

Das TechnikMagazin von **HENKELHAUSEN**

Ausgabe 1/2026
henkelhausen.de

MOTOR & ENERGIE

RESILIENZ

Notstromversorgung, Redundanzen
und intelligente Energiesysteme

Titelfoto:
Elektrik-Tausendsassa
Daniel Brodersen

MOTOR AUF LABORPRÜFSTAND

Projekt mit FH Münster erfolgreich umgesetzt

PORTFOLIO-ERWEITERUNG UM FPT-MOTOREN

Technik, Service und Verfügbarkeit aus einer Hand

HILFE FÜR DAS PARTYSCHIFF

Motorenprobleme bei der „RheinMagie“ behoben



ROWE[®]
MOTOR OIL



SUN SPEED[®]

Starke Performance bei effizientem Ressourceneinsatz:
SUN SPEED TRUCKSTAR Motorenöle überzeugen jetzt
mit einer Herstellerfreigabe (DQC IV-18 LA)
der DEUTZ AG für stationäre oder mobile
Heavy Duty Motoren.

Die Vorteile:

- ! Höhere Betriebssicherheit
- ! Kosteneffizienz dank geringerem Wartungsbedarf
- ! Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks



Basisöle hergestellt aus 100% Biomasse.
Base oils manufactured from 100% biomass.

SUN SPEED MADE IN GERMANY

www.rowe-oil.com



HENKELHAUSEN.
IHR MOTOR. IHRE ENERGIE.

Liebe Leserinnen und Leser,

lange galt Infrastruktur als selbstverständlich: Strom aus der Steckdose, stabile Netze, funktionierende Lieferketten. Aber politische Spannungen, Cyberbedrohungen und zunehmende Extremereignisse machen deutlich: Die Stabilität kritischer Infrastruktur ist keine Selbstverständlichkeit mehr. Energieversorgung, digitale Netze und industrielle Systeme werden gleichzeitig immer wichtiger – und potenziell verwundbarer, wie der kürzliche viertägige Stromausfall in Berlin zeigte.

Für Betreiber von Rechenzentren, Industrieanlagen, Krankenhäusern und öffentlichen Einrichtungen rückt deshalb ein Thema in den Mittelpunkt: Resilienz. Notstromversorgung, Redundanzen und intelligente Energiesysteme werden zu zentralen Bausteinen moderner Infrastruktur. Versorgungssicherheit ist damit längst nicht mehr nur eine technische Frage – sondern eine strategische Aufgabe für Wirtschaft und Gesellschaft.

Mittlerweile hat auch die Gesetzgebung nachgearbeitet. Unter anderem das BSI-Gesetz, das KRITIS-Dachgesetz und die NIS-2-Richtlinie schaffen Grundlagen für die Versorgungssicherheit in Deutschland.

Wir bei HENKELHAUSEN verstehen uns als wichtiger Baustein, um die Infrastruktur und die Versorgung in Deutschland sicher und stabil zu halten. In dieser Ausgabe berichten wir über unseren Beitrag rund um die Notstromversorgung, Reparaturen zu Land und zu Wasser sowie die Weiterentwicklung unserer Kompetenzen im Unternehmen und verschiedene Mitarbeitergeschichten.

Dieses Jahr feiern wir unser 90-jähriges Firmenjubiläum und selten war unsere Arbeit so wichtig wie heute. Auf die Reise der letzten Jahrzehnte werden wir Sie in unserer Jubiläumsausgabe im zweiten Halbjahr 2026 mitnehmen.

Wir wünschen Ihnen gute Unterhaltung und viel Mehrwert beim Lesen dieser Ausgabe!

Eva Valentina Kempf

Matthias Kellersohn

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

Geschäftsführer:
Eva Valentina Kempf
Matthias Kellersohn

Redaktion (v. i. S. d. P.):
Eva Valentina Kempf & Kristina Erbe

Telefon 02151 574-0
anfrage@henkelhausen.de
www.henkelhausen.de

Texte:
Daniel Boss (www.boss-texte.de)

Fotos:
Wenn nicht gesondert vermerkt:
Anna Kaduk, Lichthalle Krefeld,
Matthias Heuser, REMJND

Gestaltung:
LAWRENZ – Die Qualitäter
www.qualitaeter.de

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

Als Spezialisten für Antriebs- und Energielösungen steht Ihnen unsere rund 200 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.



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



Dirk Hausmann
Geschäftsbereichsleiter
Antriebstechnik
hausmann.dirk@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-188



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



Pierre Wlodarczyk
Geschäftsbereichsleiter
Antriebsservice
wlodarczyk.pierre@henkelhausen.de
Telefon 02151 574-186



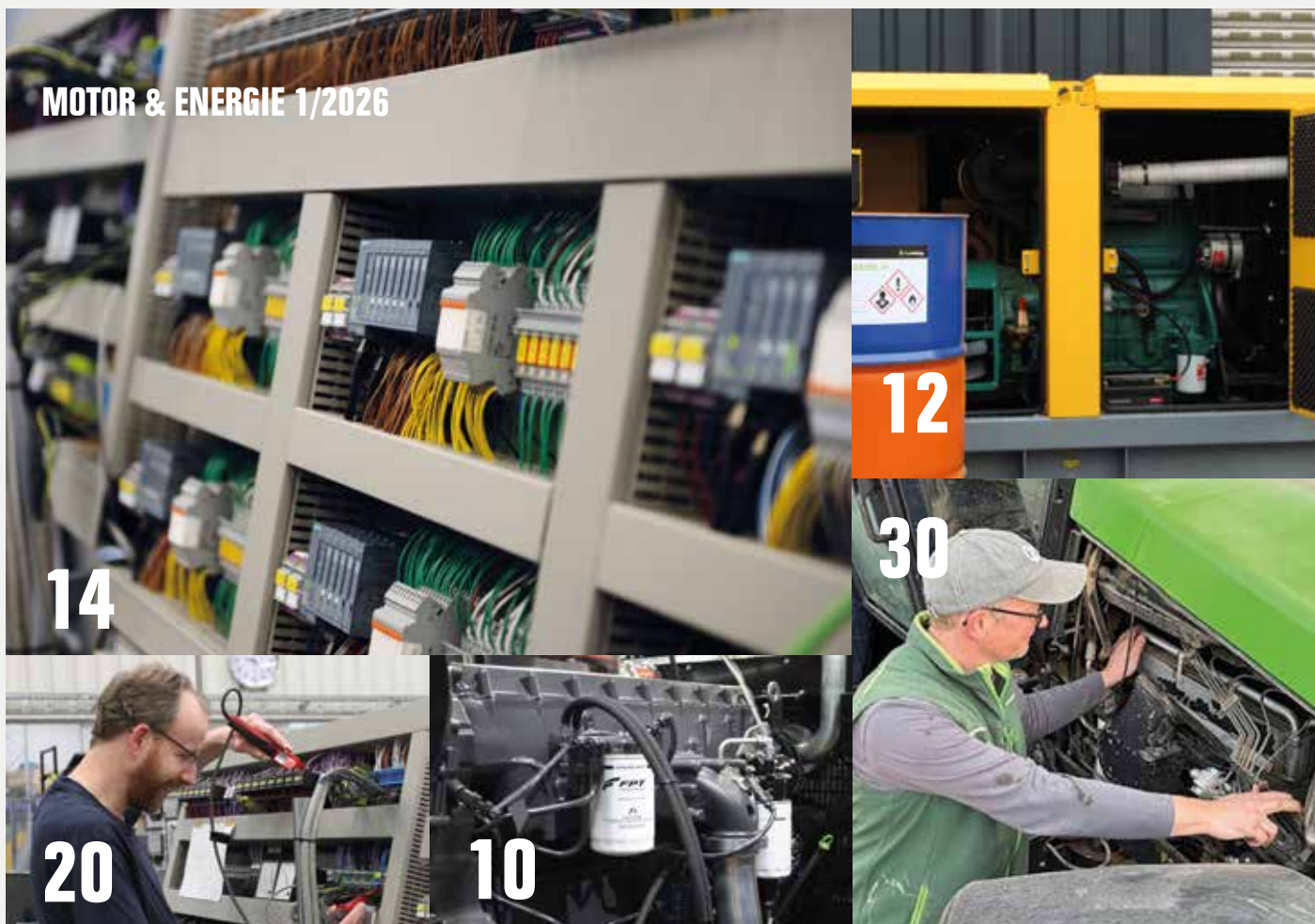
Gerhard Borgmeyer
Niederlassungsleiter
Melle
borgmeyer.gerhard@henkelhausen.de
Telefon 05422 930-190



Christian Küster
Niederlassungsleiter
Wesseling
kuester.christian@henkelhausen.de
Telefon 02236 3938-0



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



- 8 | **Interview: Notstromaggregate**
Absicherung für die kritische Infrastruktur
- 10 | **Plattenwärmetauscher: Leistungsstarke Module**
Lösungen für Notstromanlagen und Rechenzentren
- 12 | **Erfolgreiches Großprojekt**
Fünf Netzersatzanlagen auf HVO 100 umgestellt
- 14 | **Aus 2 mach 1**
Rückbau einer Netzersatzanlage
- 16 | **Motor auf Labor-Prüfstand**
Projekt mit FH Münster erfolgreich umgesetzt
- 18 | **Technik, Service und Verfügbarkeit aus einer Hand**
Portfolio-Erweiterung um FPT-Motoren
- 24 | **Transparenz, Einsatzpriorität, präventive Wartung**
Zahlreiche Vorteile für Kunden mit Servicevertrag
- 26 | **Hilfe für das Partyschiff**
Motorenprobleme bei der „RheinMagie“ behoben
- 30 | **Auffrischung für den Traktor-Youngtimer**
Motorinstandsetzung durch unser Team in Melle
- 34 | **PowerDay mit vielen Impulsen**
Aktuelle Entwicklungen in der Energieversorgung

Familienunternehmen: Eindrucksvolles Buchprojekt mit HENKELHAUSEN

Fierliche Präsentation für ein besonderes Buch: In Berlin wurde „The Secrets of German Family Businesses“ vorgestellt. In diesem Werk werden die Besonderheiten, Stärken und Erfolgsfaktoren deutscher Familienunternehmen beleuchtet, darunter Marken wie Hipp, Otto und Rittal. Es geht um Innovationskraft, Werteorientierung und langfristige Verantwortung im Mittelstand. Wir freuen uns besonders, dass unsere geschäftsführende Gesellschafterin Eva Valentina Kempf mit einem eigenen Beitrag in der Publikation vertreten ist. Ihr Kapitel gibt einen tiefen Einblick in die Entwicklung von HENKELHAUSEN, die Bedeutung unserer Unternehmenswerte und die Herausforderungen sowie Chancen, denen wir im Mittelstand begegnen. Die Teilnahme an diesem Projekt ist nicht nur eine Anerkennung für das Engagement unseres Unternehmens, sondern zeigt auch deutlich, welchen Stellenwert HENKELHAUSEN in der Landschaft deutscher Familienunternehmen einnimmt. Das Buch „The Secrets of German Family Businesses“ wurde herausgegeben von Uwe Rittmann (PwC), Tobias Rappers (Maschinenraum) und Olaf Salié. Es ist im Prestel Verlag, Teil der Penguin Random House Verlagsgruppe, erschienen. Die englischsprachige Ausgabe hat 304 Seiten.

Eva Valentina Kempf und Matthias Kellersohn freuen sich über die Neuerscheinung.

Foto: HENKELHAUSEN



In Zeiten globaler Unsicherheit, geopolitischer Spannungen und wirtschaftlicher Umbrüche beleuchtet das Buch „The Secrets of German Family Businesses“ eine der größten Stärken Deutschlands: seine Familienunternehmen. Diese Geschichten bieten einen einzigartigen Einblick in die DNA der betreffenden Unternehmen und zeigen, wie unternehmerische Visionen und familiäre Werte Hand in Hand gehen und ihre zentrale Rolle für wirtschaftliche Widerstandsfähigkeit, Stabilität und Zukunftsfähigkeit weltweit untermauern.

TOP 100-Siegel für Innovationskraft

Bereits zum 33. Mal hat der Innovationswettbewerb TOP 100 die innovativsten Mittelständler Deutschlands ermittelt: Und HENKELHAUSEN gehört in diesem Jahr zu den Ausgezeichneten und darf das entsprechende Siegel verwenden.

Zuvor hatten wir uns erfolgreich dem von Innovationsforscher Professor Nikolaus Franke geleiteten Auswahlverfahren gestellt. Dabei ging es unter anderem um die besondere Ertüchtigung von Notstromanlagen in Krankenhäusern, den „HENKELHAUSEN Remote Service“ und unsere Leihaggregate in Containerausführung – alles hochinnovative Projekte. „Wir freuen uns schon auf die Preisverleihung am 26. Juni im Rahmen des Deutschen Mittelstands-Summit in Heidelberg“, sagt HENKELHAUSEN-Geschäftsführer Matthias Kellersohn. Seit 1993 vergibt compamedia das TOP-100-Siegel für besondere Innovationskraft und überdurchschnittliche Innovationserfolge an mittelständische Unternehmen.



HENKELHAUSEN ist TOP-Innovator 2026.



2.625

Social Media Follower

6.450

Schulungsstunden in Hochvolt, H2, Elektro, u.v.m.



1,4

Gigawattstunden (GWh): Die kumulierte Leistung aller von uns betreuten Netzersatzanlagen könnte theoretisch die Stadt Köln für 1 Jahr komplett mit Strom versorgen



> 100

Einsätze mit dem Remote Video Support-Tool



0,12

Gramm Präzision: Das kleinste Bauteil in unserem Lager wiegt gerade einmal 0,12 Gramm, während das schwerste ca. 2,95 Tonnen auf die Waage bringt.

90.000

Servicestunden gesamt



1936–2026:
90 Jahre HENKELHAUSEN





Im Interview berichten Eva Valentina Kempf und Christian Kutscher unter anderem über die Zeit während des Blackouts in Berlin.

Foto: HENKELHAUSEN

Notstromaggregate

Absicherung für die kritische Infrastruktur

Dass die IT geschützt werden muss, stellt niemand mehr infrage.

Was aber ist, wenn – wie Anfang des Jahres in Berlin – plötzlich der Netzstrom weg ist?

Eva Valentina Kempf, geschäftsführende Gesellschafterin, und Christian Kutscher, Geschäftsbereichsleiter Energietechnik, berichten im Interview von Kundennachfrage und technischen Möglichkeiten.

Frau Kempf, Herr Kutscher – der Stromausfall in Berlin hat die Verwundbarkeit des deutschen Stromnetzes drastisch vor Augen geführt. Was hat dieser Vorfall bei HENKELHAUSEN ausgelöst?

Christian Kutscher: Wir hatten während des Blackouts zunächst mit vielen Anrufen und Mails unserer Berliner Bestandskunden mit Notstromaggregaten gerechnet. Dem war allerdings nicht so – weil ihre Aggregate allesamt sofort angesprungen sind und auch reibungslos funktionierten. Dadurch beschränkten sich die Nachfragen darauf, was zu tun sei, wenn der Strom endlich wieder aus dem Stromnetz kommt. Hier konnten wir beratend helfen.

Eva Valentina Kempf: Wir werden seit dem Vorfall in Berlin immer häufiger auf das Thema angesprochen. Durch die mediale Berichterstattung und die politischen Diskussionen machen sich viele mittelständische Unternehmen Gedanken, wie sie selbst einen plötzlichen Stopp ihrer Produktion und den Ausfall der IT durch Stromausfall vermeiden bzw. abmildern können. Auch in Kommunen laufen intensive Gespräche.

Die sich worum drehen?

Kutscher: Zum Beispiel um die Schaffung und Sicherstellung von Anlaufstellen für die Bevölkerung. Wenn es plötzlich kalt und dunkel in den Wohnungen wird, sollten öffentliche Aufenthaltsräume vorhanden sein. Das könnten zum Beispiel Schulen und Sporthallen sein – die dafür aber natürlich über Netzesatzanlagen verfügen müssten.

„Durch die mediale Berichterstattung und die politischen Diskussionen machen sich viele mittelständische Unternehmen Gedanken, wie sie selbst einen plötzlichen Stopp ihrer Produktion und den Ausfall der IT durch Stromausfall vermeiden bzw. abmildern können.“

Eva Valentina Kempf
Geschäftsführende Gesellschafterin

Mit dem sogenannten KRITIS-Dachgesetz, im Januar 2026 vom Bundestag beschlossen, soll Deutschland seine wichtigste Infrastruktur besser schützen.

Wie schätzen Sie das ein?

Kempf: Wir wissen, dass insbesondere die deutsche Wirtschaft unter den vielen bürokratischen Auflagen ächzt. Und nun kommt ein weiteres Regelwerk hinzu. Allerdings halte ich das KRITIS-Dachgesetz und die NIS-2-Richtlinie grundsätzlich für einen richtigen und wichtigen Schritt. So wie sich Unternehmen um das Thema Cybersicherheit kümmern müssen, sollten sie auch ihre Energieversorgung resilient machen.

Kutscher: Hier stellen wir eine deutliche Sensibilisierung fest: Viele unserer Kunden wollen ihre Aggregate wieder regelmäßig durch uns warten lassen – um im Fall der Fälle gewappnet zu sein. Denn wenn mit einem Schlag zum Beispiel die Kühlkette eines Lebensmittelproduzenten oder -händlers nicht mehr funktioniert, geht der Schaden schnell in die Hunderttausende, ja Millionen Euro.

Sie sprechen von Bestandskunden, die bereits über Aggregate verfügen. Wie kann HENKELHAUSEN denn Betriebe unterstützen, die ganz neu an dieses Thema herangehen?

Kempf: Wichtig ist, dass jedes Unternehmen individuell betrachtet werden muss. Es gibt keine Notstromlösung von der Stange. An erster Stelle stehen Fragen wie „Welche Unternehmensbereiche sind für uns am wichtigsten?“ Oder: „Welche Zeit ohne Netzstrom müssen wir auf jeden Fall überbrücken können?“ Denn es geht ja in der Regel nicht darum, wochenlang den normalen Betrieb aufrechterhalten zu können, wenn plötzlich der Strom weg ist.

Sondern?

Kutscher: In vielen Fällen wäre Unternehmen schon geholfen, wenn sie ihre Produktion noch geregelt herunterfahren können. Bei großen Anlagen, in denen zum Beispiel mit großer Hitze und geschmolzenen Metallen gearbeitet wird, kann ein ungeplanter Stopp ohne alternative Möglichkeiten gewaltige Schäden

„Viele Menschen sind mit der Erfahrung aufgewachsen, dass Notstrom allenfalls im Krankenhaus gebraucht wird, damit lebenserhaltende Maschinen weiterlaufen und Operationen durchgeführt werden können ...“

Christian Kutscher
Geschäftsbereichsleiter Energietechnik,

anrichten. In solchen Fällen kann sich ein separates Aggregat, das mit Diesel oder anderen Kraftstoffen betrieben wird, durchaus lohnen.

Viele Menschen sind mit der Erfahrung aufgewachsen, dass Notstrom allenfalls im Krankenhaus gebraucht wird, damit lebenserhaltende Maschinen weiterlaufen und Operationen durchgeführt werden können ...

Kempf: Aber die Welt hat sich ja längst weitergedreht. Inzwischen sind es vor allem Rechenzentren, die aus unserer Sicht das beste Beispiel abgeben. Sie sind, natürlich auch durch gesetzliche Vorgaben, in der Regel sehr gut mit redundanten Versorgungssystemen ausgestattet. Natürlich braucht nicht jeder Mittelständler eine solche umfangreiche und kostenintensive Option. Aber es schadet nicht, einen „Plan B im Keller“ zu haben, der auch kostengünstiger ist, als manche denken.

Kutscher: Wir stehen gerne zur Verfügung und schauen uns die Stand-

orte auch vor Ort an. Auf dieser Grundlage können wir individuelle Konzepte erstellen und umsetzen.

Hat HENKELHAUSEN eigentlich selbst einen „Plan B im Keller“?

Kempf: Auf jeden Fall. Wir sind dank einer eigenen Netzersatzanlage so aufgestellt, dass wir im Notfall zumindest einen Teil des Betriebs aufrechterhalten können.

Notstromaggregate werden hauptsächlich mit Diesel betrieben. Welche Rolle spielen hier Klimaschutzbedenken?


Kempf: Das ist natürlich ein großes Thema. Eine gute Lösung bietet der synthetische Kraftstoff HVO, der den fossilen Diesel ersetzen kann. Gas-to-Liquids-Kraftstoffe, GtL, kommen ebenfalls verstärkt zum Einsatz. Wir verfügen auch hier über die nötigen Kompetenzen. Und können unseren Kunden zudem durch unseren engen Partner ROWE das nachhaltige Motoröl SunSpeed anbieten.



Die kompakten Plattenwärmtauscher gewährleisten eine effiziente Wärmeübertragung.

Foto: HENKELHAUSEN



 **Carsten Henkel**
Projekt- und Vertriebsingenieur
Antriebstechnik
henkel.carsten@henkelhausen.de



Plattenwärmetauscher: Leistungsstarke Module

Spezielle Lösungen für Notstromanlagen und Rechenzentren

Für MTU-Aggregate mit einer Leistung von 3.500 kVA hat HENKELHAUSEN speziell ausgelegte Plattenwärmetauscher Module entwickelt und montagefertig geliefert. Diese Module sind für besonders anspruchsvolle Einsatzbereiche konzipiert, in denen eine zuverlässige und effiziente Kühlung entscheidend ist – beispielsweise in Notstromanwendungen oder in Rechenzentren, in denen hohe thermische Lasten zuverlässig abgeführt werden müssen.

Die kompakten Plattenwärmetauscher gewährleisten eine effiziente Wärmeübertragung und sichern

auch unter hohen Belastungen eine stabile Kühlleistung. Optimale Strömungswege innerhalb der Wärmetauscher unterstützen dabei eine gleichmäßige und leistungsfähige Temperaturregelung.

Eine technische Besonderheit dieses Projekts ist die Ausführung der Rohrleitungen im Presssystem. Anstelle klassischer Schweißverbindungen wurden präzise gepresste Rohrverbindungen eingesetzt. Diese Konstruktion erhöht die Vibrationsfestigkeit und sorgt dafür, dass die Rohrgeometrie den dynamischen Belastungen im Dauerbetrieb zuverlässig standhält.

Das Presssystem führt zudem zu Vorteilen in Fertigung und Montage. Der Aufwand im Vergleich zu Schweißverfahren wird reduziert und die standardisierte Presstechnik ermöglicht reproduzierbare Verbindungen mit gleichbleibend hoher Qualität.

Mit der Kombination aus leistungsstarker Wärmetauschertechnologie, einer konstruktiv durchdachten Bauweise und innovativer Verbindungstechnik bietet die Lösung ein hohes Maß an Effizienz und Installationsfreundlichkeit – sowohl für industrielle Anwendungen als auch für kritische Infrastrukturen wie Rechenzentren.



Erfolgreiches Großprojekt

Fünf Netzersatzanlagen
auf HVO 100 umgestellt

Durch den Einsatz von HVO 100
lassen sich CO₂-Emissionen stark reduzieren.



Robin Paas
Projekt Ingenieur
Energietechnik
paas.robin@henkelhausen.de

In einem Gebäudekomplex in Düsseldorf werden nun Notstromversorgung, Nachhaltigkeit und technischer Anspruch sinnvoll kombiniert. Der Kraftstoffwechsel im großen Stil verlief reibungslos.

HVO 100 – diese Buchstaben-Zahlen-Kombination ist nicht nur hinsichtlich klimafreundlicher Mobilität immer häufiger zu hören. Sie rückt zunehmend auch in den Fokus von Betreibern von Netzersatzanlagen (NEA). Und das aus gutem Grund: In kritischen Infrastrukturen wie Krankenhäusern, Rechenzentren, Industrieanlagen oder kommunalen Einrichtungen spielen Dieselaggregate weiterhin eine zentrale Rolle, wenn es um Versorgungssicherheit geht.

Gleichzeitig wächst der Druck, Emissionen zu senken und nachhaltiger zu wirtschaften. Hier bietet HVO 100 eine gute Lösung. Der synthetische Dieselkraftstoff, die Abkürzung steht für 100 Prozent Hydrotreated Vegetable Oil, wird vollständig aus erneuerbaren Rohstoffen hergestellt. Als Ausgangsbasis dienen Abfall- und Reststoffe wie gebrauchte Speiseöle oder tierische Fette. HVO 100 ist frei von Schwefel und aromatischen Verbindungen und verursacht deutlich weniger Ruß und Ablagerungen – ein großer Vorteil beim NEA-Einsatz.

„Bei der Umstellung vom fossilen Diesel auf synthetischen Kraftstoff unterstützen wir unsere Kunden vollumfänglich“, sagt Robin Paas, Projektingenieur Energietechnik bei HENKELHAUSEN. Ein gutes Beispiel

dafür aus der jüngeren Vergangenheit ist ein großes Unternehmensareal in Düsseldorf. Auf dem Gelände wurden alle fünf NEAs konsequent auf den alternativen Kraftstoff umgestellt.

Das Projekt wurde in enger Abstimmung mit dem Kunden durchgeführt. „Ziel war es, die Menge des zu entsorgenden Altkraftstoffs so gering wie möglich zu halten.“ Daher wurden die bestehenden Dieseltanks vorab gezielt leer gefahren. Der verbliebene Restkraftstoff wurde anschließend in andere Behälter gepumpt, bevor die Tanks fachgerecht gereinigt wurden. Erst danach erfolgte die Befüllung mit HVO 100. Dieses strukturierte Vorgehen ermöglichte einen reibungslosen Übergang ohne längere Stillstandszeiten.

„Insgesamt sprechen wir von einem Tankvolumen von rund 12.000 Litern. Damit ist eine leistungsstarke Notstromversorgung in diesem Gebäudekomplex sichergestellt“, so Paas. Die fünf NEAs verfügen zusammen über eine elektrische Leistung von rund 4.700 kVA. Unter Vollast ergibt sich daraus ein Kraftstoffverbrauch von rund 1.180 Litern pro Stunde. Im regulären Betrieb werden die Anlagen im Idealfall einmal monatlich für einen Probelauf von jeweils einer Stunde gestartet. Daraus ergeben sich

zwölf Betriebsstunden pro Jahr und ein jährlicher Kraftstoffbedarf von 14.160 Litern.

Gerade diese regelmäßigen Testläufe machen den Unterschied in der Klimabilanz deutlich sichtbar. „Durch den Einsatz von HVO 100 lassen sich CO₂-Emissionen stark reduzieren“, so der Projektingenieur. „Und zwar ohne Abstriche bei Leistung oder Zuverlässigkeit der Anlagen machen zu müssen.“ Ein weiterer wesentlicher Vorteil von HVO 100 liegt in seiner deutlich besseren Lagerfähigkeit im Vergleich zu Diesel B7. Gerade bei NEAs, deren Kraftstoff oft über längere Zeiträume gelagert wird, erhöht dies die Betriebssicherheit erheblich. Robin Paas: „Die Umstellung in Düsseldorf zeigt exemplarisch, wie sich Notstromversorgung, Nachhaltigkeit und technischer Anspruch sinnvoll miteinander verbinden lassen.“



HVO funktioniert ohne Abstriche bei Leistung oder Zuverlässigkeit.

Aus 2 mach 1

Rückbau einer Netzersatzanlage

Für ein besonderes Kundenprojekt setzte HENKELHAUSEN auf einen vollständigen Nachbau in Krefeld. So war eine umfangreiche Vorabprüfung möglich.

In vielen Bestandsgebäuden sind die Netzersatzanlagen-Lösungen (NEAs) historisch gewachsen. So auch in diesem Projekt: Der Kunde betrieb bislang zwei getrennte und nicht redundante NEAs, die jeweils unterschiedliche Bereiche des Gebäudes versorgten. Zuletzt war der Bedarf an Leistungen gesunken – und somit die doppelte Anlage nicht mehr sinnvoll. Ziel war es daher, eine der beiden Anlagen stillzulegen und die verbleibende NEA künftig für die Versorgung beider Gebäudebereiche einzusetzen.

Doch das klingt einfacher, als es ist. Ein solcher Umbau stellt hohe technische und organisatorische Anforderungen. Die Anpassung der Steuerung von zwei auf eine NEA ist komplex und kann nicht im laufenden Betrieb durchgeführt werden, ohne die Versorgungssicherheit des Gebäudes zu gefährden. Vor diesem Hintergrund entwickelten wir ein alternatives Umsetzungskonzept, das

sowohl technische Risiken minimiert als auch Betriebsunterbrechungen auf ein Minimum reduziert.

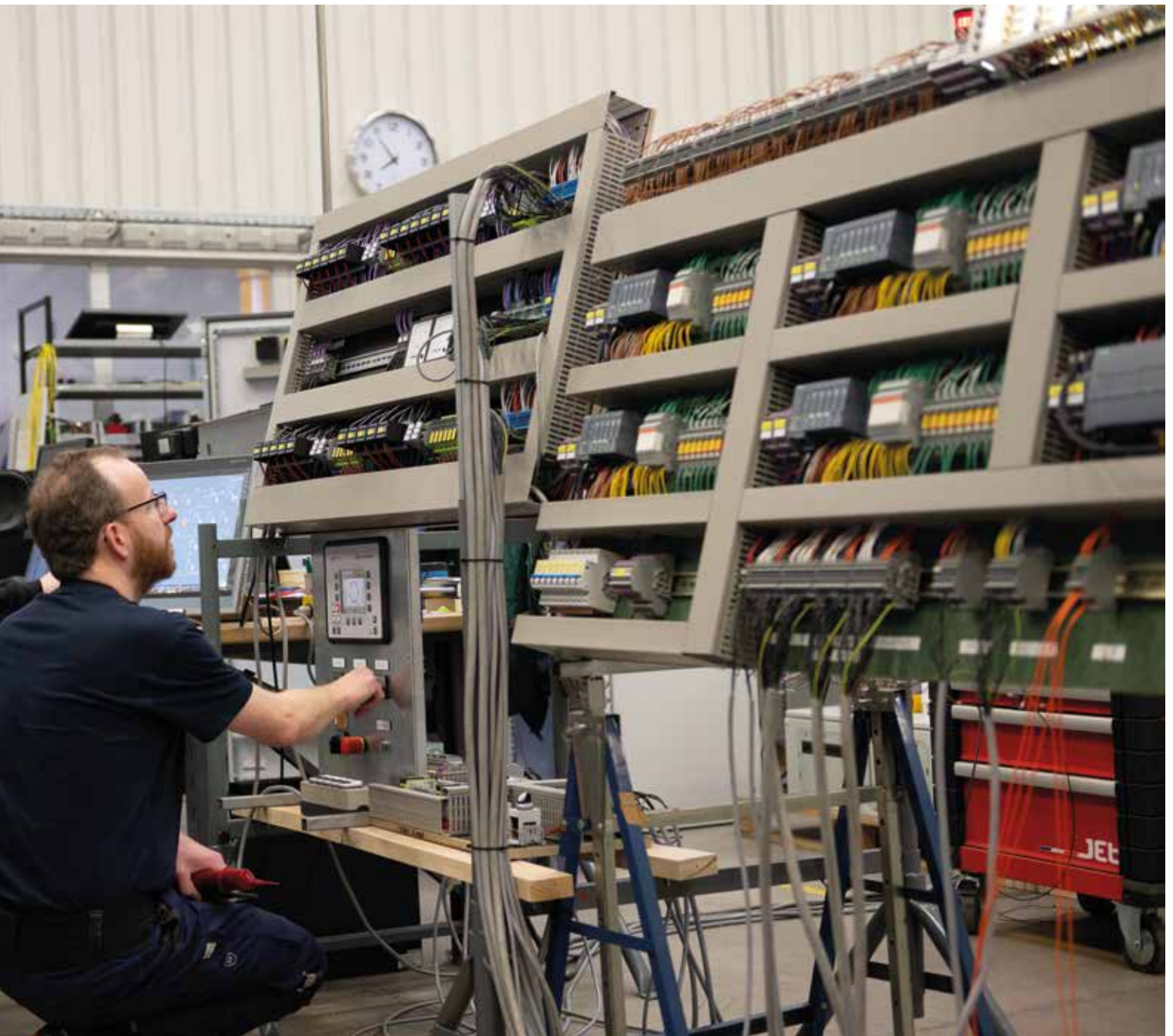
Kern der Lösung ist der komplette Nachbau der bestehenden Anlage auf einem Prüfstand im HENKELHAUSEN-Schaltschrankbau in Krefeld. Die Anlage wurde dort exakt so aufgebaut, wie sie beim Kunden installiert ist. Auf dieser Basis konnten sämtliche Umbauten an der Steuerung sowie die erforderlichen Anpassungen der Programmierung außerhalb des Gebäudes durchgeführt werden. Alle Funktionen, Schaltzustände und Szenarien wurden umfassend getestet.

Der große Vorteil dieses Vorgehens liegt in der vollständigen Vorabprüfung: Der Kunde hatte die Möglichkeit, die umgebaute Anlage und alle Funktionsabläufe vor Ort bei uns zu begutachten und zu testen. Erst nach erfolgreicher Abnahme erfolgt der eigentliche Umbau beim Kunden.



Kern der Lösung: Die bestehende Kundenanlage wurde auf einem HENKELHAUSEN-Prüfstand nachgebaut.

Ein Modell, das sicherlich Schule machen wird: Denn so reduziert sich grundsätzlich die Dauer der Arbeiten vor Ort und der laufende Betrieb im Gebäude wird weder durch Umbau- noch durch Testphasen beeinträchtigt. Während der Umbaupha-



se wird die Versorgung zusätzlich durch temporär installierte Leih-Aggregate von HENKELHAUSEN abgesichert. Diese Überbrückung stellt sicher, dass auch während der Umstellungsarbeiten jederzeit eine zuverlässige Energieversorgung gewährleistet bleibt. Und nicht nur das: Zusätzlich wird am Kundenmotor direkt eine Revision nach Herstellervorschriften durchgeführt.

Das Projekt verdeutlicht, dass

moderne Umbauten an kritischen Infrastrukturen weit über reine Steuerungsanpassungen hinausgehen. Sie erfordern sowohl höchste elektrotechnische als auch mechanische Kompetenz. Wir bündeln diese beiden Fachbereiche unter einem Dach und sind damit in der Lage, auch hoch spezialisierte Projekte dieser Art ganzheitlich und sicher umzusetzen.



Christian Kutscher
Geschäftsbereichsleiter
Energietechnik
kutscher.christian@henkelhausen.de



Motor auf Labor-Prüfstand: Projekt erfolgreich umgesetzt

Die Zusammenarbeit zwischen der Fachhochschule Münster und HENKELHAUSEN ist ein gutes Praxisbeispiel dafür, wie Industrie und Forschung gemeinsam technologische Entwicklungen vorantreiben können.

Ausgangspunkt des Projekts war eine klare Überzeugung aufseiten der Fachhochschule Münster: Trotz des starken Fokus auf Elektromobilität und alternative Antriebe ist man dort sicher, dass Verbrennungsmotoren auch künftig eine Rolle spielen wer-

den – insbesondere dann, wenn sie mit alternativen Kraftstoffen betrieben werden. „Genau deshalb sollen sie weiterhin fester Bestandteil von Lehre und Forschung bleiben“, sagt Diplom-Ingenieur Mustafa Kuzgunoglu-Hennecke vom Labor für Wärme-, Energie- und Motorentechnik,


angesiedelt im Fachbereich Maschinenbau am Standort Steinfurt. Initiator und Begleiter des Projekts war Prof. Dr.-Ing. Stefan aus der Wiesche.

Für den Einsatz auf dem eigenen Prüfstand suchte das Team der FH nach einem modernen Motor, der mit einem alternativen Kraftstoff



Freuen sich über das erfolgreiche Projekt: Prof. Dr.-Ing. Stefan aus der Wiesche (li.) und Dipl.-Ing. Mustafa Kuzgunoglu-Hennecke.



 **Stephan Pott**
Key Account Manager
Antriebstechnik
pott.stephan@henkelhausen.de

betrieben werden kann und zugleich didaktisch wertvolle Untersuchungen erlaubt. „Der DEUTZ LPG-Motor G2.2 L3 erwies sich als ideale Lösung: Seine Abmessungen und seine Leistungsklasse passten optimal zur bestehenden Prüfstands Umgebung. Und als Dreizylindermotor eröffnete er zusätzlich spannende Möglichkeiten für Schwingungs- und Vibrationsuntersuchungen mit Studierenden.“

Die Umsetzung des Projekts stellte alle Beteiligten allerdings vor erhebliche Herausforderungen. Bereits die mechanische Anbindung des Motors an den Prüfstand erforderte detaillierte Planung und wurde im Rahmen einer Abschlussarbeit realisiert. Besonders anspruchsvoll war die Auslegung der Gasversorgung des Motors, inklusive der notwendigen Sicherheitstechnik. Hinzu kam die elektrische Anbindung des Motors, die ebenfalls Teil einer wissenschaftlichen Arbeit war. „Als größte Herausforderung erwies sich die Integration der CAN-Bus-Kommunikation in die bestehende Prüfstands Umgebung – ein komplexes Zusammenspiel aus Steuerung, Motorsteuergerät und Messtechnik“, so der Ingenieur.

Hier kam die Expertise von HENKELHAUSEN entscheidend zum Tragen. „Wir haben das FH-Team bei der Motorkonfiguration, der Motorverkabelung sowie bei allen Fragen

rund um die CAN-Bus-Datenkommunikation unterstützt“, erklärt Volker Köchlin, der das Projekt aufseiten von HENKELHAUSEN koordinierte. „So haben wir unter anderem die vollständige verfügbare technische Dokumentation des Motors zur Verfügung gestellt, die auch als Grundlage

„Abmessungen und Leistungsklasse passten optimal zur Prüfstands Umgebung.“

Prof. Dr.-Ing. Stefan aus der Wiesche

für eine Bachelorarbeit diente.“ Darüber hinaus wurde die Inbetriebnahme des Motors begleitet. Die Spezialisten aus Krefeld halfen sowohl telefonisch als auch persönlich vor Ort. Ein regelmäßiger fachlicher Austausch sorgte dafür, dass Probleme frühzeitig erkannt und gemeinsam gelöst werden konnten. „Auch die Einbindung und Abstimmung mit externen Programmierern als Subunternehmen wurde von uns aktiv unterstützt“, sagt Köchlin.

„Komplexes Zusammenspiel aus Steuerung, Motorsteuergerät und Messtechnik“

Dipl.-Ing. Mustafa Kuzgunoglu-Hennecke

Entsprechend positiv fällt das Fazit der Hochschule aus. „Die Zusammenarbeit war geprägt von Verlässlichkeit und einem sehr guten, praxisnahen Support. Das Projekt konnte erfolgreich abgeschlossen werden – nicht zuletzt dank der engen Ko-

operation zwischen Wissenschaft und Industrie“, so Mustafa Kuzgunoglu-Hennecke. Vor dem Hintergrund eigener Entwicklungen im Bereich der Elektro- und Wasserstoffantriebe bleibt die Förderung von Forschung und wissenschaftlicher Arbeit ein zentrales HENKELHAUSEN-Anliegen.

Technik, Service und Verfügbarkeit aus einer Hand

Dank unserer Herstellerportfolioerweiterung können wir Kunden, die Geräte mit FPT-Motoren einsetzen, zukünftig noch besser mit den bekannten HENKELHAUSEN-Dienstleistungen betreuen.

Motoren von FPT Industrial (ein Unternehmen der IVECO Group), sind insbesondere in den Bereichen Landmaschinen, Pumpenanwendungen und Stromerzeuger weit verbreitet – und damit genau dort im Einsatz, wo auch ein wesentlicher Teil der bestehenden Kundschaft von HENKELHAUSEN tätig ist. Die Erweiterung des Portfolios um FPT-Motoren im vergangenen Jahr war daher ein konsequenter Schritt, um unser Leistungsspektrum gezielt auszubauen und Kunden einen noch höheren praktischen Nutzen zu bieten. Ziel ist es, Technik, Service und Verfügbarkeit aus einer Hand zu liefern und damit Betriebssicherheit, Planbarkeit und Effizienz nachhaltig zu erhöhen.

Als Partner von Sterki-HTP, dem FPT-Masterdealer für Deutschland und Österreich und damit Teil des FPT-Netzwerks, hat HENKELHAUSEN Zugriff auf originale Herstellerdokumentationen, Serviceinformationen und professionelle Diagnosesysteme. Dadurch stehen deutlich bessere technische Entscheidungsgrundlagen zur Verfügung als bei nicht autorisierten Anbietern. Die Diagnose- und Analysemöglichkeiten sind präziser, Fehler lassen sich schneller eingrenzen und Reparatu-

ren effizienter durchführen. Dazu gehört auch die Möglichkeit, abgasrelevante Fehler nach einer Instandsetzung korrekt zurückzusetzen oder zu löschen – ein entscheidender Vorteil, der ausschließlich mit Zugang zu den originalen Diagnosewerkzeugen möglich ist.

„Wir sind zentraler Ansprechpartner für gemischte Flotten, was die Koordination vereinfacht und den Verwaltungsaufwand reduziert.“

Pierre Włodarczyk
Geschäftsbereichsleiter
Kundendienst

Ergänzt wird dies durch den Zugriff auf bekannte Fehlerbilder, Motordaten, Historien sowie Remote-Informationen, was die Einsatzvorbereitung verbessert und die

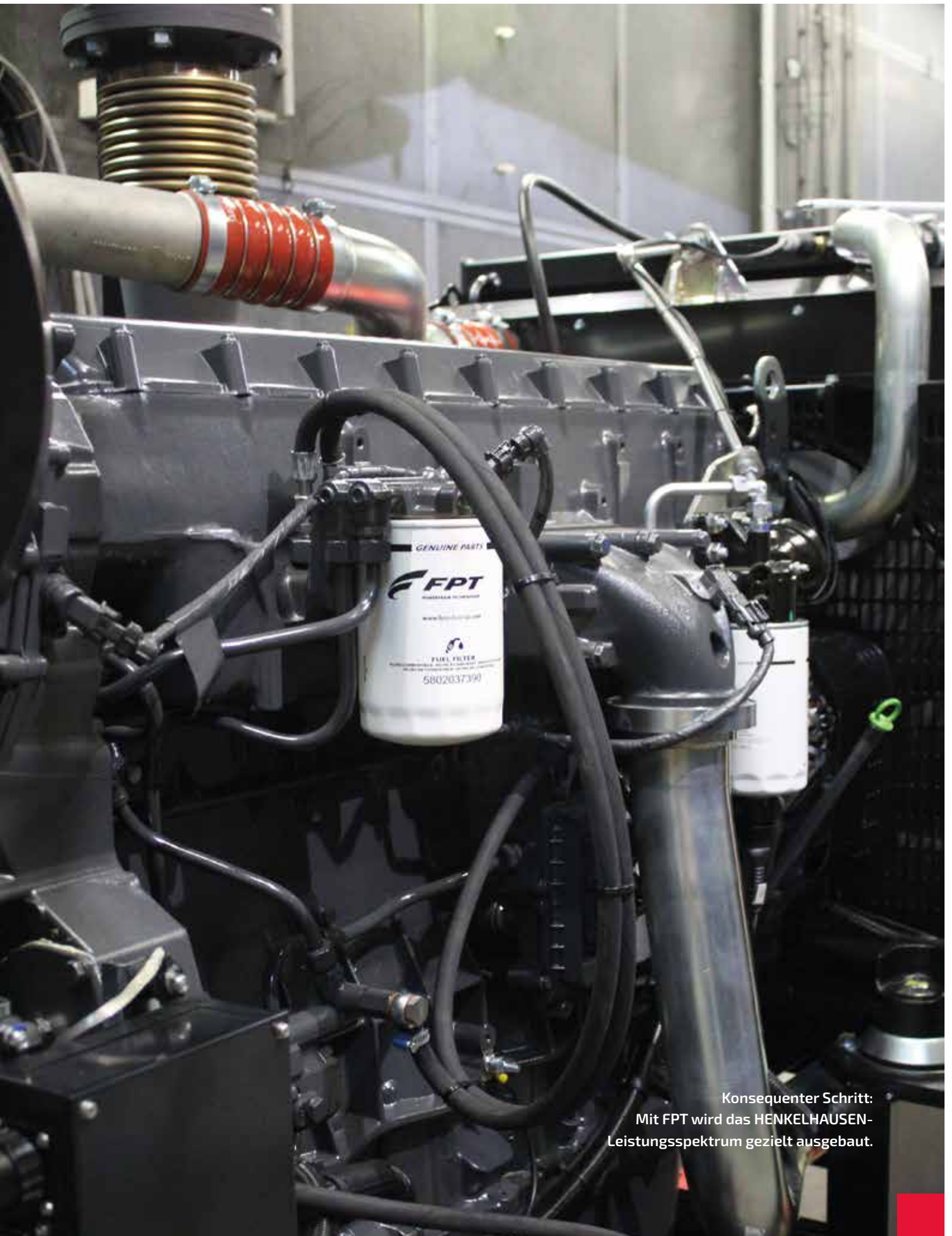
Wahrscheinlichkeit erhöht, dass benötigte Ersatzteile und Werkzeuge bereits beim ersten Einsatz verfügbar sind. Optional kann der Serviceansatz durch den HENKELHAUSEN-Remote-Video-Support ergänzt werden, um eine schnelle Erstdiagnose zu ermöglichen und unnötige Vor-Ort-Anfahrten zu vermeiden.

Kunden profitieren von einem echten Mehrmarken-Service innerhalb einer Organisation: HENKELHAUSEN ist zentraler Ansprechpartner für gemischte Flotten, was die Koordination vereinfacht und den Verwaltungsaufwand reduziert.

Wir bieten FPT-Motoren gerne auch in Form abgestimmter Gesamtpakete an – mit Wartungs- und Servicekonzepten inklusive abgestimmter Reaktionszeiten sowie passender Ersatzteilstrategie. Die Abwicklung erfolgt über den bekannten HENKELHAUSEN-Prozess und bietet Kunden zusätzliche Sicherheit. Insgesamt entsteht so ein leistungsstarkes, serviceorientiertes Angebot.



Pierre Włodarczyk
Geschäftsbereichsleiter
Antriebservice
wlodarczyk.pierre@henkelhausen.de



Konsequenter Schritt:
Mit FPT wird das HENKELHAUSEN-
Leistungsspektrum gezielt ausgebaut.

Souverän Projekte begleiten

Seit 20 Jahren ist Johanna Goltz bei HENKELHAUSEN.
Als kaufmännische Leitung im Energietechnik-Bereich
sieht sie sich als Teil eines starken Teams.

Wenn Johanna Goltz morgens ihren Rechner einschaltet, ist das der Startschuss für einen Tag voller Zahlen, Projekte, Abstimmungen und Gespräche. Seit einigen Jahren verantwortet sie den kaufmännischen Part im Energietechnik-Bereich von HENKELHAUSEN – eng an der Seite von Christian Kutscher, dem Geschäftsbereichsleiter. Zusammen mit weiteren Kollegen mit kaufmännischer wie technischer Kompetenz bilden sie ein starkes Team.

Ihre Aufgabe lässt sich klar umreißen und ist zugleich in der Praxis sehr vielschichtig: „Es geht im Kern um die kaufmännische Begleitung der Kundenprojekte“, erklärt sie. Johanna Goltz behält mit viel Erfahrung und Ruhe den Überblick. Dass sie heute so souverän zwischen operativem Geschäft und Bereichsleitung vermittelt, ist das Ergebnis einer beeindruckenden beruflichen Entwicklung.

Vor genau 20 Jahren – kürzlich konnte im kleinen Rahmen gefeiert werden – hatte sie ihre Laufbahn bei HENKELHAUSEN begonnen. „Seit rund 20 Jahren bin ich Teil der Entwicklung von HENKELHAUSEN – und es ist immer wieder inspirierend für mich zu sehen, wie konsequent wir uns technologisch, strukturell und im Team weiterentwickeln.“

Geboren und aufgewachsen in Polen, war sie nach dem Abitur nach Deutschland gekommen. Der Niederrhein wurde ihre neue Heimat. Mit Offenheit und Engagement arbeitete sie sich schnell bei HENKELHAUSEN ein und konnte Schritt für Schritt mehr Verantwortung übernehmen. Wer heute mit ihr spricht, merkt sofort: Johanna Goltz kennt und „fühlt“ das Unternehmen geradezu. „Ich weiß genau, wie das Herz von HENKELHAUSEN schlägt“, sagt sie – und meint damit natürlich sehr viel mehr als Kennzahlen.

„Mir ist wichtig, dass Prozesse sauber strukturiert sind und Zahlen nachvollziehbar bleiben. Das schafft die Grundlage dafür, dass unsere technischen Leistun-

gen reibungslos umgesetzt werden können.“ Nach vielen Jahren Erfahrung sei die anstehende Einführung eines neuen ERP-Systems ein wichtiger Schritt. „Ich freue mich, dabei mitzuwirken, und sehe darin die Chance, Prozesse klarer zu gestalten und Informationen schneller verfügbar zu machen.“

Was sie besonders schätzt? „Wir pflegen ein strukturiertes, professionelles Arbeiten in einer kollegialen Atmosphäre voller Teamgeist.“ Diese Mischung aus Klarheit, Verantwortung und Miteinander mache ihre Arbeit aus und Sorge für „Spaß an der aktiven Weiterentwicklung des Geschäftsbereichs und des gesamten Unternehmens“.

„Mir ist wichtig, dass Prozesse sauber strukturiert sind und Zahlen nachvollziehbar bleiben“, sagt Johanna Goltz.



Nach beruflicher Veränderung hat Daniel Brodersen bei HENKELHAUSEN eine erfüllende Aufgabe gefunden.

Kühlschränke, E-Gitarren, Schaltschränke – Daniel Brodersen ist ein Elektrik-Tausendsassa. Der 41-Jährige ist gelernter Elektroinstallateur, verheiratet, Vater einer dreijährigen Tochter und kommt, trotz seines nordisch klingenden Namens, vom Niederrhein. Mehr als 20 Jahre arbeitete er in einem kleinen Installationsbetrieb. Dort war er in unterschiedlichen Bereichen gefragt – vom Glühbirnenaustausch bis zur Reparatur von Kühlschränken und Wäschetrocknern. „Ich kenne die Geräte sämtlicher namhafter Hersteller“, sagt er. Auch als Spezialist für Elektrik im Pumpenbau war er tätig.

Doch irgendwann sei es für ihn Zeit für eine Veränderung gewesen. Er stellte sich Fragen wie: „Was kann ich? Wo werden meine Fähigkeiten noch gebraucht?“ Brodersen, „ein bisschen altmodisch“, wie er selbst sagt, wollte nicht stundenlang Online-Portale durchforsten. Stattdessen griff er zum Telefon und rief



Wissen weitergeben: Daniel Brodersen plant, den Ausbilderschein zu machen.

Zuständig für die Schaltschrank-Prüfung

bei einer Jobvermittlung an. Eine gute Entscheidung: „So bin ich auf HENKELHAUSEN gestoßen, die ich vorher gar nicht kannte.“

Es folgte eine Probearbeit – und eine Überraschung. „Es war ganz anders, als ich es mir vorgestellt hatte. Aber es machte mir von Anfang an großen Spaß.“ Vor rund drei Jahren fing Daniel Brodersen als Verdrahter im Schaltanlagenbau an. Seine Aufgabe: aus einem leeren Schaltschrank ein funktionierendes

Herzstück moderner Technik zu machen. Steuergeräte, Bedienpanels, Kabelstränge – Stück für Stück entsteht ein System, das Maschinen und Anlagen steuert.

Und seine Karriere entwickelte sich schnell weiter. Denn nach einiger Zeit bot er proaktiv seine Unterstützung im Prüffeld an. Dort werden die gebauten Schaltschränke auf Herz und Nieren getestet, bevor sie das Werk verlassen. Sein Engagement überzeugte: Inzwischen hat er den gesamten Bereich von einem ehema-

ligen Kollegen übernommen. Geplant ist außerdem, dass er bald seinen Ausbilderschein macht. „Ich liebe es, jungen Menschen etwas beizubringen“, sagt er. Schon in seinem Lehrbetrieb half er dabei, 25 Auszubildende erfolgreich zum Abschluss zu führen. Wissen weiterzugeben und Strukturen zu erklären – „das reizt mich sehr“.

Auch privat ist und bleibt Daniel Brodersen ein „Tüftler und Bastler“. So entwickelt er Konzepte für private Solaranlagen und baut seine Modelleisenbahn aus. Doch seine Hobbys beschränken sich nicht auf stille Kämmerlein: Als Sänger und Bassist der Band „De Clowns“ bringt er kölsche Musik zu Gehör. Klar, dass er auch auf den Plan tritt, wenn es im Probenraum oder auf der Bühne mal ein technisches Problem gibt.



Daniel Brodersen ist ein „Elektrik-Tausendsassa“.

Foto: HENKELHAUSEN

Antrieb aus über 20 Jahren

Eduard Wild ist für den Einkauf der Motoren zuständig. Die Auftragsabwicklung umfasst den gesamten Prozess vom Bestelleingang bis zur Lieferung und zur Rechnungsstellung.

Manchmal entscheidet ein einziger Moment über den weiteren Lebensweg. Bei Eduard Wild war es eine zufällige Begegnung während seiner Abiturphase. Heute, mehr als 20 Jahre später, blickt der 42-Jährige auf eine lange Karriere bei HENKELHAUSEN zurück. „Ich habe damals gar nicht lange darüber nachgedacht. Und schwupps, schon sind mehr als 20 Jahre rum“, sagt er lachend.

Geboren wurde Eduard Wild in Kasachstan, wo er auch seine ersten Lebensjahre verbrachte. Mit zehn Jahren zog er mit seiner Familie an den Niederrhein. Heute lebt er mit seiner Frau und zwei Kindern in Krefeld. Der berufliche Weg, der ihn zu HENKELHAUSEN führte, begann mit einem Zufall. Während der Abiturzeit lernte er die damalige Ausbildungsleiterin des Unternehmens kennen. Sie fragte ihn, ob er sich nicht bewerben wolle. Da der junge Mann ohnehin nicht vorhatte zu studieren – „ich wollte nach der Schule direkt etwas Handfestes machen“ –, nahm er die Gelegenheit wahr.

Mit Erfolg: 2004 begann er seine Ausbildung zum Groß- und Außenhandelskaufmann – bereits in der Abteilung, in der er bis heute tätig ist: im Vertrieb für Neumotoren in der Antriebstechnik. Besonders ver-



Eduard Wild hat schon seine Ausbildung bei HENKELHAUSEN absolviert.

Foto: HENKELHAUSEN

traut ist Eduard Wild mit den DEUTZ-Produkten, „auch wenn HENKELHAUSEN ja auch weitere Hersteller im Portfolio hat“. In diesem Bereich kennt er sich bestens aus. „Die Kunden, für die wir arbeiten, sitzen vor allem in Deutschland. Der Einsatz der Motoren, die unsere Kunden verbauen, findet aber weltweit statt.“ Einige Beispiele für den Motoreinsatz sind Landmaschinen, Baumaschinen oder Hochdruckpumpen.

Die Abteilung Antriebstechnik besteht aus drei Bereichen: Neumotorenvertrieb, Industrieanlagenbau und alternative Antriebe. Eduard Wild setzt auf eine strukturierte und organisierte Arbeitsweise im Bereich Neumotorenplanung – immer im engen Austausch mit dem Vertriebsteam und der Produktion. Zu seinen

Hauptaufgaben im Einkauf zählen unter anderem die Disposition der Motorenbeschaffung, die Planung von Aufträgen, die Kommunikation mit Kunden und Lieferanten sowie die Überwachung der Lagerbestände. „Die Auftragsabwicklung umfasst den gesamten Prozess vom Bestelleingang bis zur Lieferung und zur Rechnungsstellung.“

Der enge Kundenkontakt zahlt sich aus: „Wir haben uns ein tiefes Kundenvertrauen erarbeitet. Und jeden Tag setzen wir uns dafür ein, diesem Vertrauen gerecht zu werden.“ Diese Arbeit begeistert ihn nach wie vor. „Ich fühle mich sehr wohl bei HENKELHAUSEN – im Unternehmen insgesamt, aber besonders in meiner Abteilung.“

Transparente Kosten, hohe Einsatzpriorität, präventive Wartung

Der Abschluss eines Servicevertrags bietet Kunden zahlreiche Vorteile. Welche konkret, erklärt Kundendienstleiter Pierre Wlodarzyk.

Immer mehr HENKELHAUSEN-Kunden im Antriebsbereich nutzen die Vorteile des Servicevertrags. Was umfasst eine solche Vereinbarung?

Pierre Wlodarzyk: Unser Servicevertrag umfasst sowohl Service- als auch Wartungsleistungen für Motoren und Maschinen. Dazu gehören Fehlerdiagnose, Instandsetzung bzw. Reparatur sowie die Wiederinbetriebnahme bei Störungen, Fehlern oder Schäden. Die präventive Wartung erfolgt nach Herstellervorgaben und beinhaltet Inspektionen, Funktionsprüfungen sowie den Austausch von Verschleißteilen innerhalb der vorgesehenen Wartungsintervalle. Dabei werden ausschließlich Originalteile eingesetzt. Die Abrechnung erfolgt in der Regel nach tatsächlichem Verbrauch, inklusive vereinbarter Rabatte. Ziel ist es, Ausfälle frühzeitig zu vermeiden.

Ist der Servicevertrag auch für mehrere Maschinen geeignet?

Wlodarzyk: Absolut. Einheitliche Konditionen und Prozesse über mehrere Maschinen oder Motoren hinweg sind nicht nur möglich, sie erleichtern die Planung auch zu-

sätzlich. Viele Vertragskunden nutzen diese Möglichkeit auch bereits.

Sind feste Reaktionszeiten im Rahmen von Service Level Agreements möglich?

Wlodarzyk: Ja, optional können Service Level Agreements vereinbart werden, zum Beispiel Reaktionszeiten von 24 Stunden werktags innerhalb eines Radius von 200 Kilometern oder 48 Stunden bei größeren Entfernungen. Alternativ kann die Erstunterstützung auch per Remote-Video-Support erfolgen.

Wie funktioniert der Remote-Support?

Wlodarzyk: Durch diese zusätzliche Unterstützung aus der Ferne arbeiten wir mit visueller Anleitung und Augmented-Reality-Funktionen. Dadurch können Probleme schneller analysiert und oft direkt gelöst werden. Und falls doch ein Techniker rausfahren muss, ist er durch den vorherigen Video-Kontakt optimal auf die Situation vorbereitet. Die Remote-Diagnose stellt sicher, dass der Techniker mit den richtigen Ersatzteilen und Werkzeugen anreist. Das erhöht die First-Time-Fix-Quote und verkürzt die Reparaturdauer.

Welche weiteren Vorteile bietet der Servicevertrag?

Wlodarzyk: Die Kunden profitieren von planbaren und transparenten Kosten, da Arbeitsleistung als Paket kalkulierbar ist und die Anfahrt klar nach Entfernung, auf Basis von Tagesätzen, berechnet wird. Vereinbarte Teilepakete und Rabatte führen zudem oft zu geringeren Materialkosten. Ein weiterer Pluspunkt ist, dass diese Kunden eine klar geregelte Einsatz- und Reaktionspriorität bekommen. Das reduziert Stillstandszeiten und sorgt für eine schnellere Wiederinbetriebnahme der Maschinen. Und: Durch feste Vereinbarungen lassen sich Wartungen frühzeitig planen. Techniker-Verfügbarkeit, Einsatzfenster und benötigte Ersatzteile können optimal koordiniert werden. Gerade dieser Aspekt ist nicht hoch genug einzuschätzen, da regelmäßige Wartungen nach Herstellervorgaben ungeplante Ausfälle und teure Notfalleinsätze deutlich reduzieren. Optional können wir die Motoren auch mit Telemetrie-Einheiten ausstatten und somit bei kritischen Fehlermeldungen automatisch Warnungen per E-Mail erhalten, sodass wir den Kunden proaktiv informieren und



unterstützen sowie Störungseinsätze durch bessere Vorabdiagnose, gezielte Einsatzplanung und passende Ersatzteilverbereitung noch effizienter und schneller abarbeiten können.

Gutes Stichwort: Was bedeutet der geschilderte Service für das Notdienstangebot von HENKELHAUSEN?

Wlodarzyk: In definierten Notdienstgebieten bieten wir eine 24/7-Bereitschaft inklusive Notdienst an, um Maschinenstillstände schnellstmöglich zu beheben.

Wie setzt sich hier die Vergütung zusammen?

Wlodarzyk: Die Vergütung wird mit dem Kunden individuell gemäß seinen Anforderungen und Rahmenbe-

dingungen vereinbart. Zugleich gibt es festgelegte Pauschalen, die wir ansetzen, sodass der Kunde volle Kostentransparenz hat und unterm Strich ein attraktives Preis-Leistungs-Angebot erhält.

Was sind die Vorteile eines Servicevertrags auf HENKELHAUSEN-Seite?

Wlodarzyk: Der größte Vorteil für uns ist auch ein großer Vorteil für den Kunden: Rahmenvereinbarungen reduzieren die Abstimmungen auf beiden Seiten erheblich – durch klare Abläufe, feste Ansprechpartner und weniger Einzelangebote. Kurz: Der administrative Aufwand kann auf ein Minimum reduziert werden und alle können sich auf die technische Lösung konzentrieren.

Servicevertrag

- Hohe Verfügbarkeit durch präventive Wartung
- Vereinbarte Reaktionszeiten
- Transparente Kostenstruktur
- Remote Video Support
- Priorisierte Notdienst-Unterstützung
- Auf Wunsch: IoT-Überwachung der Maschine



Pierre Wlodarzyk
Geschäftsbereichsleiter
Antriebsservice
wlodarzyk.pierre@henkelhausen.de

Die MS RheinMagie bietet Platz für bis zu 1.650 Gäste. Sogar Papst Benedikt XVI. wählte diese Location, um zum Weltjugendtag Tausende Pilger am Rheinufer zu begrüßen.

Foto: KD Deutsche Rheinschiffahrt GmbH



Hilfe für das Partyschiff

Motorenprobleme bei der „RheinMagie“:
Das HENKELHAUSEN-Team in Wesseling sorgte wieder für freie Fahrt.

Wenn die „RheinMagie“ – eines der bekanntesten Event- und Partyschiffe der Köln-Düsseldorfer Deutsche Rheinschiffahrt GmbH, kurz KD – auf dem Rhein unterwegs ist, erwartet man Musik, Lichter und ausgelassene Feierstimmung. Doch im November 2025 gab es statt Party ein Problem im Maschinenraum. Die ansonsten zuverlässige Kraftquelle des über 90 Meter langen und rund 19 Meter breiten Schiffs sorgte plötzlich für ernste Sorgen. „Einer der beiden DEUTZ TCD 620V8-Motoren mit 840 kW machte Schwierigkeiten“, erinnert sich Christian Küster, Niederlassungsleiter Wesseling.

Zunächst war ein Kühlmittelschlauch geplatzt – ein überschaubares Problem, das während der Fahrt behoben werden konnte. Doch nur zwei Stunden später die nächste Hiobsbotschaft: „Kurbelgehäusedruck zu hoch“. Der Motor schaltete sich automatisch in den Notbetrieb.

Die herbeigerufenen Servicemonteure versuchten vergeblich, den Motor per Hand zu drehen: Er war komplett blockiert. Eine Endoskopie brachte dann Gewissheit – Schleifspuren auf fünf Zylindern. Nach der Demontage der Revisionsklappe wurde das ganze Ausmaß sichtbar: Ein abgerissener Pleuel hatte das Kurbelgehäuse durchschlagen. „Eine Reparatur? Unmöglich. Sowohl Kurbelwelle als auch Kurbelgehäuse waren irreparabel beschädigt“, so Küster.

In der Folge wurde der Motor durch die Kölner Schiffsverft Deutz (KSD) ausgebaut und anschließend zur HENKELHAUSEN-Niederlassung nach Wesseling transportiert. Servicetechniker standen bereit, um den Antriebsstrang fachgerecht zu trennen und die Arbeiten zu begleiten. Sofort begann die vollständige Demontage und Schadensdokumentation. Ein hinzugezogener Sachverständiger bestätigte die Diagnose: Der abgerissene

Pleuel hatte den Kühlmittel- mit dem Schmierölkreislauf vereint – ein kapitaler Motorschaden.

„Wir konnten schnell einen Ersatzmotor beschaffen. Er wurde bei uns in Wesseling sorgfältig vorbereitet, getestet und für den Einbau freigegeben.“ Der Zeitplan war eng, wegen einer angesetzten Probefahrt blieben nur wenige Tage. „Eigentlich sah alles gut aus, doch dann kam der Schock“, sagt Küster. Aufgrund eines Fertigungsfehlers kam es erneut zu einem Motorschaden, der zum Glück weniger schlimme Folgen hatte. „Ein detaillierter Reklamationsbericht ging an den Motorlieferanten, der umgehend Ersatzteile zusagte. Um keine Zeit zu verlieren, wurde ein Servicemonteur direkt dorthin geschickt, um die Bauteile persönlich abzuholen.“

Nach einer gründlichen Prüfung wurden die Reparatur- und Montagearbeiten umgehend wieder aufgenommen – schließlich lagen Buchungen für die beliebte „RheinMagie“ vor. Die entscheidende Probefahrt Richtung Koblenz verlief ohne Zwischenfälle. Christian Küster: „Die Gäste, die dort an Bord gingen, hatten von den vorangegangenen Turbulenzen nichts mitbekommen. Für sie war die RheinMagie wieder das, was sie sein sollte: ein Ort für Feiern, Genuss und gute Stimmung.“



Die Schäden waren immens, ein neuer Motor musste her.

Fotos: HENKELHAUSEN



Christian Küster
Niederlassungsleiter Wesseling
kuester.christian@henkelhausen.de

Zukunft der Binnenschifffahrt in Kalkar



Als Partner der Binnenschifffahrt war HENKELHAUSEN in Kalkar wieder präsent.

Foto: HENKELHAUSEN

Zwei Tage intensiver Austausch, zahlreiche Fachgespräche und großes Interesse an innovativen Antriebslösungen – das war die Shipping Technics Logistics in Kalkar aus HENKELHAUSEN-Sicht. Unter dem Motto „Drives for the future of shipping – Hybrid. Electric. Hydrogen.“ stellten wir unsere aktuellen Antriebslösungen vor. Besonders viel Aufmerksamkeit erhielt unser Parallel-Hybrid-Konzept auf Basis eines Volvo Penta D8 in Kombination mit einem Elektromotor von Aradex. Auch der HYGEN-Stromerzeuger, betrieben mit einem Wasserstoff-Verbrennungsmotor von HTM, stieß auf großes Interesse. Beide Lösungen zeigen, wie vielfältig und zukunftsorientiert moderne Antriebe für die Binnenschifffahrt heute gedacht werden können. Die Shipping Technics Logistics hat sich zu einer festen Größe im Kalender der maritimen Branche entwickelt. Für HENKELHAUSEN, als verlässlicher Partner für die Zukunft der Binnenschifffahrt, ist das Treffen daher in jedem Jahr ein wichtiger Termin.

Internationale Nachfrage auf der boot

Großes Interesse:
HENKELHAUSEN war am
Volvo-Penta-Stand vertreten

„Nach den vergangenen, schwierigen Jahren mit Umsatzflauten kommen unsere Aussteller wieder auf Kurs. Sie berichten von sehr guten Gesprächen und Geschäftsabschlüssen an den Ständen. Die boot 2026 hat sich erneut als der internationale Leuchtturm und Motor der Branche präsentiert.“ So lautete das Fazit von Messengeschäftsführer Marius Berlemann nach neun Tagen boot 2026.

Mit über 200.000 Besuchern aus mehr als 110 Ländern verzeichnet die Messe in diesem Jahr ein leichtes Besucherplus. Herausragend ist vor allem der Prozentsatz internationaler Interessenten, die den Weg nach Düsseldorf suchten. Rund ein Viertel reiste aus dem europäischen Ausland und aus Übersee an. Einen Spitzenwert erreichte die boot 2026 auch bei der Besucherzufriedenheit: Fast 95 Prozent begeisterte das Angebot der Aussteller und sie gaben an, ihre Besucherziele erreicht zu haben.

Mit dabei auf dem Branchentreffen rund ums Wasser war auch HENKELHAUSEN. Verkaufsberater Manfred Vollmar und seine Kollegen Leo Naß und Roland Schneider waren am Stand von Volvo Penta in Halle 10 zu finden. „Unter der Woche war interessiertes Fachpublikum in den Hallen. Und ich habe zugleich Zeit gefunden, um mit einem Kollegen aus dem Neumotorenvertrieb einige unserer Volvo-Penta-Händler zu besuchen“, berichtet Vollmar. Das Interesse war – typisch boot – international. Zum breiten Themenspektrum gehörten natürlich Motoren und Ersatzteile, die



Auch HENKELHAUSEN war auf der boot 2026 dabei.

Foto: HENKELHAUSEN

aus aller Welt nachgefragt werden. Auch um Möglichkeiten der Generalüberholung vor Ort – also in Häfen und Werften – drehten sich die Gespräche.

Das HENKELHAUSEN-Team freut sich bereits auf die nächste boot. Vollmar: „Es ist immer wieder ein absolutes Messehighlight.“ Die boot 2027 öffnet ihre Tore vom 23. bis 31. Januar.



Manfred Vollmar
Verkaufsberater
Ersatzteile
vollmar.manfred@henkelhausen.de

Notstromaggregate und Fahrzeuge: HENKELHAUSEN auf Wasserstoff-Messe

Wasserstoff als Schlüsseltechnologie der Energiewende: Auf der Hydrogen Technology World Expo in Hamburg haben sich unsere Kollegen Ralf Heptner und Ahmed El Abed über aktuelle Entwicklungen rund um Wasserstoff- und Brennstoffzellensysteme informiert.

Im Fokus der Messe standen Lösungen für Produktion, Speicherung und Anwendung – von stationären Anlagen bis zu mobilen Konzepten. Ein besonderes Highlight setzte unser Partner Hydro Technology Motors (HTM) mit einem wasserstoffbetriebenen Gepäckschlepper, der bereits seit Monaten erfolgreich am Flughafen Hamburg im Praxiseinsatz getestet wird. Zudem wurden gemeinsam mit HENKELHAUSEN entwickelte Wasserstoff-Notstromaggregate der S-Serie (20–50 kVA) und L-Serie (100–150 kVA) präsentiert. Der Messebesuch bot wertvolle Impulse und zeigte eindrucksvoll, wie innovative Technologien den Weg zu einer nachhaltigen, zuverlässigen Energieversorgung ebnen.



Neue Formen der Energieversorgung standen im Mittelpunkt der Hydrogen Technology World Expo.

Foto: HENKELHAUSEN



Messe-Kalender

UMWELTECHNOLOGIEN

IFAT, München
04.–07.05.2026

MARINETECHNIK

Maritime Industry, Gorinchem
02.–04.06.2026

BINNENSCHIFFFAHRT

Shipping Technics Logistics,
Messe Kalkar
22.–23.09.2026

Auffrischung für den Traktor-Youngtimer

Das HENKELHAUSEN-Team in Melle hat sich um einen Deutz-Fahr AgroStar 6.38 gekümmert. Nach der Motorinstandsetzung läuft nun alles wieder rund.

Carsten Rekert geht seinem Beruf mit Herzblut nach. In seinem Heimatort in Ostwestfalen-Lippe ist er der einzige Landwirt, der seinen Betrieb noch im Vollerwerb führt. „Darauf bin ich sehr stolz, denn es war mir immer wichtig, vorausschauend zu planen, um zukunftsfähig zu bleiben“, sagt er. Zur Bewirtschaftung des Hofes mit den Schwerpunkten Ackerbau und Schweinehaltung greift Rekert auch auf bewährte Technik aus Köln zurück: Ein Deutz-Fahr AgroStar 6.38 ist sein grünes Schmuckstück im Fuhrpark. Der Traktor, Mitte der

1990er-Jahre gebaut, ist nach wie vor ein beliebtes „Youngtimer“-Modell auf dem Traktorenmarkt.

Doch nach rund 30 Jahren war zuletzt ein längerer Werkstattaufenthalt erforderlich. Die Hauptprobleme: Der Motor wies deutliche Leistungsschwächen auf und wurde mitunter zu heiß. Es zeigten sich undichte Stellen an den Zylinderköpfen und unter den Laufbuchsen. Ein klarer Fall für das HENKELHAUSEN-Team am Standort Melle um Niederlassungsleiter Gerhard Borgmeyer. „Häufig können unsere Servicetechniker die Fehlersuche und

-behebung vor Ort durchführen“, so Borgmeyer. „Komplexere Arbeiten – etwa tiefgreifende Instandsetzungen und Umbauten – führen wir in unserer hauseigenen Motorenwerkstatt durch. Dieses Vorgehen war auch beim AgroStar geboten.“

Servicetechniker Kevin Töpler nahm sich der Sache an. Der Auftrag in Kürze: Motoroberteil und E-Pumpe sollten repariert werden. Dafür gab es einiges zu tun. Im Rahmen der durchgeführten Motorinstandsetzung wurden zunächst die Einspritzventile ausgebaut und die Zylinder endoskopiert, um einen genauen Überblick über den inneren Zustand des Motors zu erhalten. Anschließend erfolgte der Ausbau der Einspritzpumpe und die Demontage der Zylinderköpfe. Danach wurden Kolben und Zylinder ausgebaut, überprüft und anschließend wieder fachgerecht montiert. An den Zylinderköpfen wurden insgesamt zwölf Ventilsitze nachgefräst, die Ventilführungen erneuert und neu eingeschrumpft. Die Zylinderköpfe wurden mit neuen Ventilen komplettiert und anschließend plan an die Zylinder angepasst, um eine optimale Dichtfläche sicherzustellen.

Zusätzlich wurde der Abgas-thermostat zerlegt und auf Kundenwunsch auf einen vollen Öldurch-



Für die Reparatur mussten unter anderem die Zylinderköpfe demontiert werden.

Fotos: HENKELHAUSEN





Landwirt Carsten Rekert freut sich, dass er das an sich zuverlässige Fahrzeug nun wieder einsetzen kann.

Foto: Rekert

fluss umgebaut. Die Einspritzpumpe wurde auf dem Prüfstand repariert und anschließend wieder eingebaut. Dabei wurden sechs Einspritzdüseneinsätze erneuert. Der Förderbeginn der Einspritzpumpe wurde mithilfe der Hochdruckmethode präzise geprüft und exakt eingestellt.

Zum Abschluss der Arbeiten wurde das Motoroberteil vollständig montiert. Es erfolgte ein Ölwechsel inklusive Ölfilter, um eine saubere Schmierung sicherzustellen.

Nach Abschluss aller Arbeiten fand ein Probelauf statt, bei dem alles einwandfrei funktionierte. Das abschließende Ergebnis lautete daher: „Motor in Ordnung.“ Der Traktor kann nun wieder mit voller Kraft seinen Dienst tun. „Ich bin sehr zufrieden“, so das Fazit von Landwirt Rekert.

„Als erfahrene DEUTZ-Profis freuen wir uns natürlich besonders, wenn wir auch mal an einem solchen Youngtimer arbeiten können“, sagt Gerhard Borgmeyer. „Grundsätzlich geht es bei unserem Tun immer darum, den Kunden schnellstmöglich eine optimale Lösung für ihr Problem zu liefern. Damit sie sich wieder voll auf ihre Arbeit konzentrieren können.“



Gerhard Borgmeyer
Niederlassungsleiter Melle
borgmeyer.gerhard@henkelhausen.de

Volvo-Penta-Konferenz: Leistung im Fokus

Unter dem Motto „Partnership in Motion“ haben sich rund 230 Teilnehmer aus mehr als 70 Ländern zur Business Partner Conference 2025 von Volvo Penta in Göteborg versammelt. Mit dabei: HENKELHAUSEN. Matthias Kellersohn und Pierre Włodarczyk präsentierten gemeinsam mit Volvo Penta das zukunftsweisende Modell „Engine-as-a-Service“. Im Zentrum steht ein Perspektivwechsel: Statt Motoren zu verkaufen, rückt die tatsächlich erbrachte Leistung in den Fokus. Kunden zahlen auf Basis realer Betriebsstunden. Möglich machen das IoT, Telemetrie und Predictive Maintenance, die Motorzustände kontinuierlich überwachen und maximale Verfügbarkeit sichern. Nutzung statt Besitz – ein Ansatz mit großem Effizienz- und Nachhaltigkeitspotenzial. Der Vortrag wurde als innovativ und richtungsweisend wahrgenommen und stieß auf reges Interesse. Zugleich zeigte der internationale Austausch, wie stark datenbasierte Services und nachhaltige Konzepte die Zukunft des globalen Servicegeschäfts prägen.



Matthias Kellersohn (l.) und Pierre Włodarczyk
vertraten unser Unternehmen in Göteborg.

Foto: HENKELHAUSEN

Hofffest: Generationen feiern zusammen



Auch im vergangenen Jahr haben wir in Krefeld wieder unser traditionelles Hoffest gefeiert. Zahlreiche Mitarbeiter kamen mit ihren Familien, um einen entspannten und erlebnisreichen Tag auf unserem Firmengelände zu verbringen. Ob Imbisswagen, Eisstand, Zaubershow, Hüpfburg oder Kinderschminken – für alle Generationen war etwas dabei. „Das Hoffest ist jedes Jahr ein schöner Anlass, auch abseits des Arbeitsalltags zusammenzukommen und das Miteinander zu stärken“, sagt die geschäftsführende Gesellschafterin Eva Valentina Kempf.

Auch die Jüngsten haben beim Hoffest immer viel Spaß. Foto: HENKELHAUSEN

Gemeinsames Frühstück mit vielen Jubilaren

Langjährige Treue ist keine Selbstverständlichkeit – bei HENKELHAUSEN jedoch gelebte Unternehmenskultur. Beim diesjährigen Jubiläumsfrühstück wurden 24 Kollegen für ihre Betriebszugehörigkeit geehrt. Die Bandbreite reichte von fünf bis zu beeindruckenden 40 Jahren. Besonders bemerkenswert: Rund die Hälfte der Jubilare ist seit der Ausbildung Teil des Unternehmens und hat die Entwicklung über Jahrzehnte aktiv mitgestaltet. In gemütlicher Atmosphäre und bei Kaffee und rheinischen Stullen kamen Geschäftsführung und Mitarbeiter zusammen, tauschten Erinnerungen aus und blickten auf gemeinsame Meilensteine zurück. Das Jubiläumsfrühstück mit Urkundenvergabe zeigt jedes Jahr aufs Neue, wie stark Zusammenhalt und Wertschätzung das Miteinander prägen – und wie wichtig Menschen sind, die einem Unternehmen über so viele Jahre verbunden bleiben.



Mehr als reine Urkundenvergabe – beim Jubiläumsfrühstück wurde vor allem der persönliche Austausch gepflegt.

Foto: HENKELHAUSEN

Ein halbes Jahrhundert im Betrieb beinahe erreicht – Danke für alles!

Nach fast 47 Jahren geht unser langjähriger Buchhaltungsmitarbeiter Volker Dimmers in den wohlverdienten Ruhestand. Seit seiner Ausbildung hat er den Zahlungsverkehr und die Abläufe in der Buchhaltung bei HENKELHAUSEN kontrolliert, war täglich mit vielen Kollegen, Kunden und Lieferanten im regen Austausch. Wir bedanken uns für seine Loyalität und absolute Verbundenheit zum Unternehmen und wünschen ihm für die Zukunft alles Gute.



Erfolgreicher PowerDay mit vielen Impulsen

Bereits zum vierten Mal haben wir einen HENKELHAUSEN PowerDay veranstaltet – natürlich passend in unserer Powerlounge in Krefeld. Zahlreiche Gäste aus verschiedenen Branchen nutzten die Gelegenheit, sich über aktuelle Entwicklungen in der Energieversorgung und der kritischen Infrastruktur zu informieren. Der PowerDay kombinierte wissenschaftliche Impulse mit praxisnahen Beiträgen. Ein Schwerpunkt lag auf der Cybersicherheit in der kritischen Infrastruktur, vorgestellt durch Prof. Dr. Christian Zenger, Dozent an der Ruhr-Universität Bochum sowie Gründer und Geschäftsführer der PHYSEC GmbH. Zwei Referenten aus unserem eigenen Haus – Christian Kutscher, Geschäftsbereichsleiter Energietechnik, und Robin Paas, Projektingenieur Energietechnik – präsentierten anschließend konkrete Herausforderungen und Lösungsansätze aus dem Betriebsalltag. Dabei ging es um die Risikobetrachtung in der Notstromversorgung sowie um technische Anforderungen und Vorteile alternativer Kraftstoffe in bestehenden Anlagen. Einen weiteren Programmpunkt bildete die Vorstellung nachhaltiger Motorenöle. Die Präsentation übernahm Otto Botz, Produktmanager bei unserem Partner ROWE. Zudem konnten die Teilnehmer während einer Live-Demonstration



Viele Gäste konnte das HENKELHAUSEN-Team in Krefeld zum PowerDay begrüßen.

Foto: HENKELHAUSEN

sowohl die Umstellung von Heizöl auf HVO als auch den direkten Vergleich zwischen einem Wasserstoff- und einem Diesellager erleben. Im Anschluss fand ein Rundgang durch den Betrieb statt, bei dem die Gäste zusätzliche Einblicke in unsere Arbeit erhielten. Zum Abschluss des Tages bot eine offene Gesprächsrunde mit den Fachleuten von HENKELHAUSEN, ROWE, HYGEN und PHYSEC die Möglichkeit, Fragen zu vertiefen und wertvolle Denkanstöße mitzunehmen.



Podcast „Alles neu...? Aus dem Maschinenraum“

Folge #62

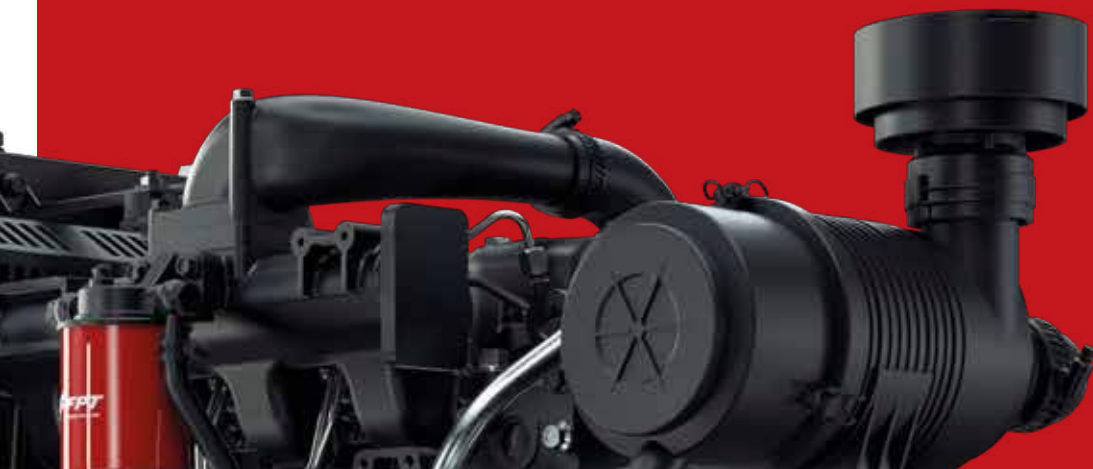
Eva Kempf & Matthias Kellersohn von HENKELHAUSEN: Good Guy, Bad Guy? Wie das Führungsduo den Hidden Champion aufstellt.



UNSERE LEISTUNGEN - IMMER PROFESSIONELL UND IMMER INDIVIDUELL

- **Engineering**
- **Service**
- **Original Ersatzteile**
- **Original Reman**
- **Ersatzmotoren**
- **Schulungen**
- **Kühl- und Schmiermittel**
- **VOSS Stecksysteme**
- **Lifecycle Solutions**


sterki-htp
driveline products



WIR LIEFERN DAS HERZSTÜCK
FÜR IHRE SICHERHEIT.



**Sprechen Sie gerne
Ihren gewohnten
HENKELHAUSEN
Ansprechpartner an!**

Blackouts sind bei uns Fehlannonce.

UNSERE SERVICEPAKETE NACH IHREM BEDARF.

BRONZE	<ul style="list-style-type: none">▪ JÄHRLICHE SYSTEMWARTUNG <i>Motor, Generator, Batterieanlage, Tankanlage, Schaltanlage</i>▪ AUTOMATISCHE TERMINERINNERUNG▪ JÄHRLICHES WARTUNGSMATERIAL INKLUSIVE▪ KRAFTSTOFFANALYSE▪ ENTFALL DER NOTDIENSTPAUSCHALE▪ SONDERRABATT AUF STUNDENVERRECHNUNGSSÄTZE
SILBER	<ul style="list-style-type: none">▪ BEGLEITUNG DER SACHVERSTÄNDIGENABNAHME¹
GOLD	<ul style="list-style-type: none">▪ FERNANALYSE PER VIDEOCALL²▪ REGELMÄßIGE ABGASMESSUNG NACH 44. BIMSCHV¹▪ DIGITALE FERNÜBERWACHUNG / PROBELAUF³

¹ nach Bedarf (1-mal jährlich oder alle drei Jahre) ² Systemvoraussetzung muss erfüllt sein ³ Modell auf Anfrage

Ob Bronze-, Silber- oder Gold-Paket, vertrauen Sie auf unsere langjährige Expertise und lassen Sie die Sorge um Versorgungs- und Sicherheitslücken hinter sich. Fordern Sie jetzt Ihr individuelles und kostenfreies Serviceangebot an.

GESCHÄFTSBEREICH ENERGIETECHNIK

anlagenservice@henkelhausen.de | Telefon 02151 574-187