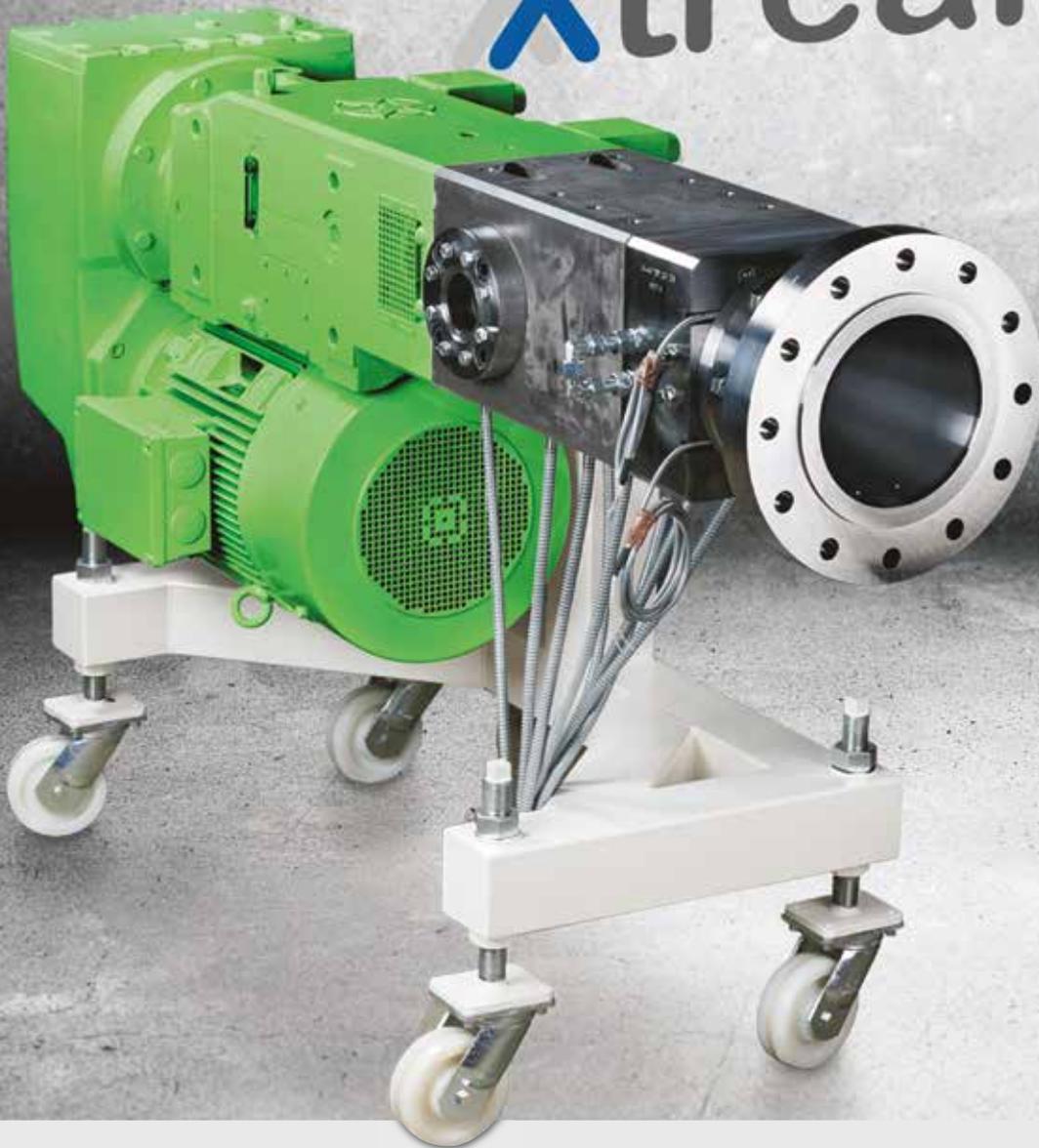




01/2014
Schutzgebühr 4,00€

Die neue Schmelzepumpe setzt Maßstäbe

xstreamor®



- Wie wir den wachsenden indischen Markt ins Visier nehmen
- Technologisches Ausrufezeichen auf der K-Messe gesetzt
- Kasseler Hallen bekommen bis zum Herbst ein neues Layout

Liebe Leserin, lieber Leser,

mit viel Kreativität und großer Innovationskraft am Marktpunkten. Das zählt zu unseren Stärken. Deshalb freut es mich, dass uns mit Xtreamor ein Coup gelungen ist. Das gilt umso mehr, als wir die Schmelzepumpe komplett in eigener Regie entwickelt haben. Ich danke allen, die daran mitgewirkt haben. Es ist unsere gemeinsame Leistung. Darauf dürfen wir stolz sein! Mehr auf Seite 3.

Nun wollen wir mit Xtreamor den Markt erobern. Da passt es perfekt ins Drehbuch, dass die Innovation auf der K-Messe in Düsseldorf präsentiert werden konnte. Dort stieß die Neuentwicklung auf enormes Interesse (S. 4).

Ein anderer Anlass, bei dem wir punkten konnten, war die Bahnmesse in Neu Delhi. Der indische Markt wächst. Insofern war es wichtig, dort Flagge zu zeigen (S. 5).

Um erfolgreich aufzutreten, benötigen wir optimale interne Prozesse. Deshalb geben wir unseren Kasseler Hallen ein neues Layout. Noch bis zum Herbst wird uns das große Projekt beschäftigen (S. 6).

Soweit einige News und Storys dieser Ausgabe. Ihnen wünsche ich viel Spaß beim Lesen – und wertvolle Informationen. Lassen Sie uns weiter kreativ vorangehen, Ihr



Stefan Knieling
Geschäftsführer ExtruTec

Aus dem Inhalt

- 02 Geschäftsführer Stefan Knieling über das neue Technologie-Ass unseres Hauses
- 02 Wer bei unserem Gewinnspiel auf der Düsseldorfer K-Messe die Nase vorn hatte
- 03 Warum die Eigenentwicklung Xtreamor die Märkte gehörig aufmischen wird
- 04 Wie unser Auftritt auf der weltweit bedeutenden K-Messe für Furore sorgte
- 05 Modernes WAP5-Getriebe im Fokus der Rail-Messe IREE im indischen Neu Delhi
- 06 Wie wir die Kasseler Produktionshallen derzeit fit für die Zukunft machen
- 07 Oberbürgermeister Bertram Hilgen informiert sich vor Ort über High-Tech
- 07 Unser festlich geschmückter VW-Crafter setzt Akzente beim Kasseler Festumzug
- 08 Nach mehr als 40-jähriger Tätigkeit geht Osman Melan in den Ruhestand
- 08 Glückwünsche an die beiden Jubilare Oleg Kessmann und Torsten Röhn

Das begehrte MacBook geht in die USA

Shashank Kasliwal Hauptgewinner unseres Preisrätsels auf der K-Messe

Die Besucher unseres Standes auf der Düsseldorfer K-Messe informierten sich detailliert über die neue Schmelzepumpe Xtreamor. Viele nahmen an dem Preisrätsel teil. Es galt, eine Frage richtig zu beantworten. Sie lautete: Welchen der beiden Vorteile bringt die neue HENSCHEL-Schmelzepumpe? Antwort A: einen höheren Ausstoß. Antwort B: weniger Energieaufwand. Antwort C: beides.

Kein Problem: Klar, dass die meisten Besucher die letzte Variante als die richtige Lösung erkannten. So musste das

Los darüber entscheiden, wer die drei begehrten Preise erhalten sollte.

Der Hauptgewinn ging an Shashank Kasliwal nach Saginaw in die USA.

Riesig freute sich der Technology Center Manager des Unternehmens B&P Process Equipment über das Apple® Macbook Air.

Chris Wijtenburg war der zweite Glückspilz. „Vielen Dank für das wundervolle iPad“, schrieb der Südafrikaner Mitte Januar per E-Mail aus

seiner Heimat. Deutlich weiter nördlich, in Königsbrunn, ist Andreas Liebing zuhause. Der Manager der Ettliger Kunststoffmaschinen GmbH arbeitet nun mit seinem neuen iPad mini.



Mit Fortuna im Bunde: Shashank Kasliwal aus dem amerikanischen Saginaw freute sich riesig über sein neues Apple® Macbook Air.

Foto: nh

So revolutionieren wir Extrusionsprozesse

Xtreamor erhöht Ausstoß und benötigt gleichzeitig weniger Energie

Mit einer Neuentwicklung sorgt unser Haus seit dem Herbst für Furore. Die hochmoderne Schmelzepumpe trägt den klangvollen Namen Xtreamor. Vor allem in zweierlei Hinsicht besticht die Innovation: Das Aggregat ermöglicht einen höheren Output, während es auf der anderen Seite verblüfft, indem es hilft, Energie einzusparen.

Lösungen mit Schönheitsfehlern

Beim Extrusionsprozess übernimmt der Ein- oder Doppelschnecken-Extruder die Aufgabe, Material aufzuschmelzen, es zu homogenisieren, zu compoundieren und zu entgasen. Wird der Druck an den nachfolgenden Extrusionswerkzeugen – etwa Düsen, Rohrköpfen oder Granuliereinrichtungen – zu hoch, um vom Extruder oder der Compoundier-Anlage erzeugt zu werden, schlägt die Stunde der Einschnackenaustrags-extruder oder Zahnradpumpen.

In der vorgeschalteten Compoundier-anlage oder dem Extruder, die vornehmlich auf hohe Durchsätze ausgelegt sind, wird das Polymer oft bis an die Grenze der Belastbarkeit beansprucht. Es gilt, eine unnötige Scherung zu vermeiden. Schließlich bildet die gleichbleibende Förderung des Druckaufbausystems einen entscheidenden Faktor, wenn es um Produktqualität geht.

Die bisherigen Lösungen decken zentrale Anforderungen mitunter nicht komplett ab – etwa im Hinblick auf den Druckaufbau und das konstante Förderolumen. So lassen Zahnradpumpen zwangsweise die Prozesstemperatur steigen. Für abrasiv oder hoch gefüllte Schmelzen eignen sich die Apparate insofern wenig, als deren gleitgelagerte Zahnräder durch das Polymer geschmiert werden. Im ungünstigen Fall führt die Pulsation der Zahnräder zu Markierungen im Endprodukt.

Auch der Einschnackenaustragsextruder bringt Nachteile mit sich. Schließlich braucht die Schnecke eine gewisse

Kompression, um das Polymer auszutragen. Und die Einschnacke garantiert keine Förderung. Die Scherung und erhöhte Temperaturen wirken sich unvorteilhaft auf das Polymer aus. Darüber hinaus sind recht große Schnecken-durchmesser erforderlich, um die angemessene Austragsleistung zu erreichen.

Optimierte Fördergeometrie

Welchen Weg beschreitet HENSCHEL? Der Xtreamor baut den Druck über speziell abgestimmte Doppelschne-



Foto: Alfredo Cillari

cken auf – mit Zwangsförderung. Die Prozesstemperatur lässt sich exakt steuern, da das Pumpengehäuse gekühlt bzw. beheizt wird. Ein weiteres Plus: Um die Pumpe zu füllen, ist nur ein minimaler Vordruck notwendig. Das entlastet den Compounder bzw. Extruder. In dem Kontext summieren sich die Vorteile, die den Xtreamor im Einsatz auszeichnen. „Oben auf der Agenda stehen die prozessoptimierte Fördergeometrie, der kontinuierliche und schonende Druckaufbau, der konstante Prozessdruck und die mit dem geringen Vordruck von null bis drei bar gefüllte Pumpe“, hebt Geschäftsführer Stefan Knieling hervor. Nicht weniger imponierend kommen Argumente wie die deutlich erhöhte Ausstoßleistung, eine verbesserte Produktqualität sowie

die steuerbaren Prozesstemperaturen daher. Matthias Henke zeigt sich begeistert von der eingesparten Energie, die nach seinen Worten „je nach Produkt bis zu 50 Prozent erreicht“. Außerdem verweist er auf die höhere Standfestigkeit der vorgeschalteten Anlage, „da Druckaufbau nicht notwendig ist“. Auch fallen in der Schmelzepumpe keine Leckageströme an.

Zu den Aktivposten zählt, dass sich die HENSCHEL-Innovation äußerst wartungsfreundlich präsentiert, eine einfa-

che Reinigung sowie einen raschen Schneckentausch beim Produktwechsel ermöglicht. „Im Endprodukt finden sich keinerlei Markierungen, und an älteren Anlagen beobachten wir erhöhte Produktionsleistungen“, so Knieling.

Die von Matthias Henke zum Patent angemeldete Konstruktion eignet sich insbesondere für empfindliche bzw. hochgefüllte Polymere mit niedriger oder hoher Viskosität. „Unser Xtreamor leistet einen wesentlichen Beitrag zu Topergebnissen in Sachen Qualität“, gibt sich Henke selbstbewusst. Er fügt hinzu, dass die neue Schmelzepumpe ihre außergewöhnliche Leistungsfähigkeit „während der monatelangen anspruchsvollen Tests in Produktionsanlagen mit hohen Durchsätzen unter Beweis gestellt hat“.

Der Star der Düsseldorfer Kunststoffschau

Neue Schmelzepumpe rückt bei K-Messe ins Zentrum des Interesses

K-Messe in Düsseldorf, Halle 9, Stand C77: Auf der größten Kunststoffschau der Welt sorgte die HENSCHTEL-Präsentation im Herbst für viel Furore. Den Grund bot eine bahnbrechende technische Innovation, die neue Schmelzepumpe des Unternehmens.

„Think Xtreamor – The new melt pump“ war über dem Stand in großen Lettern zu lesen. Darunter herrschte reges Treiben. Schließlich wollten die Messebesucher aus aller Welt mehr über die Innovation aus Nordhessen wissen. Die Resonanz verwunderte den Geschäftsführer nicht. „Mit einer bis zu 50-prozentigen Energieeinsparung und einem um 20 Prozent höheren Output liefern wir gewichtige Argumente, mit denen wir am Markt punkten“, so Matthias Henke.

Eine der beiden Schmelzepumpen, die in Düsseldorf zu sehen waren, kam direkt von erfolgreichen Testläufen (mit PVC) im Technikum eines Kunden der HENSCHTEL Antriebstechnik. Dort hatte die Innovation überzeugt – „insbesondere verzeichneten wir eine gute Stabilität des eingesetzten Materials und einen konstanten Druckaufbau“, hob Stefan Knieling hervor.

Marketing-Chef Andreas Rauhut freute sich über das große Interesse, das der HENSCHTEL-Auftritt und die Schmelze-

pumpe fanden. Anders als auf der Hannover-Messe präsentierte sich der Getriebespezialist nicht mit einem Systemstand, sondern auf einem 30 Quadratmeter umfassenden, frei konzipierten und nach oben offenen Eckstand. Der Platz gefiel Rauhut, „da er sich am Ende einer langen Allee befindet, auf das der Besucher geradezu automatisch zu steuert“.

Wie reagierten die Interessenten? Adalbert Loidl, Vertreter eines süddeutschen Extrusionsbetriebs, erklärte: „Über das Internet stieß unser Entwickler auf HENSCHTEL. Wir suchen einen Ersatz für unsere Zahnradpumpe, um empfindliche Materialien zu extrudieren, die wiederum leicht kristallisieren. Deshalb ist der Kontakt für uns wertvoll.“

Produkt-Manager Serkan Gülsen traf ebenfalls erstmals auf HENSCHTEL. Im Auftrag eines türkischen Kunststoffverarbeiters, der sich unter anderem mit Elastomeren beschäftigt und Jahreskapazitäten bis zu 50.000 Tonnen zu bewältigen hat, besuchte Gülsen die Messe.

„Für unsere wachsenden Herausforderungen suchen wir stets nach neuen Lösungen. Deshalb werden wir mit HENSCHTEL im Gespräch bleiben“, unterstrich Gülsen.

Bereichsleiter Stefan Knieling räumte die anfängliche Anspannung ein: „Die K-Messe war der Roll-Out für unsere neue Schmelzepumpe. Dort zeigten wir sie nach der Entwicklung und dem Probetrieb erstmals dem breiten Publikum. Entsprechend gespannt waren wir darauf, wie sie ankommen würde“, machte er deutlich.

Mit großer Erleichterung registrierte der ExtruTech-Geschäftsführer, wie positiv die Gespräche am Stand verliefen. Knieling fasste zusammen: „Die Kunden kennen herkömmliche Systeme wie die Zahnradpumpe, die ihnen vertraut sind. Nun warten wir mit einer völlig neuen Lösung am Markt auf, die Nach- in Vorteile umwandelt, indem sie weniger Vordruck benötigt, Energie einspart und den Verschleiß reduziert. Das sind Argumente, die Praktiker zu schätzen wissen.“

Matthias Henke wandte sich einem anderen Aspekt zu: „An den Reaktionen der Messebesucher lässt sich erkennen, dass der Name HENSCHTEL in der Kunststoffbranche nach wie vor einen guten Klang hat. Deshalb knüpfe ich große Erwartungen an unser neues Produkt. Wir nutzen so den Schwung aus der Historie und unsere technische Kompetenz, um am Markt mit Innovationen auf uns aufmerksam zu machen!“



Foto: Alfredo Cillari

Der indische Markt eröffnet große Chancen

WAP5-Getriebe im Mittelpunkt unseres Auftritts bei der Bahnmesse IREE

„Indien ist für uns ein sehr wichtiger Markt“, unterstreicht Geschäftsführer Frank Wagner und verweist auf die nach wie vor rasch wachsende Bevölkerung des Landes. Es umfasst mittlerweile mehr als 1,3 Milliarden Menschen.

Unser Interesse gilt insbesondere dem Bahnbereich. Insofern war es klar, dass wir im Herbst die Chance nutzten, uns bei der Rail-Messe IREE in Neu Delhi zu präsentieren. Bereits zum vierten Mal war HENSCHEL bei der Leistungsschau vertreten.

Das optische Highlight des Messestandes markierte ein WAP5-Getriebe. Es verfehlte seine Wirkung nicht und zog viele Interessenten an.

„Wir haben zahlreiche Kontakte aufbauen und pflegen können“, blickt Geschäftsführer Matthias Henke zurück, der zusammen mit Frank Wagner und Michael Tum die HENSCHEL-Farben vor Ort vertrat. Das galt auch für Gespräche mit Herstellern aus anderen Ländern, die in Indien in Lizenz bauen – etwa aus Korea. „Insofern strahlen die dortigen Aktivitäten auch auf weitere regionale Märkte ab“, erklärt Tum.

Langer Atem erforderlich

Erstmals stellte sich unser Haus 2007 auf der IREE vor. Zur Premiere zeigten wir einen Straßenbahnantrieb. Im Anschluss an die Messe fand sich mit der in Neu Delhi ansässigen Firma Arihant Electricals, die passende Vertretung, die seither unsere dortigen Interessen auf dem Bahnsektor wahrnimmt. „Das Unternehmen hat mehrere hundert Mitarbeiter und verfügt über Niederlassungen in allen größeren indischen Städten“, macht Tum deutlich. Inhaber Amit Jain und ein weiterer Repräsentant betreuten ebenfalls unseren Messestand.

Den Markt dominiert die Indische Eisenbahngesellschaft. Deren Belegschaft umfasst rund eine Million Beschäftigte, die nicht nur den Bahnbe-

trieb gewährleisten, sondern auch Lokomotiven und Fahrzeuge produzieren.

Die ersten Aufträge erhielten wir dort 2011, vier Jahre nach dem ersten Messe-Engagement. Wagner: „Um auf diesem Markt Erfolg zu haben, braucht man einen langen Atem!“

Doch die Anstrengungen lohnen sich. Aktuell beschäftigen uns zwei Aufträge auf dem Subkontinent. Das eingangs erwähnte WAP5-Getriebe dient einer indischen Lokomotive, die im Personenverkehr unterwegs ist.

„Dafür haben wir vier Prototypen geliefert, die seit über einem Jahr im Testbetrieb auf der Strecke laufen“, erläutert Wagner und ergänzt: „Wir sind zuversichtlich, dass im Anschluss der Auftrag für die Serie folgen wird.“

Darüber hinaus entwickelten und bauten unsere Spezialisten ein auf bis zu 200 Stundenkilometer ausgelegtes Getriebe. Es wurde kürzlich installiert und bewährt sich seit März im Testbetrieb. Verläuft dieser erfolgreich, so winkt auch hier in der Folge die Serienfertigung.

Weitere Projekte in der Pipeline

Keine Frage, der indische Markt eröffnet gute Perspektiven. Das hat nicht zuletzt mit der stetigen Entwicklung zu tun, die Wachstumsraten zwischen drei und fünf Prozent aufweist.

Von diesem Anteil wollen wir langfristig profitieren. „Schließlich haben wir noch weitere Projekte in der Pipeline“,



verrät Wagner mit Blick auf Chancen, die sich in der Bahnindustrie eröffnen könnten. Deshalb, so der Geschäftsführer, sei er sicher, dass wir 2015 erneut auf der Messe vertreten sein werden.



Das WAP5-Getriebe zog als Highlight unseres Messestandes die Blicke auf sich. Im Gespräch (v.l.): Amit Jain, Chef der Firma Arihant Electricals, Matthias Henke, Shri Kul Bhusan vom indischen Eisenbahn-Ministerium und Frank Wagner. Fotos: nh

Nicht weniger als die komplette Revolution

Bis zum Herbst erhalten unsere Kasseler Hallen ein völlig neues Layout

Große Ziele verlangen mutige Schritte. Davon kann am Standort Kassel mit Fug und Recht die Rede sein. Denn: Um dort den Umsatz auf der vorhandenen Fläche verdoppeln zu können, vollzieht sich in den Hallen derzeit eine Revolution. Kaum etwas bleibt, wie es war.

Eine einzige Abteilung bleibt von den Veränderungen unberührt. Es handelt sich um die Härterei. Sie bleibt, wo sie heute schon ist.

Operation am offenen Herzen

Der Startschuss fiel im Februar 2013. Damals übernahm ein Trio der Braunschweiger IAP GmbH das Planungsprojekt. Ende Juni stellten sie ihre Ergebnisse vor. Damit überzeugten die Ingenieure Michael Tum und Matthias Henke, die Gesamtinvestitionen, die größte Einzelmaßnahme der letzten Jahrzehnte, freizugeben. Die Niedersachsen erhielten den Auftrag, ab Juli die Überlegungen in die Tat umzusetzen.

Unser stellvertretender Produktionschef Michael König übernahm die Projektleitung. Bei ihm und Maschinenbau-Ingenieur Ralf Aurich von IAP, der zwei Tage pro Woche vor Ort ist, laufen die Fäden zusammen.

Den Projektplan und das Layout betreut Aurich, der seit fünf Jahren zum 23-köpfigen IAP-Team gehört. Das Team bilden sechs Mitarbeiter.

Auf den Punkt gebracht, lautet ihre Mission: Die Halle entleeren, auskern, neu gestalten und wieder einräumen. „Und das am offenen Herzen, also bei laufender Produktion“, erklärt Henke. Klar, dass es vor dem Hintergrund zwischendurch an der einen oder anderen Stelle eher chaotisch aussieht.

Material optimal fließen lassen

Zunächst wurden die Anlagen ausgeschrieben. Dann erhielt das Lager eine moderne Struktur und neue Regale. Um weiterhin lieferfähig zu sein, wurden die entsprechenden Teile zeitweise extern zwischengelagert – und später an ihrem Bestimmungsplatz positioniert. Anschließend folgte die Installation des Messraums.

Ende Februar wurde der Lagerumbau abgeschlossen. Die ersten Montagearbeitsplätze gingen in Betrieb. Zeitgleich begannen die Fundamentarbeiten in der Hartfeinbearbeitung.

Strukturiert wurden die neuen Bereiche entsprechend den Produkten, die zu bearbeiten sind. „Der optimale Materialfluss ist das Maß der Dinge“, betont Michael König.

Die neuen Montagearbeitsplätze befinden sich im so genannten Schiff 2.

Außerdem sind dort die Prüfstände und der Versand unter-

gebracht. Die mechanische Bearbeitung läuft in Schiff 1.

Zu den größten Herausforderungen zählt der enge Terminplan. Auch ist die Stromversorgung mitunter problematisch. „Das gilt etwa im Hinblick auf den Messraum“, erläutert Aurich. Darüber hinaus bereiteten den Verantwortlichen die Kräne in der Montage Sorgen. Ursprünglich hatten Portalkräne genutzt werden sollen, die über Brücken geführt werden, so dass jeder Arbeitsplatz über einen Kran verfügt. Doch der Plan wurde nach eingehender Diskussion verworfen. Das Ergebnis: Die Montage-Profis entschieden sich für Schwenkkräne bzw. Doppelschwenkkräne, die die spiegelförmig angeordneten Arbeitsplätze bedienen.

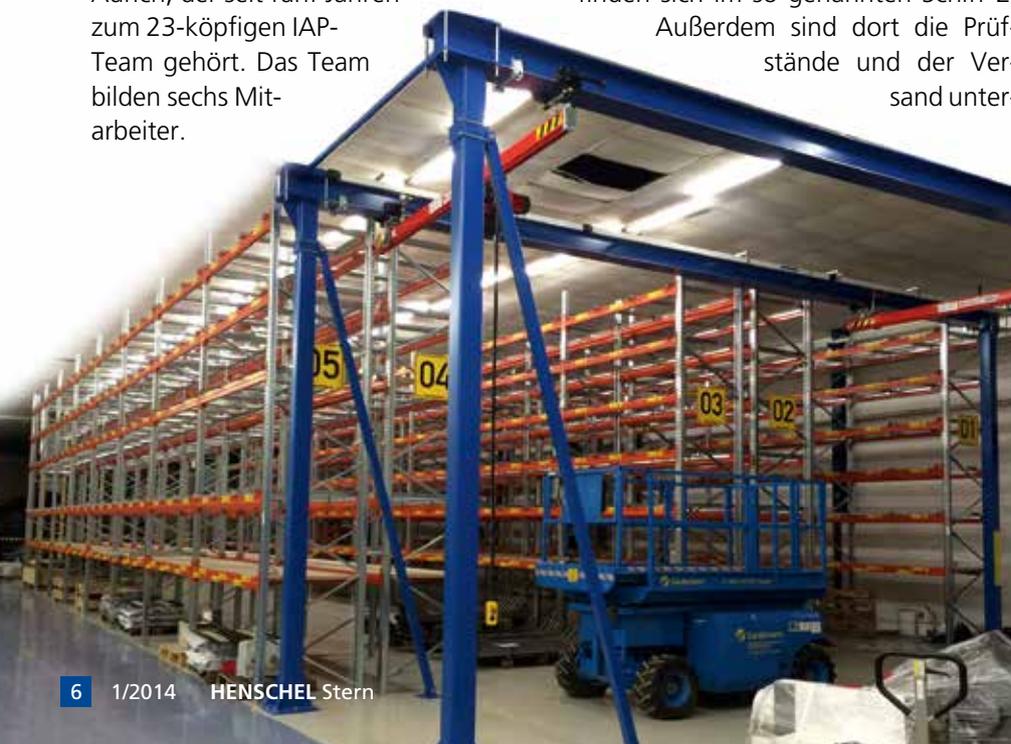
Mehr folgt im nächsten Quartal

Soweit zu dem Thema in dieser Ausgabe. Mehr dazu im nächsten Heft. Dann werden optimierte Durchlaufzeiten, verbesserte Logistik, helle Hallenböden und die regelmäßigen Treffen der Projektgruppe eine Rolle spielen.

Apropos Kommunikation: Neben den neuen Strukturen kommt es darauf an, dass die Mitarbeiter die Vorteile in die Tat umzusetzen wissen. Hier setzen verschiedene Schulungen an. „Dazu zählen etwa Planspiele“, erläutert KVP-Manager Dirk Hempeler, der sich darüber hinaus mit Lean-Schulungen beschäftigt – für Mitarbeiter aus der Produktion wie aus der Administration. Auch darum geht es im nächsten HENSCHEL-Stern.

Eine moderne Struktur und neue Regale erhielt das Lager. Um ohne Pause lieferfähig zu sein, wurden die entsprechenden Teile zeitweise extern zwischengelagert – und später an ihrem Bestimmungsplatz positioniert.

Foto: Ralf Aurich



Globales und Regionales nebeneinander

OB Hilgen und Wirtschaftsförderer Kai Lorenz Wittrock zu Gast vor Ort

Hohen Besuch erhielt unsere Gruppe kürzlich aus dem Kasseler Rathaus: Oberbürgermeister Bertram Hilgen und der Geschäftsführer der Wirtschaftsförderung, Kai Lorenz Wittrock, informierten sich in den Hallen der Antriebstechnik und ließen sich von Geschäftsführer Matthias Henke die innovative Produktionstechnik sowie die Zukunftsperspektiven des HENSCHEL-Verbundes erläutern.

Henke machte deutlich, was die Produktkompetenz des Getriebebaus in Kassel ausmacht und warum HENSCHEL stetig seine Fertigungstiefe erweitert. Hilgen und Wittrock zeigte er neue wie von Grund auf überholte Maschinen. Der Manager führte seinen Gästen vor Augen, wie der stetige Erneuerungsprozess maßgeblich dazu beiträgt, die HENSCHEL-Produktion konkurrenz- und zukunftsfähig zu hal-

ten. Vor dem Hintergrund zeigten sich die Besucher insbesondere von der aktuellen Neuorganisation des Fertigungs- und Hallenlayouts in der Halle M42 und den dafür erforderlichen Investitionen in den Standort beeindruckt.

Hilgen und Wittrock interessierten sich nicht zuletzt dafür, dass wir mittlerwei-

le auch Getriebe des Nordhessischen Verkehrs-Verbundes, NVV, in unseren Hallen überholen. Sie staunten nicht schlecht, als deutlich wurde, dass es sich nicht ausschließlich um HENSCHEL-Getriebe handelt und diese ohne jede Einschränkung neben neuen Getrieben internationaler Kunden in der Montage bearbeitet werden.



Während des Rundgangs (v.l.): Getriebe-monteur Thomas Urlaub, Geschäftsführer Matthias Henke, Oberbürgermeister Bertram Hilgen und Kai Lorenz Wittrock, Chef der Kasseler Wirtschaftsförderung.

Fotos: Andreas Rauhut

Drei Herkules-Figuren wirken als Hingucker

Unser Wagen bereicherte den Kasseler Festumzug zum 1.100 Geburtstag

Mit einem Highlight bereicherte unser Haus den Festumzug, mit dem die Stadt Kassel ihren 1.100sten Geburtstag feierte. Klar, dass wir dabei waren. „HENSCHEL gehört zu Kassel – so wie Kassel zu HENSCHEL“, so Markus Lutze, der sich zusammen mit Matthias Hentschel, Olaf Krug und Andreas Rauhut engagierte. Insgesamt waren mehr als 6.000 Aktive mit von der Partie.

Unser festlich geschmückter VW-Crafter nahm als Botschafter drei imposante Herkules-Statuen auf. Als neunter Wagen der Festzugsroute Nord ging es hinter dem Schlachthof in der Fiedlerstraße los. „Auf der Fahrbahn war unsere Teilnehmernummer 109 aufgemalt“, blickt Olaf Krug zurück.

Der Weg führte über die Holländische und die Untere Königsstraße bis zur zentralen Kreuzung Am Stern. Dort verschmolzen die Aktiven mit dem Festzug Ost. Dem Quartett machte die Sache umso mehr Spaß, als zahlreiche HENSCHEL-Kolleginnen und -Kollegen die Straße säumten und den Mitwirkenden zuwinkten. „Mancher alte Henschelner zeigte an der Straße Flagge“, berichtet Matthias Hentschel.

Wer nicht unmittelbar dabei sein konn-

te, der hatte die Möglichkeit, den Umzug live im Fernsehen des Hessischen Rundfunks (HR) zu verfolgen oder die Zusammenfassung am Abend zu beobachten. „Wir haben Henschel stolz repräsentiert und deutlich gemacht, dass wir weiterhin in Kassel aktiv sind“, hob Markus Lutze hervor.

Viele Bürger bewunderten die Herkules-Figuren. „Nicht nur wegen ihrer Muskeln, sondern auch weil sie für HENSCHEL standen“, so Rauhut.

Trotzdem hatten es die HENSCHEL-Aktiven schwer, im Blickpunkt zu bleiben. Denn vor ihnen lief die farbenfroh gewandete koreanische Folklore-Gruppe. Hinter ihnen folgten die neapolitanischen Fahnenwerfer und -schwenker. „Sie zogen sämtliche Blicke auf sich“, erkannte Hentschel neidlos an.



Im Mittelfeld zieht er spielerisch die Fäden

Für Routinier Osman Melan begann im Februar ein neuer Abschnitt

„An das neue Gefühl muss ich mich erst langsam gewöhnen“, räumt Osman Melan ein. Mit dem Gefühl spielt der



Was wohl der Arbeitsmediziner zu der eigenwilligen Körperhaltung sagen würde? In beeindruckender Herkules-Pose stemmt Osman Melan die so genannte Amandus-Kahl-Schnecke.

Foto: Andreas Rauhut

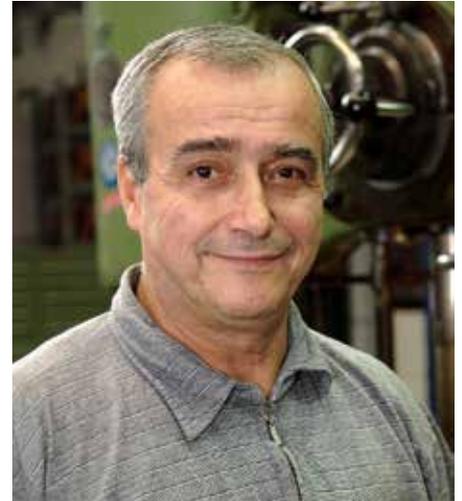
gebürtige Türke auf seinen neuen Lebensabschnitt an. Denn am 1. Februar ging er in den Ruhestand.

Unser Haus kennt er wie seine Westentasche. Kein Wunder, war Melan doch 1973 ins Unternehmen eingetreten. Teile präzise mechanisch zu bearbeiten, gehörte in den mehr als 40 Jahren zu seinen Spezialitäten. Beim Fräsen, Drehen, Bohren und Nutenstoßen machte dem Routinier so schnell niemand etwas vor.

Besonders gern blickt Melan auf einen Auftrag für BMW zurück. Dabei ging es um Schweißstraßen. „Das war abwechslungsreich und hat Spaß gemacht“, betont er.

Nun will er sich wieder intensiver seinem Hobby widmen, dem Fußball. Zweimal pro Woche trainiert der Mittelfeldspieler mit seinen türkischen Mannschaftskameraden, den Alten Herren, mit denen er in der Liga antritt.

Enkel hat Melan, wie er bedauert, bislang keine. Doch es gibt Hoffnung. „Schließlich ist mein Sohn seit zwei Jahren verheiratet“, erklärt er. Umso mehr



Unser Haus kennt der Neuruheständler wie seine Westentasche. Kein Wunder, war Osman Melan doch 1973 ins Unternehmen eingetreten und gehörte über 40 Jahre zum Team.

Foto: Alfredo Cillari

freut sich der Ruheständler darauf, künftig häufiger seine in der Türkei lebende Mutter besuchen zu können. Eine große Feier kündigt sich an. „Im Juli wird sie 90 Jahre alt“, blickt er voraus.

Herzliche Glückwünsche an unsere Jubilare

Seit fünf Jahren dabei ist **Oleg Kessmann**. Er konstruiert Bahngetriebe am Standort Kassel. Kessmann kam am 1. Januar 2009 zu uns.



Ebenfalls fünf Jahre ist **Torsten Röhn** dabei, der den Produktbereich Sondergetriebe in Kassel leitet. Er trat ebenfalls Anfang Januar 2009 ein.



IMPRESSUM

Herausgeber
HENSCHEL GmbH
Henschelplatz 1 · 34127 Kassel
Tel.: (0561) 8015960
Fax.: (0561) 8016960
E-Mail: henschel@henschel.de
Internet: www.henschel.de

Redaktion
Rainer Lomen
Tel.: 0170 - 8928900
E-Mail: lomen@prints-medien.de

Grafische Gestaltung
team:w medienkommunikation GmbH
Tel.: (0561) 4759349
E-Mail: info@team-w.biz
Internet: www.team-w.biz

Fotos
Ralf Aurich, Alfredo Cillari, Andreas Rauhut

Druck
Wollenhaupt GmbH
Unter dem Felsenkeller 30
37247 Großalmerode
Tel.: (05604) 5077
E-Mail: info@wollenhaupt.de
Internet: www.wollenhaupt.de