



driven by technology

News

Ausgabe 2 / 2012

Intelligente Lösungen für BAZ

Neu: Automatisierung

Industrie 4.0



Die Kundenzeitschrift der RÖHM-Unternehmensgruppe



Liebe Leserinnen,
liebe Leser,

wer die Anforderungen seiner Kunden genau kennt, kann ihnen perfekte Lösungen bieten. Diese konsequente Kundenorientierung gehört zu unseren wichtigsten Leitsätzen. Sie erhalten von uns individuelle Beratung, auf Sie zugeschnittene Produkte und Service aus einer Hand. Unsere geschulten Mitarbeiter stehen Ihnen jederzeit mit Rat und Tat zur Seite – dies gilt von der Projektplanung bis zum After-Sales-Service.

Wir haben eine beispiellos breite Palette an erstklassigen Spannwerkzeugen – ergänzt durch neue, innovative Produkte, die alle eins gemeinsam haben: Wirtschaftlichkeit, Zuverlässigkeit, Effizienz und Flexibilität. Diese Eigenschaften haben die über 100jährige Erfolgsgeschichte unserer Unternehmensgruppe erst möglich gemacht. Nur ein aktuelles Beispiel hierfür ist unser Kunststoff-Greifer, der ganz individuell auf das jeweilige Werkstück angepasst wird.

Auch bei unseren internationalen Aktivitäten hat sich 2012 viel getan: Eine neue Niederlassung in China sowie eine Vertretung in Vietnam wurden eingeweiht und zum ersten Mal waren wir mit einem eigenen Stand auf der JIMTOF-Messe in Tokio vertreten. Nächstes Jahr gehen wir in weiteren Ländern neue Wege. So wird unter anderem unsere Präsenz in Portugal und der Türkei verstärkt.

Das alles ist natürlich nur mit bestens ausgebildeten und motivierten Mitarbeitern möglich, die sich ständig weiterentwickeln, um unserem Premium-Anspruch auch in Zukunft

gerecht zu werden. Wir leben von den Leistungen unserer Mitarbeiter. Um diese Erfolge weiter fortzuschreiben, passen wir uns permanent den geänderten Anforderungen an. Ein Beispiel hierfür ist „Industrie 4.0“. Damit soll die deutsche Industrie in weiten Bereichen neu ausgerichtet werden: Werkstücke werden zum Informationsträger und sind eindeutig identifizierbar und lokalisierbar. In ihnen gespeichert ist die Historie, der aktuelle Zustand sowie weitere relevante Daten. Die digitalen Produktgedächtnisse machen das Produkt also zum Informationsträger, Beobachter und Akteur – wir freuen uns auf diese Herausforderung!

Zur Konjunktur ist zu sagen, dass die deutsche Industrie derzeit vom wachsenden Absatz in Ländern außerhalb des Euroraums profitiert. Inländische Unternehmen schränken dagegen ihre Bestelltätigkeit stärker ein. Dies gilt vor allem für die Investitionsgüternachfrage. Das recht zuversichtliche Stimmungsbild der Verbraucher spricht jedoch dafür, dass der private Konsum die konjunkturelle Entwicklung in Deutschland stützen wird.

Mit diesen Aussichten für 2013 danken wir Ihnen herzlich für die partnerschaftliche Zusammenarbeit im Jahr 2012. Wir sind für Sie auch in Zukunft der richtige Ansprechpartner in allen Bereichen der Spann- und Greiftechnik.

Wir wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen ein frohes Weihnachtsfest sowie ein gesundes und glückliches neues Jahr.

Ihr



Dr.-Ing. Michael Fried

Inhaltsverzeichnis

Neues Produktprogramm:

Die ganze Welt der
Automatisierung

04

Ausgezeichnete Ausbildung:

Heute schon in die Zukunft
investieren

05

Intelligente Lösungen für BAZ:

Das magische Dreieck

06

Effiziente Logistik:

Der neue Wareneingang

09

Rund um den Globus:

RÖHM ist vor Ort – für Sie!

10

RÖHM Spanien:

Starker Partner auf der
Iberischen Halbinsel

11

Industrie 4.0:

Die vierte industrielle Revolution

12

Ein voller Erfolg:

Familientag im Werk Dillingen

14

Spendenaktion 2012:

RÖHM unterstützt drei karitative
Einrichtungen

15

Die ganze Welt der Automatisierung

Flexible Lösungen für schnelles und dynamisches Zugreifen bietet RÖHM in der neu strukturierten Produkt-Gruppe Automatisierungstechnik. Der Spann- und Greiftechnik-Spezialist präsentiert seinen Kunden Lösungen für die Bereiche Greiftechnik, Schwenktechnik und Zubehör Robotik.

In einem neu erstellten Katalog für diese Produkt-Gruppe präsentiert RÖHM auf über 140 Seiten das neue Programm. Das bestehende Produktportfolio wurde um zahlreiche Greifertypen, wie Winkelgreifer, abgedichtete Greifer und Greifer für Kleinteile erweitert. Komplett überarbeitet wurde auch die Rubrik Schwenktechnik. Die Schwenkeinheiten von RÖHM ermöglichen es dem Kunden zwei Dämpfungsbereiche zu realisieren.

Ebenfalls neu im Katalog ist der Bereich Robotikzubehör. Mit einer großen Auswahl an Werkzeugwechslern, Drehverteilern, Achsausgleichselementen und einem Kollisionsschutz rundet die Unternehmensgruppe den Bereich Automatisierungstechnik ab. Für ein übersichtliches Angebot sorgt die optimierte Kataloggestaltung.

Neu im Katalog ist zudem der Elektro-Greifer REPG. Energieeffizienz und höchste Flexibilität sind seine herausragenden Merkmale – und das bei Greifkräften von 10 N bis 400 N. Einsetzbar ist dieser als flexibler Robotergreifer oder als kostengünstige Servoachse mit integriertem Antrieb und stabiler Rollenführung.

Stolz ist man bei RÖHM auch auf den Kunststoff-Greifer RRMP mit individuell anpassbaren Backenformen. Zur passgenauen Herstellung des Greifers wird lediglich ein 3D-Modell des Werkstückes benötigt. Der RRMP wird dann kundenindividuell innerhalb kurzer Zeit produziert.

Um den Kunden künftig ein noch breiteres Leistungsspektrum anbieten zu können, kooperiert RÖHM künftig mit dem Branchenspezialisten Sommer-automatic GmbH aus Ettlingen. Die Zusammenarbeit steht unter dem Motto „zwei starke Partner ergänzen sich“. Beide Unternehmen streben durch die Kooperation ein stärkeres weltweites Wachstum und zusätzliche Synergieeffekte für die Kunden an.

Das gesamte Programm zum Thema Spannwerkzeuge ist nach wie vor im umfangreichen Spanntechnik-Katalog des Unternehmens enthalten.



Die ganze Welt der Automatisierungstechnik auf über 140 Seiten zeigt RÖHM im neuen Katalog.

Highlight aus dem RÖHM-Greiftechnik-Programm: Der Elektro-Greifer REPG.



Der Kunststoff-Greifer RRMP wurde mit dem ProDEX-Award des Schweizer Maschinenmarktes ausgezeichnet.

Ausgezeichnete Ausbildung

RÖHM stellte sich in den vergangenen Wochen auf Ausbildungs- und Studienmessen vor und bot umfangreiche Informationen zu Ausbildungsberufen und Studiengängen.

Die Ausstellungen boten eine hervorragende Gelegenheit für alle Schulabgänger, sich im persönlichen Gespräch mit Ausbildern und Azubis der ausstellenden Unternehmen über ihre Zukunftschancen zu informieren.

In zahlreichen Einzelgesprächen vermittelten die Vertreter von RÖHM den Interessierten die Einzelheiten zu den jeweiligen Berufen. „Diese Informationen aus erster Hand kann das Internet einfach nicht ersetzen. Das zeigt die große Nachfrage auf den Messeständen“, so Ausbildungsleiter Uli Steeger und Personalreferent Martin Kolb. Beide informierten gemeinsam mit Azubis und Studenten über das Unternehmen. Auf großes Interesse stießen dabei die vielfältigen Ausbildungs- und Studienmöglichkeiten oder auch das moderne Ausbildungszentrum.

„Wir freuen uns, dass die vielfältigen Möglichkeiten für Studierende oder Neueinsteiger bei der RÖHM-Unternehmensgruppe auf so großes Interesse stoßen. Mit einem erfolgreichen Abschluss in unserem Unternehmen erhalten junge Menschen schließlich ein solides Fundament für ihr weiteres Berufsleben“, so die Verantwortlichen weiter.

Im Einzelnen bietet RÖHM folgende Ausbildungs- und Studiengänge an: Zerspanungsmechaniker (m/w), Industriemechaniker (m/w) Maschinen- und Anlagenbau, Industriemechaniker (m/w) Feingerätebau am Standort Dillingen, Industriekaufmann (m/w), Bachelor of Arts - BWL - Fachrichtung Industrie (m/w), Bachelor of Engineering - Maschinenbau (m/w), Bachelor of Engineering - Wirtschaftsingenieur (m/w), Bachelor of Engineering - Ulmer Modell.

Die hohe Qualität der Ausbildung bei RÖHM wurde kürzlich wieder durch die IHK bestätigt. Sechs Auszubildende der Werke Sontheim und Dillingen erhielten für ihre hervorragenden Prüfungsleistungen Preise der IHK sowie Belobigungen.

Die Ausbilder: „Die guten Prüfungsergebnisse unserer Azubis beweisen erneut den hohen Stellenwert, den die Ausbildung bei uns einnimmt. Alle Nachwuchskräfte haben Engagement und herausragende Leistungen in allen Bereichen gezeigt“.

Das Unternehmen setzt seit jeher auf qualifizierten Nachwuchs aus den eigenen Reihen. So absolvieren permanent rund 60 junge Menschen ein Studium oder eine Ausbildung bei RÖHM.

Weitere Informationen finden Sie unter: www.roehm.biz/karriere/



Studieninformationstag der DHBW Heidenheim.



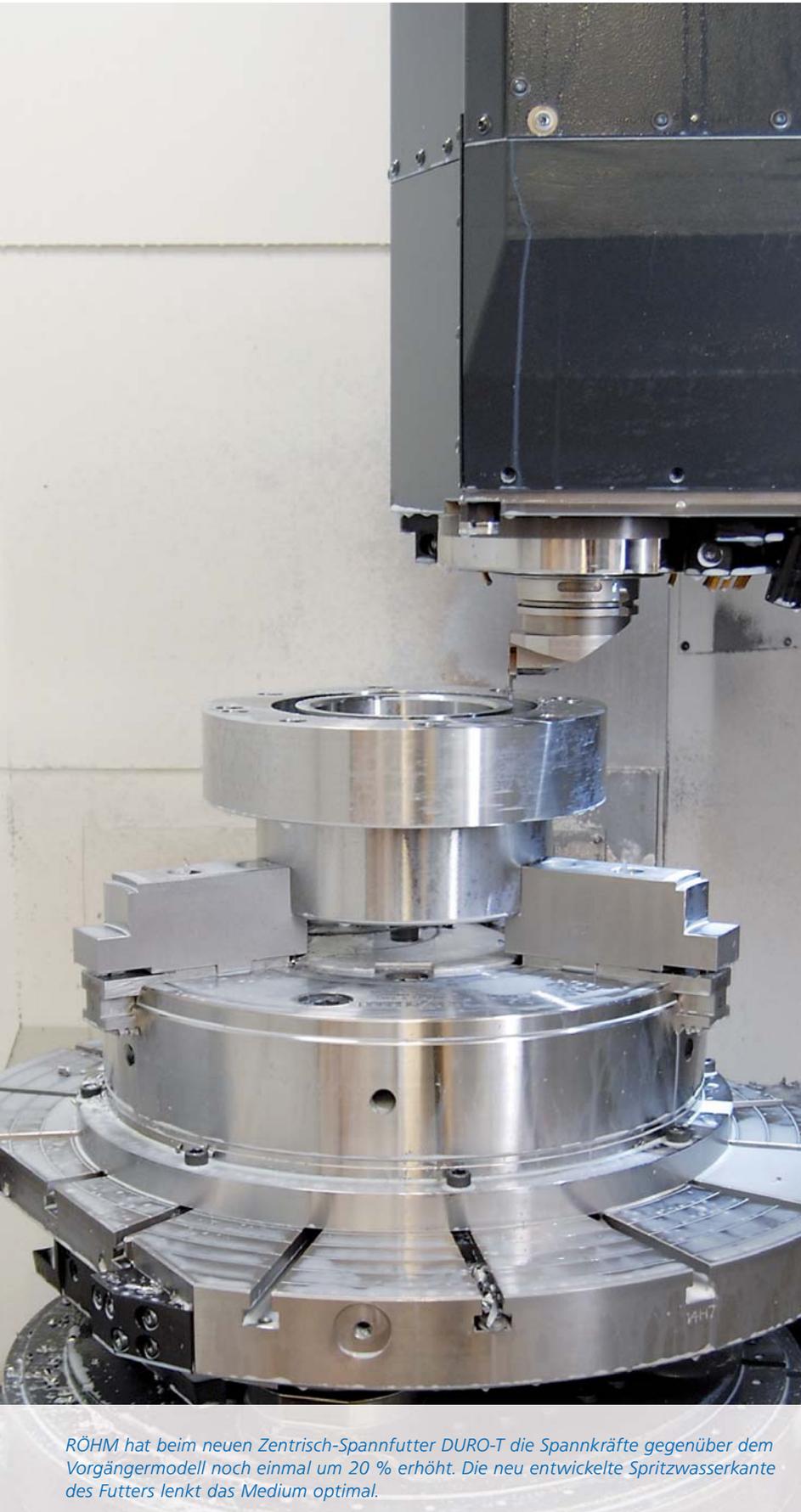
Stieß auf große Resonanz: Der RÖHM-Stand auf der AIM-Messe in Aalen.



RÖHM-Azubis erhielten Auszeichnungen der IHK für hervorragende Prüfungsleistungen. Im Bild rechts Personalreferent Martin Kolb.

Das magische Dreieck

Optimale Spannlösung von RÖHM im Paket mit Bearbeitungszentrum



RÖHM hat beim neuen Zentrisch-Spannfutter DURO-T die Spannkkräfte gegenüber dem Vorgängermodell noch einmal um 20 % erhöht. Die neu entwickelte Spritzwasserkante des Futters lenkt das Medium optimal.

Als der Schweizer Weltmarktführer für leistungsstarke Zahnradpumpen seine Fertigung neu überdenkt, wird alles in Frage gestellt. Bei der Herstellung der Verdrängungspumpen für hohen Druck ist höchste Fertigungspräzision gefordert. Gleichzeitig soll die Flexibilität bei den Dreh- und Fräsoperationen für die verschiedenen Bauteile der unterschiedlichen Produktvarianten möglichst groß sein. Die Kombination eines DMG / MORI SEIKI Bearbeitungszentrums mit einem starken Spannfutter von RÖHM für hohe Tischbelastung bringt bei Maag Pump systems seit Januar die gewünschte Flexibilität und Produktivitätssteigerung. Bis zur Entscheidung sind die Pumpenexperten in ihren Überlegungen konsequent zweigleisig gefahren.

„Ausschlaggebend für die Entscheidung war letztendlich die kompakte Bauweise der Maschine und die perfekte Kombination mit der Spannfutterlösung“, betont Bruno Lutz, Programmierer bei der Maag Pump Systems AG. Bis dahin haben er und sein Bruder Thomas Lutz konsequent zwei Wege untersucht, als es darum ging die Fertigung der Pumpenbauteile von dem über 20 Jahre alten Bearbeitungszentrum auf eine neue Maschine zu verlagern. „In die Überlegung kamen Drehmaschinen, die fräsen können sowie Fräsmaschinen, die drehen können“, erläutert Teamleiter Thomas Lutz. Seit Januar sorgt ein Dreh-Fräs-Bearbeitungszentrum DMC 80 FD duoBLOCK von DMG MORI SEIKI, das mit 3-Backen-Zentrischspannfuttern Duro-T-500 vom Spezialisten RÖHM bestückt ist, für zufriedene Gesichter in Oberglatt. Mit nur zwei, schnell realisierbaren Aufspannungen können die bis zu 550 kg schweren Rohteile zu präzisen Gleitlagern, Flanschen und Spiraldichtungen für leistungsstarke Pumpen bearbeitet werden. Die Bearbeitungszeit bei den Dreh-, Fräs- und Bohroperationen ist um über 30 % gesunken. Der Transportaufwand zwischen mehreren Maschinen entfällt komplett.

Fördermedium ist gleichzeitig Schmiermittel

Zahnradpumpen von Maag Pump Systems optimieren den Extrusionsprozess von Thermoplasten, indem sie für einen konstanten Materialfluss sorgen, den benötigten Werkzeugdruck

aufbringen und den Extruder damit vom Druckaufbau entlasten. So erhöhen die Pumpen den Druck vom Einlauf zum Auslauf beispielsweise von 100 auf 300 bar. Sie werden als Förderpumpen genauso eingesetzt, wie direkt an der Spritzgussmaschine. Dies steigert die Leistung der Produktionsanlage, verbessert dank reduzierter Schmelzetemperaturen die Qualität des Endprodukts und erhöht die Lebensdauer des Extruders. Zusätzlich werden Pulsationen und Druckspitzen des Extruders durch die Dämpfungswirkung der Zahnradpumpe geglättet oder sogar eliminiert.

Der Clou der Pumpen liegt allerdings in der Schmierung der Gleitlager für die Wellen mit den Zahnrädern. Weil die Gefahr der Verunreinigung des Fördermediums zu groß ist, dürfen keine Öle oder Fette als Schmiermittel verwendet werden. Also hat Maag Pump Systems eine Lösung entwickelt, bei der die Lager durch die Fördermedien selbst, also durch die Thermoplasten geschmiert werden. Eine hochkomplex berechnete und gestaltete Spiralschmiernute verteilt den Kunststoff im Lager und sorgt so für die notwendige Schmierung. Der Geometrie und Dimensionierung und somit der Herstellung der Nut kommt dabei eine überragende Bedeutung zu. Ist sie zu groß, wird zu viel Schmierstoff gefördert, es entsteht ein „toter Kreislauf“ und der Wirkungsgrad der Pumpe verschlechtert sich. Ist sie zu klein, wird zu wenig Schmierstoff ans Lager transportiert und es besteht die Gefahr, dass die Welle festläuft.

Schnelles Einwechseln des vorgerüsteten Werkstücks

Die Gleitlager, Flansche und Spiraldichtungen für diese Pumpen fertigt Maag Pump Systems nun auf der kompakten DMC 80 FD von DMG MORI SEIKI. Der Tisch erlaubt eine Beladung mit Werkstücken bis 1.200 kg Gewicht. Für Bruno Lutz ist das eine schlüssige Lösung: „Die Maschine ist trotzdem sehr kompakt und benötigt wenig Aufstellfläche. Die schweren Werkstücke lassen sich mit der horizontalen Werkstückaufspannung zudem besser handhaben.“ Dass die Komplettbearbeitung durch Fräsen, Drehen und Bohren in nur zwei Aufspannungen möglich ist, begeistert ebenso. „Möglich wird die schnelle Komplettbearbeitung auch durch den leistungsstarken Werkzeugwechsler mit 120 Werkzeugen“, unterstreicht Patrick Tresch, Geschäftsführer von DMG MORI SEIKI Schweiz AG. Die Werkzeuge werden dabei mit dem maschineneigenen Laser-Messsystem in der Maschine hochgenau eingemessen. Darüber hinaus sorgt die Wechselfalette in nur 14 Sekunden dafür, dass ein neues Werkstück, das hauptzeitparallel vorgerüstet wird, blitzschnell eingewechselt werden kann.

Zum Spannen der bis zu 550 kg schweren Werkstücke aus verschiedenen Materialien kommen bärenstarke 3-Backen-Keilstangenfutter Duro-T 500 mit zentrischer Spannung von RÖHM zum Einsatz. Die Futter mit 500 mm Durchmesser sind auf große Spannkraften ausgelegt und bringen bei 220–250 Nm Anziehmoment mit den Aufsatzbacken eine Gesamtspannkraft von bis zu 220 kN auf das Werkstück. RÖHM hat durch verschiedene Maßnahmen die Spannkraften gegenüber dem Vorgängermodell noch einmal um 20 % erhöht. „Mehr als genug“, betont Damiano Casafina, stellvertretender Geschäftsführer der RÖHM Spanntechnik AG in der Schweiz. „Wir mussten uns bei manchen Aufspannungen sogar zurückhalten und müssen die mögliche Gesamtkraft gar nicht voll ausschöpfen.“

Spritzwasserkante lenkt Kühl- und Schmierstoffe optimal

Das statisch ausgewuchtete und bedienerfreundliche Handspannfutter ist auch im Design überarbeitet worden. Beispielsweise haben die



Die Rund- und Planlaufgenauigkeit des DURO-T ist doppelt so gut wie nach DIN-Genauigkeitsklasse 1 vorgeschrieben.

RÖHM-Konstrukteure eine Spritzwasserkante entwickelt, die das Kühl- und Schmiermedium optimal lenkt. Das Futter arbeitet mit hoher Backenwechsel-Wiederholgenauigkeit. Die Rund- und Planlaufgenauigkeit ist doppelt so gut wie nach DIN-Genauigkeitsklasse 1 vorgeschrieben. Der steife Futterkörper ist komplett oberflächengehärtet und verspricht mit den funktionsoptimierten Verschleißteilen wie zum Beispiel dem Sicherheits-Sperrschieber eine lange Lebensdauer bei hoher Präzision.

„Für uns ist die schnelle und einfache Bedienung wichtig“, meint Thomas Lutz. „Da unsere Pumpen ab einer gewissen Größe praktisch kunden- oder anwendungsspezifische Einzelstücke sind, ist uns die Flexibilität von Maschine und Spannmittel sehr wichtig“, ergänzt Bruno Lutz. Entgegen kommt den Leuten von Maag Pump Systems auch die geringe Bauhöhe des Futters, das noch genug Luft nach oben lässt, obwohl es auf einer Wechselfalette montiert ist. Der schwenkbare Bearbeitungskopf der Maschine hat jederzeit den benötigten Freiraum.

Dass die Kombination Maschine und Spann Futter so gut funktioniert ist dabei kein Zufall, bewährt sich doch die Zusammenarbeit zwischen DMG MORI SEIKI und RÖHM bei der Maschinen-Grundausrüstung schon lange. So ist die neue DMC 80 FD bei Maag Pump Systems mit einer RÖHM-Lösung zum Spannen der Werkzeugpaletten ausgestattet. Mit großen Einzugskräften werden vorgerüstete Paletten auf Spannkonen schnell, sicher und präzise gespannt. Die Lösung lässt sich bei kleinstem Bauraum einsetzen. Hohe Genauigkeiten bei Planlauf und Positionierung sind der Grund, dass das System inzwischen

Standard ist. Seit 2005 erhält jede neue Baureihe aus Sicherheitsgründen die federbetätigten Spannkonen zur Palettenklemmung, die der Spannmittelspezialist RÖHM entwickelt hat.

Messekontakt zu Kundenbeziehung ausgebaut

In der Schweiz stehen Patrick Tresch und Damiano Casafina dafür, dass Anwender stets eine optimale Lösung aus Maschine und Spannlösung erwarten können. Der Kontakt zu Maag Pump Systems hat sich zwischen Casafina und den Brüdern Lutz auf der Messe AMB 2010 ergeben. „Gerade, als wir mitten im Entscheidungsprozess waren“, erinnert sich Bruno Lutz. Casafina sieht es mit einem Lächeln: „Manchmal ist es einfach auch der glückliche Moment des Erstkontaktes, der nachher zu einer guten ‚Dreierbeziehung‘ führt.“ Dass Maag Pump Systems bei dem magischen Dreieck Maschine–Spannfutter–Anwendung und den daraus resultierenden guten Prozessergebnissen nicht auf Glück angewiesen ist, liegt sicher an der Kompetenz aller beteiligten Unternehmen und Personen.



Die Kombination aus DMC Bearbeitungszentrum, DURO-T Spannfutter und Präzisionsanforderung bei Maag Pump Systems hat alle zu Höchstleistungen gebracht.

Ihr Kontakt zu RÖHM:

Damiano Casafina
 Stv. Geschäftsführer RÖHM Spanntechnik AG, Schweiz
 Tel. +41 (0)62 95630 26
 Fax +41 (0)62 95630 29
 damiano.casafina@roehm.biz



Mit nur zwei, schnell realisierbaren Aufspannungen können die bis zu 550 kg schweren Rohteile zu präzisen Gleitlagern, Flanschen oder Spiraldichtungen für leistungsstarke Pumpen bearbeitet werden.

Vorteile des Duro-T:

- Bis zu 20 % höhere Spannkraft
- Futterkörper steifer (garantiert Genauigkeit bei höherer Belastung)
- Futterkörper komplett oberflächengehärtet
- Hohe Bedienerfreundlichkeit
- Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
- Optimierung der Verschleißteile (z. B. Sicherheits-Sperrschieber)
- Längere Lebensdauer bei hoher Präzision
- Rund- und Planlauf toleranz doppelt so genau wie bei DIN-Genauigkeitsklasse 1 vorgeschrieben
- Grund- und Aufsatzbacken anderer Hersteller kompatibel
- Höherwertiges Design:
 - Sichtmarkierung für Backen-Schnellverstellung
 - Beschriftung in der Körperplanfläche
 - Aussagekräftige Beschriftung (z.B. Futternummer, technische Daten)
 - Ansprechende Außenform inkl. Spritzwasserkante

Der neue Wareneingang: Ein Gewinn für alle

Flexibler, näher, mitarbeiterfreundlicher. So kann man die positiven Eigenschaften des neuen Wareneingangs auf den Punkt bringen. Er ist nicht nur deutlich moderner sondern bietet auch zahlreiche Vorteile für die Abteilung Wareneingang, angebundene Abteilungen und das gesamte Unternehmen.

Eine bessere Anbindung an die interne Logistik, die Nähe zum Versand, die Gesundheit der Mitarbeiter - das waren die Anforderungen, die an den neuen Wareneingang gestellt wurden und sie wurden allesamt erfüllt.

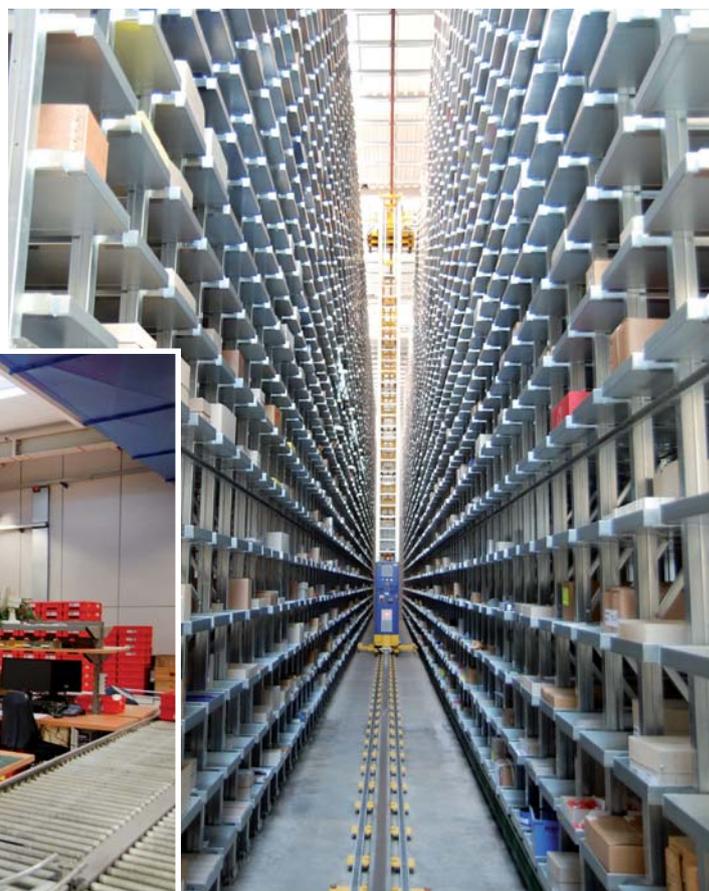
Der verbesserte Rundverkehr ging einher mit einer Reduzierung der Prozessschritte. Das ermöglicht eine geringere Durchlaufzeit in der internen Logistik. Bereits jetzt wurde die Effizienz gesteigert. Zudem wird in Zukunft die Möglichkeit bestehen, Mitarbeiter aus Wareneingang und Versand bei hohem Arbeitsaufkommen vorübergehend der jeweils anderen Fachabteilung zuzuweisen. Diese Flexibilität wird durch die nötigen Schulungen der Mitarbeiter erreicht.

Besonders im Hinblick auf die langfristigen Vorteile ist die Gesundheit der Mitarbeiter von großer Relevanz. Die Arbeitsschritte und -plätze wurden so gestaltet, dass das Heben deutlich reduziert wurde. Die Ware wird nun vom Band direkt über Rollen zum Zug, bzw. in die Kontrolle geschoben. Beim Auspacken von Paketen

kann die Halbpalette mit einem Hubgerät angehoben werden, dadurch muss sie nicht manuell auf den Auspacktisch gehoben werden. Besonders schwere Lasten können mit einem Kran bewegt werden. Diese Funktionen entlasten die Mitarbeiter im Vergleich zu den Möglichkeiten im früheren Wareneingang erheblich.

Obwohl die Vorteile offensichtlich schon jetzt nicht von der Hand zu weisen sind, wird der Wareneingang noch weiter optimiert. In nächster Zeit steht die Nutzung der Lagerfläche für die versandfähige Ware auf dem Programm.

Der neue Wareneingang ist ein Beispiel für die Optimierung von Prozessen bei der RÖHM GmbH. Und die weitere Planung für Verbesserungen in einem bereits optimierten Bereich ist ein Zeichen für stetiges Qualitätsbewusstsein.



Vom Wareneingang (links) bis zum Versand (Hochregallager, rechts): Die innerbetriebliche Logistik wurde weiter optimiert.

Asien, Europa und Amerika: RÖHM ist vor Ort – für Sie!

RÖHM präsentierte auf internationalen Leitmessen vielfältige Bearbeitungslösungen für die Werkzeugmaschinenindustrie. Insbesondere auf der IMTS in Chicago, der JIMTOF in Tokio und der AMB in Stuttgart war die Unternehmensgruppe mit großen Ausstellungsflächen vertreten und stieß auf eine ausgezeichnete Resonanz des Fachpublikums.

Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried: „Durch unsere innovativen Produkte haben wir eine hervorragende Marktstellung. Das zeigte uns auch die Resonanz der Fachbesucher, die auf Qualität und Langlebigkeit der Spann- und Greiftechnik von RÖHM setzen.“ Überzeugen auch Sie sich durch einen Besuch!



Auf große Resonanz des Fachpublikums stieß der RÖHM-Messestand auf der AMB in Stuttgart.



RÖHM präsentierte in Tokio erstmals Spann- und Greiftechnik-Lösungen auf einem eigenen Messestand.



RÖHM auf der IMTS in Chicago mit den Schwerpunkten Öl- und Gasindustrie, Automotive, Großteilebearbeitung und intelligenten Standardlösungen zum Spannen und Greifen.

Messen 2013

RÖHM ist 2013 auf den folgenden Messen vertreten. Besuchen Sie uns!

- IMTEX, Bangalore – 24.01. bis 30.01.2013
- MEDTEC, Stuttgart – 26.02. bis 28.02.2013
- MAQUITEC, Barcelona – 12.03. bis 16.03.2013
- HANNOVER MESSE, Hannover – 08.04. bis 12.04.2013
- INDUSTRIE, Lyon – 16.04. bis 19.04.2013
- CIMT, Peking – 22.04. bis 27.04.2013
- METALLOBRABOTKA, Moskau – 27.05. bis 31.05.2013
- FEIMAFE, São Paulo – 03.06. bis 08.06.2013
- MACH-TOOL, Polen – 04.06. bis 07.06.2013
- EMO, Hannover – 16.09. bis 21.09.2013
- MSV, Brünn – 07.10. bis 11.10.2013
- MOTTEK, Stuttgart – 07.10. bis 10.10.2013

RÖHM Spanien: Starker Partner auf der Iberischen Halbinsel

Die Produkte von RÖHM werden bereits seit 1985 von einer eigenen Niederlassung in Spanien vertrieben. Seit 2012 betreut man von dort aus auch den portugiesischen Markt. Die Nähe zum Kunden, das technische und marktbezogene Fachwissen und ein guter Service sind es, was RÖHM Ibérica als Niederlassung so unverzichtbar macht, weiß Alejandro Carrasco, Managing Director und ab 01. August 2013 offiziell Geschäftsführer der RÖHM Ibérica, S.A. Nachfolgend berichtet er über die Niederlassung.

Herr Carrasco, RÖHM Ibérica gibt es nun seit mehr als 27 Jahren. Was sichert Ihrer Meinung nach Ihre Marktstellung in Spanien?

Ein wichtiger Faktor ist sicherlich der Sitz des Unternehmens. Madrid bietet sowohl geografisch, als auch strategisch eine sehr zentrale Lage. Wir können das gesamte nationale Gebiet mit geringen Kosten und in kürzester Zeit bedienen. Gemischt mit den nötigen Fachkenntnissen und den qualitativ hochwertigen RÖHM-Produkten haben wir die idealen Voraussetzungen.

Dennoch stehen Ihre Mitarbeiter und Sie sicherlich oft vor großen Herausforderungen. Womit haben Sie tagtäglich zu kämpfen?

Natürlich gibt es einiges zu beachten, um seine Arbeit gut zu machen. Wir konzentrieren uns genauestens auf die Bedürfnisse unserer Kunden. Wir verkaufen den Kunden Lösungen für ihre Probleme. Sie erwarten durch unsere Produkte eine Verbesserung ihrer Produktionsprozesse, eine Steigerung der Produktivität und selbstverständlich Qualitätssicherung. Und wir garantieren ihnen das. Unser internes Motto lautet: „RÖHM verkauft Lösungen!“

Um einem Kunden seinen Anforderungen entsprechend die richtigen Produkte zu verkaufen muss man einiges über ihn wissen. Wer sind denn ihre Kunden?

Das stimmt, jeder Kundentyp erfordert einen angepassten Service. Dadurch können wir seinen Bedürfnissen besser gerecht werden und seine Anforderungen optimal erfüllen. Und eine hohe Kundenzufriedenheit ist unser erklärtes Ziel. Mit unseren Kunden aus den Bereichen Wiederverkäufer (Handel), Maschinenbauer bzw. Hersteller und Anwender, decken wir in der Fläche alle Vertriebskanäle ab. Ein Großteil unserer Kunden kommt aus den Branchen Automobilindustrie, Bahn- und Schienenverkehr, Erdölindustrie sowie Luft- und Raumfahrt. Diese Vorzeige-Branchen vertrauen allesamt auf unsere Produkte. Aber

auch bei renommierten Herstellern von Werkzeugmaschinen sind wir im globalen Markt mit RÖHM-Produkten vertreten.

Wie viele Kunden betreut RÖHM Spanien aktuell?

Wir haben aktuell etwa 500 Kunden und wir sind stolz jedem einzelnen das bieten zu können, wonach er sucht.

Und wie viele Mitarbeiter haben Sie im Einsatz?

Wir sind insgesamt 13 Personen laut Organigramm. Darüber hinaus können wir alle hier aber auf die unschätzbare Hilfe von Herrn Juan Jose Atienza zählen, der nach 28 Jahren als Geschäftsführer der RÖHM Ibérica zum 31. Juli 2013 offiziell in den Ruhestand wechselt. Er steht uns mit seiner langjährigen Erfahrung und exzellenten Kontakten bei Bedarf als Berater und technischer Ausbilder zur Seite. Der Großteil unseres Personals besteht aus technischen Spezialisten.

Werfen wir einen Blick in die Zukunft: Welche Herausforderungen zeichnen sich für die Zukunft ab?

Mit dem großen technischen Potenzial, das wir vom RÖHM Hauptsitz in Deutschland gewohnt sind, verbessert sich unser Service am Kunden stetig. Wir sind zuversichtlich, dass wir in der Lage sein werden, die Zukunft mit positiven Erwartungen angehen zu können. Der aktuell schwierigen Lage in Spanien begegnen wir mit unseren Stärken wie Serviceorientierung und technischem Know-how.



Die Mannschaft von RÖHM Ibérica S.A. mit Alejandro Carrasco, dem Managing Director der Niederlassung (vordere Reihe, 2. von rechts).

Industrie 4.0 – Die vierte industrielle Revolution

Die Wirtschaft steht an der Schwelle zur vierten industriellen Revolution. Durch das Internet getrieben, wachsen reale und virtuelle Welt immer weiter zu einem Internet der Dinge zusammen. Kennzeichnend für diese zukünftige Form der Industrieproduktion sind:

1. die starke Individualisierung der Produkte unter den Bedingungen einer hoch flexibilisierten (Großserien-)Produktion,
2. die weitgehende Integration von Kunden und Geschäftspartnern in Geschäfts- und Wertschöpfungsprozesse und
3. die Verkopplung von Produktion und hochwertigen Dienstleistungen, die in sogenannten hybriden Produkten mündet.

Die deutsche Industrie hat jetzt die Chance, die vierte industrielle Revolution aktiv mitzugestalten. Mit dem bundesweiten Zukunftsprojekt Industrie 4.0 gefördert durch die Bundesregierung.

Das Zusammenwachsen der realen mit der virtuellen Welt durch sogenannte **Cyber-Physical-Systems (CPS)**, d.h. die Vernetzung von eingebetteten Informations- und Kommunikationstechnologien untereinander und mit dem Internet, eröffnet der Industrie somit neue Möglichkeiten für intelligente Produktionssysteme sowie für die Realisierung vernetzter Produktionen mit übergreifenden Logistik- und Wertschöpfungsketten. Dies geht einher mit bedeutenden Fortschritten beim Engineering, bei der Durchführung industrieller Prozesse, bei der Ressourceneffizienz und in der Umweltverträglichkeit sowie im Lieferketten- und Lebenszyklusmanagement.

Dieser revolutionäre Wandel lässt sich als eine vierte Stufe des Industrialisierungsprozesses betrachten, der mit der Einführung mechanischer Produktionsanlagen – welche die Warenfertigung revolutionierten – Ende des 18. Jahrhunderts begann. Diese erste und die zweite **industrielle Revolution** – die arbeitsteilige Massenproduktion von Gütern mithilfe elektrischer Energie seit der Wende zum 20. Jahrhundert – mündeten ab Mitte der 1970er Jahre in die bis heute andauernde dritte industrielle Revolution. Hierbei wurde mit dem Einsatz von Elektronik und Informationstechnologien (IT) die Automatisierung von Produktionsprozessen weiter vorangetrieben und ein Teil der „Kopfarbeit“ von der Maschine übernommen. Die vertikale Vernetzung eingebetteter Systeme mit betriebswirtschaftlichen Prozessen in Fabriken und Unternehmen und deren horizontale Vernetzung zu verteilten, in Echtzeit steuerbaren Wertschöpfungsnetzwerken führen wie oben ausgeführt nun zur vierten Stufe der Industrialisierung – der „Industrie 4.0“.

Ein Kernelement der Industrie 4.0 ist die intelligente Fabrik – die **“Smart Factory”**. Sie zeichnet sich durch eine neue Intensität der Mensch-Maschine Interaktion aller an der Produktion beteiligten Akteure und Ressourcen aus. Im Mittelpunkt steht ein Ensemble von unabhängigen, sich situativ selbst steuernden, sich selbst konfigurierenden, wissensbasierten, sensorgestützten und räumlich verteilten Produktionsmaschinen, Robotern, Förder- und Lagersystemen, Betriebsmitteln sowie deren Planungs- und Steuerungssysteme. Die Smart Factory zeichnet sich durch ein durchgängiges Engineering aus, das sowohl die Produktion als auch das produzierte Produkt umfasst, durch das die digitale und die physische Welt nahtlos ineinandergreifen. Die Smart Factory ist zudem eingebettet in firmenübergreifende Wertschöpfungsnetze.

Neben dem technologischen Entwicklungspotenzial ist der **Mensch** in der Industrie 4.0 zentraler und unabdingbarer Teil der Veränderung: Nicht nur als Kunde, sondern als zentrale Größe beim Entwurf und beim Engineering der CPPS (Cyber-Physical Production Systems) und als Manager und Facharbeiter in der Produktion mit neuen kollaborativen Formen und multiplen Prozessen der Mensch-Mensch- (Soziale Netzwerke) und Mensch-Maschine-Interaktion. Die Beschäftigten steuern, regulieren und gestalten die intelligent vernetzten Produktionsressourcen und die Produktionsschritte nach situativen und kontextabhängigen Zielvorgaben. Sie spielen damit in der Smart Factory die entscheidende und qualitätssichernde Rolle. Durch die Smart Factory wird die zunehmende Komplexität beherrschbar. Sie bietet auf höchstem Produktivitäts- und Qualitätsniveau eine signifikant höhere Flexibilität und Resilienz und sichert einen optimalen Ressourceneinsatz. Die Smart Factory als wesentlicher Bestandteil von Industrie 4.0 ermöglicht maßgeschneiderte Produkte und sichert damit den deutschen Wettbewerbsvorsprung in einer globalisierten Welt.

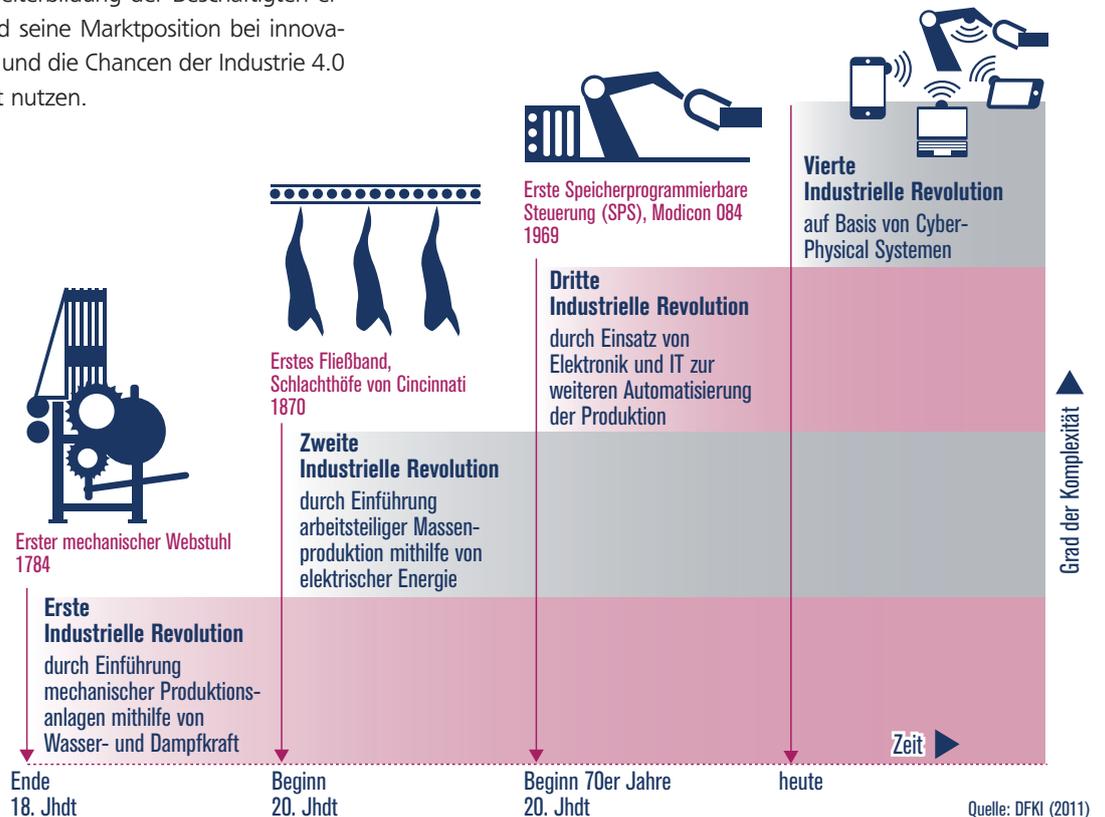
Die **RÖHM-Unternehmensgruppe** beteiligt sich aktiv an Industrie 4.0 und gestaltet somit die Industrieproduktion der Zukunft mit. Seit September 2012 sind Vertreter der RÖHM GmbH am Projekt Cyber-Physische Produktionssysteme (CyProS) beteiligt. Ziel des Forschungsprojekts ist die Produktivitäts- und Flexibilitätssteigerung durch die Vernetzung intelligenter Systeme in der Fabrik. Ein Konsortium von 20 Partnern aus Wissenschaft und Wirtschaft entwickelt ein repräsentatives Spektrum Cyber-Physischer Systemmodule, schafft die technische und methodische Basis für den wirtschaftlichen Betrieb Cyber-Physischer Systeme in realen Produktionsumgebungen und stellt univer-



Das einzige, was konstant bleibt, ist die Veränderung.
Blick in die Fertigung bei RÖHM in den späten 1950er Jahren.

selle Vorgehensweisen und Plattformen zur Einführung von Cyber-Physischen Produktionssystemen bereit.

Für den Bestand und den Erfolg des **Produktionsstandortes Deutschland** ist es unabdingbar, diese vierte industrielle Revolution aktiv mitzugestalten, also unabhängige, selbststeuernde und wissensbasierte Produktionssysteme zu entwickeln, zu vermarkten und zu betreiben. Das Entstehen einer Industrie 4.0 hat auch Auswirkungen auf die Wirtschaft und die Gesellschaft, die in die neuen Systeme eingebunden ist. So muss Deutschland branchenübergreifend gemeinsame Normen und Standards sowie geeignete Referenzarchitekturen anstreben und eine bestehende Infrastruktur für Informations-, Produktions- und Kommunikationstechnik anpassen und modernisieren. Es gilt, Sicherheitsaspekte zu beachten und Know-how zu schützen. Gleichzeitig ist eine innovative betriebliche Arbeitsorganisation sowie die Qualifizierung und Aus- und Weiterbildung der Beschäftigten erforderlich. Nur so kann Deutschland seine Marktposition bei innovativen Produktionssystemen festigen und die Chancen der Industrie 4.0 für den eigenen Wirtschaftsstandort nutzen.



Quelle: Forschungsunion 2012, www.forschungsunion.de; „Umsetzungsempfehlungen für das Zukunftsprojekt Industrie 4.0“.

Ein voller Erfolg: Familientag im Werk Dillingen

Ein Erfolg auf der ganzen Linie war der Familientag des RÖHM-Werkes in Dillingen/Donau. Eingeladen waren die Beschäftigten und deren Familien sowie Repräsentanten des öffentlichen Lebens. Unter den rund 4.000 Gästen waren auch Mitarbeiter der Niederlassungen aus Frankreich und der Schweiz. Sie konnten sich aus nächster Nähe ein Bild der Fertigungsstätten machen und sehen, wie Drehfutter, Kraftspannfutter, Maschinenschraubstöcke, Roboter-Greifer, große Spannfutter und vieles mehr hergestellt werden.

Beeindruckt zeigten sich die Besucher u. a. von den Dimensionen der beiden Portal-Dreh- und Fräsmaschinen zur Bearbeitung von Werkstücken bis zu vier Metern Durchmesser und einem Gewicht von bis zu 25 Tonnen. Neben diesen „kolossalen“ Maschinen – ausgestellt waren natürlich auch die darauf gefertigten Werkstücke – stieß auch der weitere Maschinenpark auf reges Interesse. Die Vielzahl und Größe der Fräs-, Dreh- und Schleifmaschinen sorgte bei vielen Besuchern für Staunen, genauso wie die Komplexität der gefertigten Produkte, die teilweise enge Toleranzen von wenigen tausendstel Millimetern aufweisen.

Erleben konnten die Besucher, wie Passbohrungen in komplexe Werkstücke eingebracht werden, wie die Komplettbearbeitung mit Haupt- und Gegenspindel abläuft oder wie auf Schleifmaschinen Luft-Vorderendfuttern „der letzte Schliff“ verpasst wird. Eingesetzt werden diese Futter beispielsweise in der Öl- und Gasindustrie zur Pipeline-Bearbeitung.

In einer Ausstellung wurde anhand fertiger Spannwerkzeuge über deren Einsatzmöglichkeiten und Funktionen informiert und wie Greiftechnik in der Praxis eingesetzt wird.

Die Ausbildungswerkstatt informierte über verschiedene Ausbildungsgänge und demonstrierte an Beispielen, welche Werkstücke und Lehrübungsteile auf den modernen Maschinen gefertigt werden.



Schülerinnen und Schüler informierten sich hautnah bei den Auszubildenden über die Inhalte der Ausbildung.

Während die großen Gäste sich an technischen Details, an Rundgängen über das große Werksgelände und an umfangreichen Hintergrundinformationen erfreuten, kam auch das Vergnügen der kleinen Gäste nicht zu kurz: Für Kinder waren eine Hüpfburg, ein Spielmobil, Bastelspiele und weitere Attraktionen geboten. Rund um die Produktionshallen sorgte eine Vielzahl an Catering-Ständen des THW für das leibliche Wohl der Besucher.

RÖHM-Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried: „Wir freuen uns, dass der Arbeitertag auf so reges Interesse gestoßen ist. Dies zeigt die enge Bindung der Beschäftigten zum Unternehmen“ – und Betriebsleiter Michael Ott ergänzt: „Unsere Mitarbeiter sind stolz darauf, bei RÖHM zu arbeiten. Die Gelegenheit, Ihren Familien und Bekannten einmal den Arbeitsplatz zu zeigen, ließen sich viele nicht nehmen.“ Beide dankten ausdrücklich allen Beteiligten, die zum Gelingen des Familientages beigetragen haben.



Über 4.000 Besucher waren zum RÖHM-Familientag im Werk Dillingen erschienen.



RÖHM unterstützt drei karitative Einrichtungen

Bereits seit 2008 unterstützt RÖHM Kinderhilfseinrichtungen aus der Region regelmäßig mit Spenden. Auch 2012 knüpft das Unternehmen an diese Aktion an und spendet an drei Einrichtungen jeweils 5.000 Euro.

Die Spenden gingen an das Kinderhospiz St. Nikolaus in Bad Grönenbach, das Kinderheim St. Clara in Gundelfingen und die Radio 7 Aktion „Drachenkinder“. Mit der Vergabe der Spenden will die RÖHM-Unternehmensgruppe einen finanziellen Beitrag für das erfolgreiche Wirken der Einrichtungen leisten.

Die Vertreterinnen der karitativen Einrichtungen wurden von Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried im Stammwerk in Sontheim begrüßt. In einer kleinen Runde berichteten die Repräsentanten, mit welchen alltäglichen Problemen die Einrichtungen zu kämpfen haben und für welche Zwecke die Gelder verwendet werden.

Dr.-Ing. Michael Fried: „Gerne unterstützt die RÖHM-Unternehmensgruppe Einrichtungen, die hilfsbedürftigen Kindern ein besseres Leben ermöglichen.“ Er unterstrich weiter, das Engagement auch in Zukunft im Rahmen einer langjährigen Partnerschaft fortzuführen.

„Öffentliche Gelder sind rar, deshalb sind Spenden durch die Wirtschaft für uns von großer Bedeutung. Wir sind froh, dass RÖHM sich engagiert“, so die Vertreter von Radio 7, dem Kinderheim und dem Kinderhospiz.



Bei der Spendenübergabe (von links): Patrick Eitel (RÖHM-Marketing), Lamia Friedel (Radio 7), Schwester Maria Elisabeth (Kinderheim St. Clara), Brigitte Waltl-Jensen (Kinderhospiz St. Nikolaus) und RÖHM-Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried.

Wir wünschen Ihnen und Ihrer Familie ein gesegnetes und besinnliches Weihnachtsfest sowie Glück und Erfolg im neuen Jahr!



Verantwortlich für den Inhalt: Mario Baur

Redaktion: Frank Heiler, Patrick Eitel, Magdalena Meiritz, Gert Lindenmayer

Gestaltung: Frank Heiler

Herausgeber:

RÖHM GmbH, Heinrich-Röhm-Straße 50, 89567 Sontheim/Brenz, Tel. 0049 73 25 – 16-0, Fax 0049 73 25 – 16-510

marketing@roehm.biz, www.roehm.biz



RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Straße 50 | 89567 Sontheim/Brenz | Deutschland
Tel 0049 73 25 – 16-0 | Fax 0049 73 25 – 16-510
info@roehm.biz | www.roehm.biz