheinfähre Altrip GmbH bestellt. Die Motoren haben eine Leistung von 145 kW bei 1.900 Upm. Im Juli 2011 wurden diese Motoren inklusive Getriebe an die Braun-Werft in Speyer geliefert, wo sie in die Fähre eingebaut wurden. Die Fähre befand sich zu diesem Zeitpunkt bereits in der Werft, weil sie um 7m verlängert wurde, um so bei jedem Wasserstand gut am Ufer anlegen zu können. Im Jahr 2014

und 2016 lieferte HENKELHAUSEN noch insgesamt drei weitere Motoren BF6M 1013MCP an die Rheinfähre Altrip GmbH.

Da seit 2019 auch für die Binnenschifffahrt die Abgasstufe V gilt und die DEUTZ AG die Produktion von Marine-Motoren zum Ende 2022 einstellt bzw. für einige Motorenreihen bereits eingestellt hat, konnte HENKELHAUSEN keine weiteren Motoren des gleichen Typs liefern. Die Motoren der Abgasstufe V werden mit Abgasnachbehandlung gelie-



Seit 1992 ist die Motorfähre im Einsatz und verbindet Mannheim und Altrip über den Wasserweg.



fert, so dass sich die Einbausituation im Motorenraum ändern würde. Um bei einem Motortausch nicht die gesamte Peripherie erneuern zu müssen, werden die vorhandenen Motoren in unserer Service-Werkstatt grundüberholt und später wieder in dem Schiff eingebaut. Alle Motoren sind zertifiziert und wurden durch die ZSUK (Zentrale Schiffsuntersuchungskommission) auf der Rheinfähre abgenommen. Im Jahr 2019 wurde die erste Grundüberholung durchgeführt, aktuell wird gerade wieder ein Motor in unserer Werkstatt modernisiert. Im Schadensfall steht so immer ein Motor bereit, der bei Bedarf kurzfristig und schnell ausgetauscht werden kann. Da die Fähre 365 Tage im Jahr im Einsatz ist, können Wartungen und Reparaturen an den Motoren nur nachts durchgeführt werden. Den Aus- und Einbau der Motoren übernehmen die Mitarbeiter der Rheinfähre Altrip GmbH selbstständig.

Volvo Penta Partnermeeting in Krefeld

Einmal im Jahr kommen wir mit unseren angeschlossenen Volvo Penta Servicepartnern zusammen, um uns über Neuigkeiten und Anforderungen im Service auszutauschen. Dieses Mal feierte das Volvo Penta Partnermeeting Premiere bei HENKELHAUSEN in der Krefelder Zentrale.

Im Fokus standen an diesem Tag Vorträge rund um Produktneuerungen und Aktionen sowie der persönliche Austausch untereinander. Nicht nur unsere hauseigenen Fachleute referierten und standen den Gästen Rede und Antwort, auch Jan Mittelstädt, verantwortlich für den Servicemarkt Marine bei Volvo Penta, war extra aus Kiel angereist.

Da die meisten Teilnehmer die Krefelder Zentrale noch nie persönlich besucht hatten, nutzten unsere Kollegen die Gelegenheit und präsentierten unseren Gästen bei einem Rundgang unsere Werkstätten und Räumlichkeiten. Besonders die nicht erwartete Firmengröße, die professionelle Ausstattung sowie die Sauberkeit in den Werkstätten zeichnete ein durchweg positives Feedback.

Im Anschluss an einen langen und interessanten Tag ließ man gemeinsam den Abend gemütlich bei einem gutbürgerlichen Essen ausklingen. Das nächste Volvo Penta Partnermeeting ist bereits in Planung und soll dann am 13. Juni 2023 in Stuttgart stattfinden.



Roland Schneider
Leiter Technical Support & Service
schneider.roland@henkelhausen.de



Uwe Franke
Niederlassungsleiter Wesseling
franke.uwe@henkelhausen.de



Zu Besuch in Krefeld: Bootsservice Windrose, ERN-Delta, Hans Schumann GmbH, HL Schiffstechnik, MBN Technik, M. Drees Motorentchnik, Svendsen GmbH, Wassersportcenter Eichhofer



Välkommen till Sverige

Zu Besuch bei Volvo Penta

Gegenüber dem Hauptbahnhof von Göteborg steht das alte Postamt. Bis 2012 wurden hier Briefe abgefertigt. Heute befindet sich hinter der neoklassizistischen Fassade ein Tagungshotel mit 500 Betten. Hierhin hatte Volvo Penta Ende September Businesspartner aus ganz Europa eingeladen, um sich über die Herausforderungen der Branche auszutauschen und Lösungsansätze aufzuzeigen. Die vier Tage vor Ort haben bei Eva Valentina Kempf und Matthias Kellersohn, den beiden Geschäftsführern von HENKELHAUSEN, einen positiven Eindruck hinterlassen.



Das HENKELHAUSEN-Geschäftsführerduo auf Volvo Penta-Mission in Schweden: Eva Valentina Kempf und Matthias Kellersohn

Volvo ist in Göteborg sehr präsent. „Direkt am Flughafen hing ein großes Willkommensplakat von Volvo“, erzählt Kempf. Die schwedische Hafenstadt an der Nordseeküste ist vom Maschinenbau geprägt. Hier fertigte Volvo 1926 die ersten Automobile, 1935 übernahm das Traditionsunternehmen die Maschinenbau-firma Pentaverken. Heute ist Volvo der größte Arbeitgeber in Göteborg. „Volvo-Stadt“ wird die zweitgrößte Metropole Schwedens auch schon mal genannt, dabei hat Göteborg auch architektonisch und kulturell einiges zu bieten. Doch dafür blieb den Besuchern aus Krefeld wenig Zeit. „Die Tage waren sehr durchgetaktet“, sagt Kellersohn.

Den Auftakt der Konferenz bildete eine allgemeine Präsentation für alle Teilnehmer, im weiteren Ver-

lauf der Tagung gab es zahlreiche Vorträge und Angebote. „Die Veranstaltung war sehr gelungen und gut organisiert“, sagt Kempf. „Das muss man ihnen lassen, das sind echte Profis“, fügt sie lachend hinzu. Kellersohn hat schon öfter in Schweden Urlaub gemacht und kennt die Mentalität der Nordländer. „Sie sind Fremden gegenüber extrem zuvorkommend“, so seine Erfahrung. Auf eine solche Präsenzveranstaltung mit Volvo Penta hatten die Verantwortlichen von HENKELHAUSEN schon länger gewartet. „Unter Corona hat die Kommunikation durchaus gelitten“, räumt Kempf ein. „Es gab Fragen, die wir adressieren wollten.“

Volvo Penta bietet Motoren und Antriebssysteme für Boote, Stromgeneratoren und Industrieanwendungen. „Es ist der Motorenableger innerhalb des Volvo-Konzerns und



„BEI DEN VERANSTALTUNGEN GING ES UM FRAGEN NACH ALTERNATIVEN ANTRIEBEN, QUALITÄTSABWICKLUNG, KONNEKTIVITÄT, REMOTE SERVICE UND DIGITALE VERKAUFSMODELLE.“



nach DEUTZ der zweitgrößte Herstellerpartner von HENKELHAUSEN“, sagt Kellersohn. Eine Führung gab einen guten Einblick in ein Produktionswerk von Volvo. Die Busfahrt dorthin dauerte allerdings zweieinhalb Stunden. „Es war mitten im Nichts“, beschreibt Kellersohn den Standort. Doch von dem Werk selber war er nachhaltig beeindruckt. „Die Leute dort haben Spaß am Job, man konnte die Grundzufriedenheit richtig spüren.“ Der hohe Automatisierungsgrad tat der Motivation keinen Abbruch. „Die Mitarbeiter haben auch einfache und kluge Lösungen für anspruchsvolle Aufgaben gefunden“, so der Maschinenbauingenieur.

Im Gegensatz zu Deutschland ist es in Schweden selbstverständlich, dass auch Frauen in den Werkshallen arbeiten. „Es ist erstaunlich und sehr positiv, dort besteht nahezu eine Parität zwischen den Geschlechtern“, sagt Kempf. Sie schätzt, dass in der Montage bei Volvo Penta 30 bis 40 Prozent Frauen arbeiten. Die Gleichberechtigung zieht sich in Schweden durch alle Hierarchien. „Mit Heléne Mellquist sitzt bei Volvo Penta eine Frau im Chefsessel“, so die Betriebswirtin.

Bei dem Ausflug bestand die Möglichkeit, das Volvo Penta Museum in Skövde zu besichtigen. Ein Besuch, der Kempf eindrucksvoll in Erinnerung geblieben ist. „Es war spannend die Historie zu sehen.“ In der Sammlung waren die ersten Antriebsmaschinen für die Volvo-Gruppe ausgestellt, Motorenlösungen für den Zweiten Weltkrieg und Flugzeuge bis hin zu Maschinen für moderne Anwendungsmöglichkeiten. „Die ganze Bandbreite, auf eine solche Erfahrung kann man gut aufbauen“, fügt sie hinzu.

Die erfolgreiche Vergangenheit ist das Eine. Doch wie sieht es mit der Zukunft aus? „Wir wollten vor allem wissen, wohin die Reise der Volvo-Gruppe geht und wie es um die CO₂-Neutralität bestellt ist“, erzählt Kempf. Die Konferenz hat gezeigt, dass das Thema auch in Schweden ernst genommen wird. „Bei den Veranstaltungen ging es um Fragen nach alternativen Antrieben, Qualitätsabwicklung, Konnektivität, Remote Service und digitale Verkaufsmodelle“, zählt Kellersohn auf. Die allgemeine Richtung war klar ersichtlich. „Das Unternehmen geht weg vom Produkt und hin zum Lösungsanbieter und orientiert sich dabei besonders an der Problemlösung für den Kunden“, fasst Kempf zusammen.

„Und es war positiv für uns zu sehen, dass wir bei HENKELHAUSEN den gleichen Fokus setzen und in die gleiche Richtung denken“, ergänzt Kellersohn.

Die Konferenz hat auch gezeigt, dass HENKELHAUSEN als Partner in Schweden sehr geschätzt ist. „Obwohl wir nicht der größte Handelspartner sind, kennt man uns und ist auf uns zugekommen“, erzählt der Maschinenbauingenieur. „Das zeigt, dass wir gut positioniert sind.“ Es kam zu einem regen Austausch mit positivem Ergebnis. „Wir wollen als HENKELHAUSEN bei Pilotprojekten dabei sein“, verrät Kempf. Die eigenen Investitionen würden jetzt Früchte tragen, fügt Kellersohn hinzu. „Das wollen wir nutzen, wollen uns weiter vorne positionieren.“

Auf dem Tagungsprogramm stand auch ein Bootsausflug in den Göteborger Schärengarten. „Das hatte schwedisches Flair und bat die Möglichkeit, das Land wenigstens ansatzweise kennenzulernen“, erzählt Kempf, die die Schärenlandschaft als beeindruckend beschreibt. Auf einer Insel war in einem Fischrestaurant eine Tafel für alle Gäste gedeckt. „Der Tisch erstreckte sich von dem Gebäude bis auf die Terrasse, das war schon toll gemacht“, sagt Kellersohn. Das kulinarische Angebot war vielfältig. „Man muss alles probieren“, so das Motto des 37-Jährigen. Auch bei Austern hatte er keine Berührungsängste. „Unerwartet frisch und überhaupt nicht fischig.“

Während der Tagung kamen die Konferenzteilnehmer untereinander ins Gespräch. „Es war interessant, sich mit den anderen Volvo Penta Centern auszutauschen“, so die Erfahrung von Kempf. Dabei habe sie festgestellt, dass Frankreich beim Thema E-Commerce deutlich weiter in der Entwicklung sei. „Das ist ein Bereich, den wir ausbauen wollen. Von den Erfahrungen der Franzosen können wir profitieren.“ Solche Best Practice-Beispiele, so die Anregung der Teilnehmer, sollten bei zukünftigen Konferenzen allen vorgestellt werden.

Die vier Tage waren anstrengend. „Aber auch sehr spannend und erkenntnisreich für uns“, fasst Kellersohn zusammen. Der Tiefgang einer solchen Veranstaltung käme vor allem über die persönlichen Gespräche und neuen Kontakte. Die Konferenz hat gezeigt, dass HENKELHAUSEN auf dem richtigen Weg ist, sowohl bei Volvo Penta als auch durch die eingeschlagene



**„WIR WOLLEN BEI PILOTPROJEKTEN DABEI SEIN – DAS WOLLEN
WIR NUTZEN, WOLLEN UNS WEITER VORNE POSITIONIEREN!“**

Ausrichtung. „Das ist ein Wert, den wir mitnehmen können“, so Kellersohn. „Wir beschäftigen uns mit neuen Themen“, ergänzt Kempf. „Es ist wichtig, starke Partner zu haben und mit ihnen gemeinsam die Zukunft zu gestalten. Darüber hinaus verfolgen wir eigene Projekte.“

A man, Sascha Keller, is standing in a workshop, smiling. He is wearing a grey and black jacket over a white shirt. He is holding a large metal gear in his right hand and another large metal gear on a workbench in his left hand. In the background, there is a large window and a blue building. The workshop is filled with various mechanical parts and tools.

SASCHA KELLER

Ne Kölsche Jung in Krefeld

Mein Name ist Sascha Keller, ich bin 45 Jahre alt und schon über 20 Jahre bei HENKELHAUSEN – genauer gesagt, seit Oktober 2001. Ursprünglich bin ich gelernter Automobilmechaniker, jetzt arbeite ich in der Disposition. Die 3,5-jährige Ausbildung habe ich in meiner Heimatstadt Köln bei der DEUTZ AG gemacht. Anschließend führte ich in der dortigen Motorenentwicklung Probe- und Lastläufe auf dem Prüfstand durch.

Nach Krefeld und zu HENKELHAUSEN bin ich der Liebe wegen gewechselt. Meine Frau kommt aus Kevelaer und nachdem wir uns kennengelernt haben, ist sie zunächst zu mir nach Köln gezogen. Sie war bei der Post als Zustellerin angestellt und konnte sich relativ problemlos versetzen lassen. Doch das Leben in der Großstadt, vor allem als Briefzustellerin, hat ihr so gar nicht gefallen. Und als sich ihr die Möglichkeit bot, innerhalb von sechs Monaten wieder in ihren alten Job in Kevelaer zurückzukehren, habe ich mich daraufhin initiativ bei HENKELHAUSEN beworben. Ein Partnerunternehmen, welches ich schon von der Zusammenarbeit mit der DEUTZ AG her kannte.

Inzwischen haben wir drei Kinder im Alter von 15, 11 und 8 Jahren. Da ist immer viel los zu Hause und Zeit für eigene Hobbys bleibt da nicht. Entspannung finde ich bei der Gartenarbeit. Zwar lebe ich schon lange in Kevelaer, doch als echter Kölsche Jung bin ich natürlich meiner Heimatstadt und vor allem dem Karneval sehr verbunden. Ist ja auch kein Wunder, schließlich bin ich an einem Rosenmontag geboren. Für mich gehört es einfach dazu, jedes Jahr am Karnevalsdienstag beim Veedelszoch in Köln-Kalk mit dabei zu sein. Die ganze Familie steht dann auf einem Karnevalswagen des Vereins Gremberger Junge un Mädchen und feiert. An Weiberfastnacht bin ich natürlich auch in Köln, gemeinsam mit meiner Frau, die auch gerne Fastelovend feiert.

Im Laufe der Jahre war ich bei HENKELHAUSEN in verschiedenen Bereichen tätig. Zu Anfang habe ich in der Werkstatt für Motoren gearbeitet, nach ca. zwei Jahren begann ich dann als Techniker im Außendienst und bin nach dreizehn Jahren wieder zurück in die Werkstatt gewechselt. Zu der Zeit hat HENKELHAUSEN die Gassparte verkauft, dadurch ergab sich großes Potenzial für die Dieselsparte eine eigene Werkstatt einzurichten. Gemeinsam mit meinem Kollegen Ralf König habe ich diese dann aufgebaut. Bei unserer Arbeit dort haben wir die Azubis bei allen Arbeiten integriert und ihnen auch Projektaufgaben gegeben. So sollten sie aus defekten Motorbauteilen Sachen kreieren,



**Jeck von Geburt an:
Sascha Keller im Kölner Straßenkarneval.**

die sie frei gestalten konnten. Dabei sind richtige Kunstwerke entstanden, der Hund in der Powerlounge ist das Ergebnis einer solchen Arbeit.

Durch den plötzlichen Todesfall meines Freundes, der bisherige Verantwortliche in der Disposition, musste intern eine Lösung gefunden werden. Da mir durch vorherige Vertretungszeiten die Tätigkeit vertraut war, fiel die Entscheidung auf mich. Seit März 2022 bin ich somit Kundendienstleiter in der Disposition. Auch wenn ich mit meiner Arbeit in der Werkstatt sehr zufrieden war, so macht mir der neue Aufgabenbereich nicht minder Spaß. Denn als

Disponent ist man Vermittler zwischen Kunden und Techniker und arbeitet Hand in Hand mit den Kollegen. Das fördert die Kommunikation und den Austausch untereinander. Ich mag es auch, dass die Kundschaft so vielfältig ist und aus ganz unterschiedlichen Bereichen kommt. Wir haben Kunden, die arbeiten mit Baumaschinen, andere in der Landwirtschaft, auf dem Schiff oder im Salzbergwerk.

Als Mitarbeiter kann man sich bei HENKELHAUSEN durch Engagement und Eigeninitiative gut entfalten. Das sieht man ja an mir: Ich habe als Techniker angefangen und habe mich über die Jahre hinweg weiterentwickelt. Auch das Unternehmen selbst bleibt nie stehen und nimmt die Zukunft in den Fokus. Dabei können wir Mitarbeiter aktiv den Weg mitgestalten – das schätze ich an HENKELHAUSEN als Arbeitgeber sehr.

„Als Disponent ist man Vermittler zwischen Kunden und Techniker.“

Sascha Keller

„Der Wasserstoffmarkt ist heiß“

Startup mit Ehrgeiz und Visionen – Wegweisende Spitzentechnologie

Seit seiner Schulzeit beschäftigt sich Maximilian Wack mit alternativen Antrieben und Wasserstofftechnologien. Heute ist er 23 Jahre alt, CEO und Gründer des Startups Hydro Technology Motors, kurz HTM genannt. Wack ist ehrgeizig: „Unser Ziel ist es, den ersten wasserstoffbetriebenen hybriden Antriebsstrang für nahezu jedes Fahrzeug zu entwickeln, egal ob Industrielösung oder Individualmobilität.“ Eine Idee, die bei HENKELHAUSEN auf Interesse gestoßen ist. Denn auch hier beschäftigt man sich ebenfalls intensiv mit dem Thema alternative Antriebslösungen und ist nun eine Kooperation mit dem Startup eingegangen.

Der Erfolg von HTM steht für Wack außer Frage: „Der Wasserstoffmarkt ist heiß, da gibt es viele Möglichkeiten.“ Die Vorteile liegen für ihn auf der Hand. „Wasserstofffahrzeuge sind sehr schnell

zu betanken und haben eine hohe Reichweite. Und der Wasserstoffpreis wird immer weiter fallen“, ist sich der Jungunternehmer sicher. In fünf Jahren soll der von HTM entwickelte Antriebsstrang in verschiedenen Applikationen vorliegen. „Einen europaweiten Vertrieb halte ich für realistisch“, sagt der HTM-Geschäftsführer. In zehn Jahren, so das Ziel, soll es Fahrzeugkonzepte auch für weniger entwickelte Länder geben.

Mit der Begeisterung für Motorsport hat alles angefangen. „Mein Freund Silas Hofmann war in der Deutschen Rallye-Meisterschaft aktiv und ich bin mit ihm auf verschiedene Veranstaltungen gefahren“, erinnert sich Wack. Die beiden jungen Männer mochten nicht nur den Sport, sondern hatten auch großes Interesse an alternativen Antriebsmotoren. „Ich war auf einem technisch ausgerichteten Gymnasium und habe meine Ab-

schlussarbeit zum Thema Wasserstoffmobilität geschrieben“, erzählt der 23-Jährige.

Wack und sein Freund fanden das Thema Wasserstoffverbrennungsmotoren extrem spannend. „Wir wollten da dranbleiben und beide Maschinenbau studieren“, sagt er. Dabei gingen die jungen Männer sehr zielgerichtet vor. „Wir haben nach einer Uni gesucht, die uns die beste Basis für ein erfolgreiches Startup geben kann“, erinnert sich Wack. Die Einschreibung an der TU Darmstadt erfolgte ganz bewusst vor dem Hintergrund der geplanten Firmengründung. „Ich habe Wirtschaftsingenieurwesen belegt, also eine wirtschaftliche Fachrichtung, Silas den reinen Maschinenbau.“

Parallel zum Studium entwickelten die jungen Männer ihre Ideen weiter und gründeten eine Unternehmersgesellschaft. „Einmal zum Ausprobieren, aber es ging auch um Geheimhaltung“, erklärt Wack. Sie hatten die Marktlücke Wasserstoffrotationskolbenmotoren für kleinere Anwendungen entdeckt. „Das machte aus unserer Sicht Sinn, da der Rotationskolbenmotor einige Vorteile bei dem Betrieb mit Wasserstoff mit sich bringt.“ Im Rahmen des Studiums schlossen sie Kooperationen mit den Instituten der Universität und setzten sich mit der Antriebsstrangentwicklung auseinander. Das war auch das Thema von Hofmanns Bachelorarbeit. „Diese ist jetzt zum Patent angemeldet“, sagt Wack. Er selber muss den Bachelor



noch abschließen. „Ich bin aufgrund der Firmengründung hier etwas langsamer.“

Anfang 2021 gründeten die Jungunternehmer ihre GmbH und entwickelten ein Leichtfahrzeugkonzept mit Wasserstoffantrieb. „Ein Leichtfahrzeug für den schnellen Markteintritt“, erklärt Wack. Zum Team gehört neben Wack und Hofmann noch Daniel Mescheryakov, der seine Abschlussarbeit über die Entwicklung von Leichtfahrzeugen geschrieben hat. „Wir haben dann festgestellt, dass uns noch ein reiner Informatiker im Team fehlt“, erinnert sich Wack. Über eine universitäre Ausschreibung kam Jonas Kahl zu HTM dazu.

Der Aufbau der Firma wurde gut geplant. „Ich habe mit Silas eine Strategie entwickelt, wie man in den Markt eintritt“, erklärt Wack. Es wurde ein Konzept erstellt, es folgte die wissenschaftliche Validierung in Zusammenarbeit mit der TU Darmstadt und ein erster Prototyp wurde gebaut. „Aktuell sind wir in der Seed-Investmentphase und suchen nach Investoren, um die nächsten Schritte gehen zu können.“ Der Prototyp soll optimiert und erste Prüfstandtests durchgeführt werden, die passende Werkstatt dazu wird aktuell gesucht.

„Der Wasserstoffpreis wird immer weiter fallen!“

**Maximilian Wack,
Gründer und CEO von HTM**

Die Entwicklung von HTM trifft den Nerv der Zeit, bereits als wegweisende Speerspitzen-technologie wurde ihr Konzept schon bezeichnet. Beim digitalen H2UB, den ersten Wasserstoff-Hub für Startups, Unternehmen & Forschung in Europa, war Wack als Gastredner geladen. Auch Matthias Kellersohn, Geschäftsführer von HENKELHAUSEN nahm an diesem Event teil. Das

Konzept von HTM stieß bei Kellersohn auf Interesse, so dass er im Anschluss das Gespräch mit Wack suchte. Schnell war klar, dass HENKELHAUSEN und HTM ähnliche Gedankenansätze rund um alternative Antriebslösungen teilen und der

Weg zu einer Zusammenarbeit war geebnet.

„Dass wir HENKELHAUSEN als Kooperationspartner gefunden haben, unterstützt bei der Suche nach seriösen Investoren extrem“, so Wack. „Zudem passt die Zusammenarbeit auch gut in unseren Zeitplan, die Antriebssteuerung ist der nächste Punkt in der Entwicklung.“ Die Jungunternehmer brennen jedenfalls für ihre Idee und wollen sie schnell zur Marktreife bringen. Bis Ende des Jahres, so die Hoffnung, soll die Suche nach den Geldgebern abgeschlossen sein. Doch jetzt ist er erst mal froh, wenn die Finanzierungsphase abgeschlossen ist. „Wir wünschen uns, dass es endlich losgeht.“

Eine Investition in die Zukunft

Mitte des Jahres hat HENKELHAUSEN mit dem Startup HTM, Hydro Technology Motors, einen Kooperationsvertrag geschlossen. Das junge Unternehmen will hybride Wasserstoffantriebssysteme für die Mobilität von morgen entwickeln. Für Matthias Kellersohn, Geschäftsführer von HENKELHAUSEN, eine Investition in die Zukunft.

Wie sind Sie auf die Firma HTM aufmerksam geworden?

Kellersohn: Im März 2022 habe ich an der neuen digitalen Event-Reihe des H2UB, den ersten Wasserstoff-Hub für Startups, Unternehmen & Forschung in Europa, als Gast teilgenommen. Dabei hat Herr Wack die Firma HTM und das Konzept des wasserstoffbetriebenen Kleinwagens vorgestellt. Ich fand das erstmal ein spannendes Thema, denn auch in unserer Branche rückt die Suche nach alternativen Antriebslösungen immer mehr in den Fokus. Daher habe ich zu Herrn Wack direkt Kontakt gesucht.

Was war Ihre Motivation bei der Kontaktaufnahme?

Kellersohn: Zum einen ist für mich der Austausch und die Netzwerkpflge ein wichtiges Thema, um mich über den Fortschritt in unserer Branche auf dem Laufenden zu

halten. Zum anderen beschäftigt sich aktuell jeder Hersteller mit der Entwicklung oder zumindest Bewertung von klimafreundlichen Antriebskonzepten. Das tun wir bei HENKELHAUSEN bereits auch schon länger und da hat das HTM-Konzept mit einem wasserstoffbetriebenen Verbrennungsmotor mein Interesse geweckt. Ich wollte mehr dazu erfahren und schauen, ob es Anknüpfungspunkte für eine Zusammenarbeit gibt.

Wie ging es dann weiter?

Kellersohn: Nach einem ersten Abtasten haben wir gemerkt, dass es neben der Wasserstofftechnologie noch andere gemeinsame Ideen in Bezug auf den hybriden Antriebstrang gibt, der das Herzstück vom HTM-Produkt bildet. Da sind wir in einer ähnlichen Richtung unterwegs.

Wie sieht die Kooperation zwischen HENKELHAUSEN und HTM aus?

Kellersohn: Wir investieren in die Entwicklungsarbeit von HTM mit dem Ziel, Teilprodukte und Tools für unsere Anwendungen weitzunutzen

zu können. Darüber hinaus helfen wir, wo wir können. So sind wir schon mal bei den Gesprächen mit möglichen Investoren dabei und stehen mit Rat und Tat zur Seite. Dass wir als etabliertes Unternehmen an das Startup glauben und unterstützen, macht es HTM einfacher mit anderen potenziellen Geldgebern ins Gespräch zu kommen.

„Wir investieren in die Entwicklungsarbeit von HTM“

Matthias Kellersohn,
HENKELHAUSEN-
Geschäftsführer

Was ist der Nutzen dieses Engagements für HENKELHAUSEN?

Kellersohn: HTM ist ein extrem spannender Partner für uns. Wir bekommen Einblick in die Entwicklung und können am Ende unser eigenes Angebots- und Kompetenzportfolio im Bereich der alternativen Antriebe erweitern. Zudem sehen wir das grundsätzliche Potential für eine weitergehende Kooperation mit HTM, vor allem wenn es um die Themen Applikation und Service geht.

Motoren auf den aktuellen Stand gebracht

Eine Motorrevision kann einen Schaden beheben, aber auch für längere Laufzeiten sorgen. Insbesondere im Bereich älterer und aus der Produktrange genommener Motorbaureihen bietet sich eine Grundüberholung oder eine kostengünstige Prüfung an. Aber auch die hohen Anschaffungskosten von Neumotoren oder der Stillstand während einer Instandsetzung haben Einfluss auf die Entscheidung der Kunden für eine Motorrevision. Als zuverlässiger Servicepartner bietet HENKELHAUSEN hierbei fachmännische Unterstützung von Beratung bis Umsetzung an. Kundendienstleiter Sascha Keller und Werkstatteleiter Sergej Dudko erklären, was dazu gehört. Bei einer Motorinstandsetzung wird der komplette Motor in seine Einzelteile zerlegt, gereinigt und vermessen. Defekte Komponenten werden, wenn möglich repariert oder, wenn es sich um Verschleißteile handelt, ausgetauscht.

Herr Keller, Herr Dudko, wann kommen Ihre Kunden zwecks Motorinstandsetzung auf Sie zu?

Sascha Keller: Einerseits natürlich, wenn ein Schaden vorliegt und der Motor repariert werden muss. Dann wird mit dem Kunden besprochen, was zu tun ist und wir erstellen ein Angebot. Andererseits gibt es Wartungspläne der Motorenhersteller, die nach einer bestimmten Anzahl an Betriebsstunden eine Generalüberholung vorsehen. Wir empfehlen diese Vorgaben unbedingt einzuhalten, da dadurch oft Schäden verhindert werden können. Dieser Empfehlung folgen zahlreiche unserer Kunden.

Sergej Dudko: Man muss sich vor Augen halten, welche Kräfte in einem Motor wirken. Bei einer regelmäßigen Revision können besonders beanspruchte Bauteile vorbeugend ersetzt werden. Auch der Austausch von Komponenten, die nicht mehr dem aktuellen Stand der Technik



Wieder wie neu: Ein DEUTZ-Motor BF6M 1013MCP in Marineausfertigung nach erfolgter Motorrevision durch HENKELHAUSEN.

Motoren, die wir hier in der Werkstatt hatten, war 70 Jahre alt. Und wir haben auch schon aus zwei Motoren einen gemacht. Oft sind die Motoren auch individuell aufgebaut. Eine knifflige Aufgabe war beispielsweise ein sogenannter Vielstoffmotor, ein MAN-Motor mit Bauteilen anderer Hersteller. Für diesen Motor gab es keine Unterlagen, aber wir haben auch ihn wieder zum Laufen gebracht. Da hilft neben unserem technischen Know-how und unserer Flexibilität eben auch unsere Erfahrung. Und natürlich sind unsere Techniker durch regelmäßige Schulungen immer auf dem aktuellsten Stand der Technik.

entsprechen, gehört zu einer Revision dazu. Dadurch kann sich die Laufzeit eines Motors erheblich verlängern.

Sie sprechen den Teileaustausch an. HENKELHAUSEN verfügt über ein großes Händlernetzwerk und der Teileverkauf ist an die DEUTZ-Händler angeschlossen. So decken Sie den Bedarf an lieferbaren Originalteilen. Wie helfen Sie Ihren Kunden, wenn Ersatzteile nicht mehr lieferbar sind, für ältere Motoren zum Beispiel?

Sergej Dudko: Dann müssen diese Teile angefertigt werden. Wir sind in unserer Werkstatt entsprechend ausgerüstet und unsere Techniker verfügen über die fachlichen Kenntnisse. Wir versuchen, jeden alten Motor wieder instand zu setzen. Denn der Kunde muss sich darauf verlassen können, dass sein Motor nach der Instandsetzung wieder läuft. Einer der ältesten

Nach der erfolgreichen Instandsetzung eines Motors ist die Arbeit in der HENKELHAUSEN-Werkstatt noch nicht abgeschlossen. Was passiert, bis der Motor wieder beim Kunden ist?

Sascha Keller: Die Motoren kommen nach der Instandsetzung auf den Leistungsprüfstand in unserer Niederlassung in Wesseling. Dort werden Funktion und Leistung bei verschiedenen Drehzahlen geprüft sowie Messwerte erfasst. Anschließend wird der Motor gesäubert, in unserer hauseigenen Lackiererei lackiert und für den Einbau oder zur Auslieferung vorbereitet. Je nach Kundenwunsch bauen unsere Techniker den Motor vor Ort beim Kunden wieder ein.



 **Sascha Keller (links)**
Kundendienstleiter
keller.sascha@henkelhausen.de

 **Sergej Dudko (rechts)**
Werkstattleiter
dudko.sergej@henkelhausen.de

Von Ausbildung bis Geschäftsbereichsleitung

HENKELHAUSEN IST VIelfÄLTIG

Alexandra Regenberg
Kaufmännische Auszubildende



„Bereits vor 13 Jahren führte ich ein erfolgreiches Praktikum bei HENKELHAUSEN durch. Dies blieb mir so gut in Erinnerung, dass ich mich nach Umwegen über die Soziale Arbeit letztendlich dafür entschied, meine Ausbildung als Kauffrau für Groß- und Außenhandelsmanagement hier zu absolvieren. Durch den Generationenwechsel in der Geschäftsführung gefällt mir besonders die offene Kommunikation, die Nahbarkeit und der im Alltag gelebte Teamgedanke gut. Auch im Bereich Nachwuchsförderung bietet HENKELHAUSEN ein weitreichendes Programm. Gerade als alleinerziehende Mutter werde ich hier individuell und flexibel unterstützt, was für mich einen sehr wichtigen Teil meiner Entscheidung ausmachte. Ich bin glücklich mit meinen Kollegen zusammen das tägliche Leben in Bewegung halten zu dürfen.“

„HENKELHAUSEN liegt bei uns in der Familie. Ich bin mittlerweile in dritter Generation in dem Unternehmen beschäftigt und das erfüllt mich mit Stolz. Schon mit 16 Jahren, als ich die Ausbildung zum Elektroniker begann, war mir bewusst wie außerordentlich wichtig unsere Arbeit ist und dass von ihr sogar Leben abhängen können. Nach der angesehenen Ausbildung wurde ich mit beidseitig großem Interesse übernommen und meine Aufstiegsmöglichkeiten wurden mir da bereits aufgezeigt. Das tatkräftige Anpacken macht mir großen Spaß und HENKELHAUSEN bietet mir die Möglichkeit selbstständig und verantwortungsvoll meiner Arbeit nachzugehen. Ich genieße vor allem die herzliche und entspannte Atmosphäre untereinander. Es wäre mir eine Ehre, wenn unsere zukünftigen Generationen die Familientradition weiterführen würden.“

Tobias Brocker
Elektroniker für Betriebstechnik



Niklas Wetterhahn
Servicetechniker



„Nachdem ich ein wertvolles Praktikum bei HENKELHAUSEN machen durfte, begann ich 2014 dort mit 17 Jahren meine Ausbildung als Kfz-Mechatroniker. Am Außendienst gefällt mir besonders gut der Kundenkontakt und die Vielfalt der Branchen und der Geräte, an denen wir arbeiten. Das macht die Arbeit sehr abwechslungsreich und ansprechend. Ich schätze vor allem das angenehme und familiäre Betriebsklima und das Vertrauen, das einem schon während der Ausbildung entgegengebracht wurde. Dadurch habe ich mich immer gesehen und geschätzt gefühlt. Das Leitbild von HENKELHAUSEN, zuverlässig, innovativ und effizient zu sein lebe ich jeden Tag in meiner Arbeit.“

„Aufgrund meiner großen Leidenschaft für Technik und den Handel startete ich im letzten Jahr meine Ausbildung bei HENKELHAUSEN als Kaufmann für Groß- und Außenhandelsmanagement. Schon beim Probearbeiten war ich von der familiären Atmosphäre und dem ansprechenden Berufsfeld völlig begeistert. Es gefällt mir äußerst gut, dass ich von Beginn an viel Verantwortung übernehmen durfte und in zahlreiche Prozesse eingebunden wurde. Besonders beeindruckt mich, dass ich durch die Unterstützung, das Lob und die stetige Motivation der Kollegen meine persönlichen und fachlichen Stärken noch weiter ausbauen konnte. Durch den wertvollen Praxis-Theorie-Transfer fällt mir auch die Schule sehr leicht. HENKELHAUSEN gibt mir das Gefühl ein zweites Zuhause gefunden zu haben, wo ich jeden Tag mein Bestes geben kann.“

Osman Deger

Kaufmännischer Auszubildender



Melody-Lynn Vorschel

Vertriebsassistentin Anlagenservice



„Durch das Jobcenter trat damals HENKELHAUSEN in meinen Fokus. 2015 startete ich somit meine Ausbildung als Groß- und Außenhandelskauffrau. Bereits in meiner Ausbildungszeit erhielt ich einen großen Vertrauensvorschuss und durfte vollwertig eingesetzt fast alle Aufgaben selbstständig und ohne Zeitdruck erledigen. Als ich dann kurz nach meiner Übernahme als Festangestellte meinen Sohn bekam, verhielt sich HENKELHAUSEN auch da sehr flexibel, verständnisvoll und unterstützend. Während meiner Elternzeit bekam ich die Möglichkeit mobil zu arbeiten, um nicht den Anschluss zu verlieren. Das war sehr gewinnbringend für mich. Mittlerweile gehe ich neben meinem Beruf einem Studium der Business Administration nach.“

„Nach einem kurzen Abstecher in die Welt der Tischtennisübertragung entschied ich mich meinem Interesse an Handel und Technik nachzugehen. Somit begann ich 2009 eine Ausbildung bei HENKELHAUSEN als Groß- und Außenhandelskaufmann. Da ich bereits privat immer viel mit Computern und Programmen gearbeitet habe, bin ich dann nach der Ausbildung schnell in die Abteilung der IT und des Controllings gewechselt. Vor allem das prozessorientierte Denken, das Entwickeln von Strategien und das Auswerten von Zahlen fasziniert und begeistert mich jeden Tag aufs Neue. Seit November dieses Jahres bin ich auch der Geschäftsbereichsleiter der Abteilung IT und Controlling, eine Aufgabe, die mich mit großem Stolz erfüllt. Besonders positiv bewerte ich den Umweltgedanken, den HENKELHAUSEN täglich weiterentwickelt. Zukunftsorientierte Lösungen werden hier in den Fokus genommen.“

Christian Peil

Geschäftsbereichsleiter
Controlling & IT



Carola Platen

Kaufmännische Sachbearbeiterin
Ersatzteile & AT-Motoren

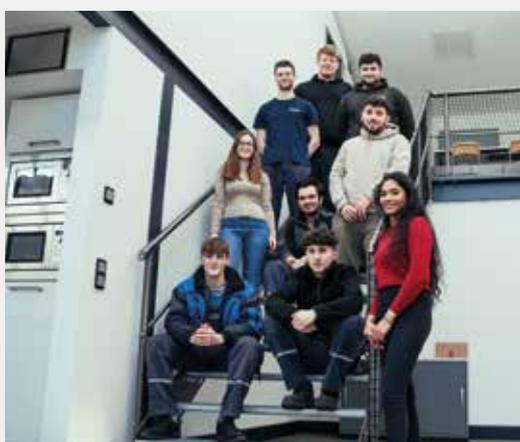


„Bevor ich vor 23 Jahren bei HENKELHAUSEN eine Ausbildung begann, wusste ich womit sich das Unternehmen beschäftigt, hatte allerdings keine klare Vorstellung, was das bedeutet. Mein Vorstellungsgespräch war dann so entspannt, herzlich und angenehm, dass ich mich dafür entschied, dort den Start in mein Berufsleben zu wagen. Heute kann ich sagen, dass dies die beste Entscheidung war, die ich hätte treffen können. Die Tätigkeiten einer Groß- und Außenhandelskauffrau zu erlernen hat mir sehr große Freude bereitet und ich kann mir nicht vorstellen, in einem anderen Beruf oder in einem anderen Unternehmen zu arbeiten. Bereits in der Ausbildung bekam ich so viel Verantwortung übertragen, dass ich mein Potenzial frei entfalten konnte. Ich durchlief viele verschiedene Abteilungen und erlebte in jeder einzelnen eine offene und zwanglose Atmosphäre, die mir sehr gut gefiel. Die Flexibilität, die individuelle Unterstützung auch gerade für mich als Mutter und die Selbstständigkeit, mit der man bei HENKELHAUSEN arbeiten kann, lassen mich freudig in eine positive Zukunft blicken.“

„Als ich 1983 im Alter von 20 Jahren aus Polen nach Deutschland kam, wusste ich bereits, dass Zahlen meine absolute Leidenschaft sind. Schon meine Mutter war Zeit ihres Lebens Buchhalterin und legte es mir praktisch in die Wiege. 1985 absolvierte ich dann im Rahmen einer kaufmännischen Umschulung bei HENKELHAUSEN ein Praktikum, das sich zu einer erfolgreichen Ausbildung entwickelte. Nach nunmehr 36 Jahren Betriebszugehörigkeit kann ich sagen, dass ich nirgendwo anders lieber arbeiten würde. Alle Mitarbeiter arbeiten gemeinschaftlich Hand in Hand, was mir ein gutes und sicheres Gefühl gibt. Der familiäre Zusammenhalt, die Loyalität und die Hilfsbereitschaft, die ich von jedem Einzelnen bei HENKELHAUSEN erfahre, bringen mich dazu, jeden Tag mit Freude meine Arbeit anzutreten.“

Robert Grätz

Sachbearbeiter
Debitorenbuchhaltung



**HENKELHAUSEN bildet aktuell
in folgenden Berufsbildern aus:**

- Kaufmann/frau für Groß- & Außenhandelsmanagement
- Kfz-Mechatroniker:in
- Elektroniker:in für Betriebstechnik
- Ab 2023 geplant: Fachlagerist:in

Jetzt mehr auf unserer Karriereseite:
www.henkelhausen.de/ueber-uns/karriere/





Jetzt Motor registrieren Und 50 Euro Rabatt erhalten

S-DEUTZ-Service. Simply Smart – unter diesem Motto hat DEUTZ sein Serviceangebot im September 2021 neu aufgestellt und um das S-DEUTZ-Select Kundenprogramm erweitert.

Zusätzlich zur Lifetime Parts Warranty auf alle Reparaturen und den Zugang zur digitalen Motordokumentation, erhalten Kunden, die ihre Motoren auf der Plattform registrieren, einen Gutschein* in Höhe von 50 Euro pro registrierten Motor. Der nach der Registrierung von DEUTZ erhaltene Voucher Code, kann ganz unkompliziert bei HENKELHAUSEN und einem Einkaufswert ab 150 Euro eingelöst werden.

Hier geht's zur Registrierung



Mehr zur Digitalisierung des DEUTZ-Service im Interview mit Andreas Schmidt, Leiter Central Sales & Services DEUTZ



Was Sie dafür tun müssen?

- Registrieren Sie Ihre Motoren auf www.sdeutz.com/henkelhausen/
- Befolgen Sie die Anweisungen in der Bestätigungsmail von DEUTZ
- Legen Sie uns Ihren Voucher Code bei der Buchung/Bestellung vor, wir übernehmen den Rest

Was Sie beachten müssen?

- Die Registrierung muss bis 31.12.2022 erfolgen
- Einlösbar ab einem Einkaufswert von 150 Euro
- Nur gültig auf den Kauf von Original DEUTZ Ersatzteilen oder auf eine Motorwartung unter Verwendung von DEUTZ Motoröl (jeweils für die Motornummer, die auf dem Gutschein steht)
- Maximal ein Gutschein pro hinterlegter Motornummer und maximal 10 Gutscheine pro Unternehmen sind einlösbar
- Die Einlösung der Gutscheine ist vom 01.01.2023 bis 31.12.2023 möglich

(*Angebot nur gültig solange Aktionsbudget ausreicht und wie von der DEUTZ AG zeitlich festgelegt.)



Messe Kalkar – als Aussteller dabei!

Nach pandemiebedingter Pause war es am 27. und 28. September 2022 endlich wieder soweit: Die Shipping Technics Logistics (S.T.L.) öffnete zum neunten Mal auf dem Messegelände in Kalkar ihre Pforten.

Als Binnenschiffahrtmesse für Fachbesucher ist die S.T.L. deutschlandweit die einzige ihrer Art. Auf ca. 9.000 m² Messefläche konnten sich die zahlreichen interessierten Besucher über aktuelle Trends der Binnenschiffahrt informieren und in den fachlichen sowie wichtigen Austausch mit den Experten gehen. Von Zuliefererbranche für den Schiffsbau über den allgemeinen Antrieb bis hin zur Fahrstand-Technik waren die wichtigsten Akteure der Branche vor Ort vertreten.

Auch wir waren in unserer Funktion als Volvo Penta Center Plus als Aussteller dabei, um unser Angebot für den Marinesektor zu präsentieren, mit Interessenten ins Gespräch zu kommen und langjährige Geschäftsbeziehungen zu pflegen. „Für uns war der persönliche Kontakt nach der langen Pause besonders wichtig,“ so Stephan Pott, verantwortlich für OEMs der Land- und Marinetchnik bei HENKELHAUSEN „Ob bei einem Kaffee über Persönliches oder der intensive Austausch zu fachlichen Fragestellungen – beides kam nicht zu kurz. Aber das macht eine gute und erfolgreiche Kundenbeziehung ja auch aus,“ fügt er hinzu.

Herzstück des Stands: Der Volvo Penta Motor D8MH (Stage V) mit SCR-Nachbehandlungssystem. Ein Antriebsmotor mit variabler Drehzahl und einer Leistung von 154-296 kW.

Ihm zur Seite stand an den beiden Messetagen unser Kollege und Motorentechnik-Meister Leo Naß „Die Stimmung auf der Messe war absolut positiv und unser Stand gut besucht. Man merkt, dass Aussteller und Messebesucher große Freude daran hatten, nach so langer Zeit einmal wieder in den persönlichen Austausch zu kommen. Wir konnten sowohl alte Kunden begrüßen als auch Kontakt zu neuen Kunden und Lieferanten knüpfen. Diesen werden wir jetzt nach der Messe weiter vertiefen.“

Die Planungen für 2024 – wenn die S.T.L. ihr 10jähriges Jubiläum in Kalkar feiert – laufen bereits an und wir freuen uns, HENKELHAUSEN dann wieder als verlässlichen und kompetenten Partner dem breitaufgestellten Publikum präsentieren zu dürfen.



Stephan Pott
Vertrieb / Key Account Manager
OEM Land- und Marinetchnik
pott.stephan@henkelhausen.de

Bauma 2022 – Unser Rückblick

Auch wir waren als Fachbesucher vor Ort, um uns mit den Akteuren der Bau-, Baustoff- und Bergbaumaschinenbranche über die heutigen und künftigen Herausforderungen (Dekarbonisierung, Modernisierung Infrastruktur, Fachkräftemangel) auszutauschen und die erarbeiteten Lösungsansätze der Maschinen- und Komponentenhersteller live zu erleben. Unser Fazit: Die Branche hat die richtige Richtung eingeschlagen und sich auf den Weg gemacht. Dennoch



wird es nicht die Alleinlösung geben, um den großen Herausforderungen künftig erfolgreich zu begegnen. Vielmehr müssen auf den jeweiligen Anwendungsfall zugeschnittene Lösungen erarbeitet werden. Lassen Sie uns daher technologieoffen sein und unsere Kräfte durch Kooperationen und verantwortungsvolles unternehmerisches Handeln bündeln. Gemeinsam finden wir die sinnvollste Lösung für den jeweiligen Anwendungsfall!



Messe München – auf neuestem technischen Stand

Ob Messe, Kongress oder hochqualitative Veranstaltung – die Messe München vernetzt seit mehr als 50 Jahren Menschen weltweit. Rund 15 Jahre davon steht HENKELHAUSEN mit seiner Expertise rund um Netzersatzanlagen als verlässlicher Servicepartner den Betreibern zur Seite. Ende letzten Jahres war es dann soweit: die Grundkomponenten – ein 1.000 kVA und zwei 1.200 kVA Aggregate der Marke Caterpillar – liefen dank regelmäßiger und fachmännischer Wartung durch unsere Energietechnik einwandfrei, doch die Steuerungstechnik der drei Bestandsanlagen war naturgemäß in die Jahre gekommen. Unser Fachbereich Retro-Fit baute auf die vorhandene Situation auf und konzipierte nach Kundenwunsch die Modernisierung. So wurden alle drei Schaltanlagen auf den neuesten technischen Stand gebracht und garantieren ab sofort wieder eine sichere, schnelle und flexible Notstromversorgung inklusive modernster elektronischer Funktionen, damit Veranstalter und Besucher weiterhin ungestört und sicher das Angebot der Messe München nutzen können.



Foto: Messe München



Schon gewusst?

Strom ist aufgrund der Energiekrise mittlerweile zum Luxusgut geworden. Auch Unternehmen sind von den enormen Preissteigerungen massiv betroffen und müssen Alternativen in den Fokus nehmen. Gut, dass wir bei HENKELHAUSEN bereits 2021 die Erweiterung unserer Photovoltaikanlage in Auftrag gegeben und mittlerweile installiert haben. So liegen nun 726 Solarmodule à 400 Watt auf den Dächern der Krefelder Zentrale, die bis zu 300.000 Kilowattpeak Leistung mit sich bringen und künftig bis zu 50 Prozent unseres Strombedarfs abdecken können. „Jetzt fehlt nur noch die Abnahme der NGN, dann können wir endlich starten und neben den Gebäuden auch unsere Elektrosäulen mit der gewonnenen Energie speisen. Denn auch hier sind wir in Begriff unseren Fuhrpark nach und nach auf hybriden Antrieb oder E-Mobilität umzustellen,“ so Spiridon Bussakis, Leiter Betriebsbüro und Fuhrparkmanagement bei HENKELHAUSEN. „Unser Ziel ist es, dass wir da Strom einsparen, wo es machbar ist und im Falle eines Blackouts den gewonnenen Strom autark nutzen können.“ Als Arbeitgeber und Geschäftspartner haben wir bei HENKELHAUSEN schon länger den Faktor „Nachhaltigkeit“ fest auf unsere Agenda genommen und suchen weiterhin langfristige Alternativen für unterschiedliche Einsatzgebiete.



Spiridon Bussakis
Leiter Betriebsbüro und
Fuhrparkmanagement
bussakis.spiridon@henkelhausen.de

Stillstand ist für uns ein Fremdwort.

Jetzt Abgasnachbehandlungsanlage
zum Sonderpreis von 99 Euro
überprüfen lassen.

www.henkelhausen.de



HENKELHAUSEN.
IHR MOTOR. IHRE ENERGIE.





Film ab!

Der neue HENKELHAUSEN-Imagefilm ist dank unserer Mitarbeiter, Partner und der Filmagentur NEUARTIG im Kasten. Gedreht wurde an viereinhalb Drehtagen in 5K-Qualität, davon drei Tage bei uns vor Ort. Nun wird das Filmmaterial gesichtet, das Voice Over eingesprochen und der Film final geschnitten. Wir freuen uns auf das Ergebnis, welches bald in unserem Newsletter exklusiv Premiere feiern wird. Noch nicht angemeldet? Einfach QR-Code rechts oben scannen, Registrierung abschließen und Film ab!



MOTOR & ENERGIE

Die nächste Ausgabe unseres Magazins „Motor & Energie“ erscheint im April 2023. Sie haben hierzu Anmerkungen, Ideen oder Wünsche? Oder möchten Ihr Unternehmen präsentieren?

Sie möchten gerne in unseren Verteiler aufgenommen werden?

Dann schreiben Sie uns: marketing@henkelhausen.de



Messe-Kalender

MARINE

BOOT

Düsseldorf, 21. bis 29. Januar 2023

INDUSTRIELLE PUMPEN, ARMATUREN & PROZESSE

Pumps & Valves

Dortmund, 29. und 30. März 2023

RECYCLING

Recycling Technik

Dortmund, 29. und 30. März 2023

TECHNIK

Hannover Messe

Hannover, 17. bis 21. April 2023

RECYCLING

Recycling AKTIV

Karlsruhe, 27. bis 29. April 2023

HOLZINDUSTRIE

Ligna

Hannover, 15. bis 19. Mai 2023

ENERGIEWIRTSCHAFT

„E-World of Energy and Water“

Essen, 23. bis 25. Mai 2023

Angaben ohne Gewähr



HENKELHAUSEN auf den zweiten Blick: Notstromaggregat garantiert Sicherheit für Brückenarbeiter auf der A40.

Wenn das Licht in der Brücke ausgeht ...

... springt das Notstromaggregat von HENKELHAUSEN an.

Wer schon mal die Rheinbrücke Neuenkamp auf der A40 überquert hat, dem ist er vielleicht aufgefallen: der weiße Container mit der Aufschrift HENKELHAUSEN auf dem Mittelstreifen. Das Notstromaggregat in seinem Innern sorgt für die Sicherheit der Brückenarbeiter. Die Brücke Neuenkamp aus dem Jahr 1970 führt zwischen den Stadtteilen Duisburg-Neuenkamp und Duisburg-Homberg über den Rhein und ist eine wichtige Verbindung der Regionen Ruhrgebiet und Niederrhein. Der steigenden Verkehrsbelastung nicht mehr gewachsen, wird die Brücke voraussichtlich bis 2026 durch einen Neubau ersetzt.

Um den Verkehr während des Brückenneubaus aufrecht erhalten zu können, sind laufend Reparaturmaßnahmen an der alten Brücke nötig. Und da kommt HENKELHAUSEN ins Spiel. „Diese Maßnahmen finden im Brückenhohlkörper statt“, erklärt Projektleiter Oliver Harder. Ohne Tageslicht und mit elektrischer Beleuchtung. „Wenn der Strom ausfällt, ist es da drin stockdunkel. Wie in einem Tunnel.“ Damit die Arbeiter

in einem solchen Fall sicher zum Ausgang gelangen können, hat HENKELHAUSEN, beauftragt von Straßen.NRW, ein Notstromkonzept für die Fluchtwegbeleuchtung entwickelt und ein sogenanntes Schallhauben-Aggregat zur Stromerzeugung installiert. „Das Aggregat fährt bei Stromausfall innerhalb von 15 Sekunden automatisch hoch und bleibt in Betrieb, bis der Strom wieder da und das Stromnetz stabil ist“, so Oliver Harder.

1.650 Kilo wiegt die Netzersatzanlage samt Dieselmotor, Generator, Tank, Abgas- und Schaltanlage. Die elektrische Leistung beträgt 100 kVA, das entspricht circa 80 kW. Die Stromstärke liegt bei 140 Ampère. Der Tank fasst 200 Liter Diesel-Kraftstoff. Damit kann die Anlage rund zehn Stunden unter Vollast betrieben werden. Einmal im Monat wird ein Probelauf durchgeführt, um die Funktion für den Notfall zu gewährleisten. Im Betrieb ist die Anlage mit etwa 68 dB(A) leiser als ein vorbeifahrender Lkw.



MONSCHAU

Abgasstörung am Volvo Penta-Motor: Störung der NO_x-Sensoren, Kabelbaum beschädigt.



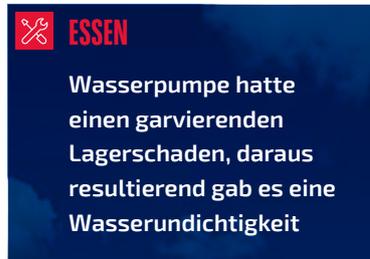
WILlich

Austausch vom Motor, da dieser einen Nockenwellenschaden hatte



WESER-DATTEL-KANAL

Defekte Einspritzpumpe auf einer Freizeityacht



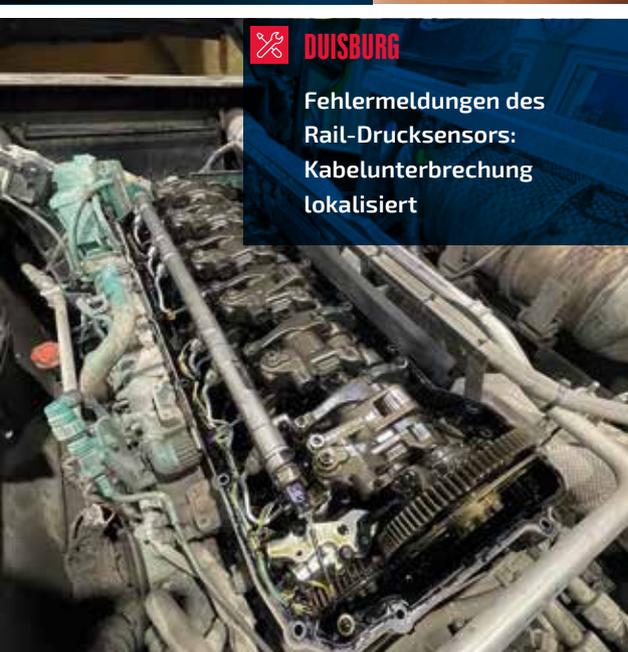
ESSEN

Wasserpumpe hatte einen garvirierenden Lagerschaden, daraus resultierend gab es eine Wasserundichtigkeit



KREFELD

Gelöste Schrauben an der Pumpeneinheit einer Schmierölpumpe



DUISBURG

Fehlermeldungen des Rail-Drucksensors: Kabelunterbrechung lokalisiert



SCHERMbeck

Defekte Injektoren erneuert am Volvo Motor



Notdiensteinsatz im Gleisbau: Abgasreinigungsstörung behoben



LEVEL UP



**JETZT MOTOR
REGISTRIEREN
UND EINEN
50 € GUTSCHEIN
SICHERN!**



✓ **Registrierung Ihres Motors
unter www.sdeutz.com**

✓ **Einlösung des 50 € Gutscheins
für Wartungen oder Teile bei
Ihrem teilnehmenden Service
Partner!**

Auf einen Blick – Bedingungen und Details:

- Der Gutschein ist gültig für Original DEUTZ Ersatzteile und Wartungsdienstleistungen. Die Gültigkeit beträgt 1 Jahr ab Registrierung des Motors.
- Er kann bei allen teilnehmenden DEUTZ Service Partnern ab einem Einkaufswert von 150 € eingelöst werden.
- Zur Einlösung einfach den Gutscheincode beim DEUTZ Service Partner vorlegen!