



driven by technology

# News

*Ausgabe 2 / 2013*

Neues, superleichtes Bohrfutter

Kunststoffgreifer im Einsatz

RÖHM Dänemark

*Die Kundenzeitschrift der RÖHM-Unternehmensgruppe*



## Liebe Leserinnen, liebe Leser,

wer aufhört, besser zu werden, hat aufgehört, gut zu sein. Dieser Maxime folgend analysieren wir konsequent, welche Anforderungen unsere Kunden an Premium-Spann- und Greiftechnik stellen. Und passen, falls erforderlich, unser Sortiment den sich verändernden Marktanforderungen an. Dies ist u. a. bei unserer neuen „Orange Line“ der Fall. Durch Standardisierung sowie den Verzicht auf spezielle Funktionen ist es uns möglich, Standardartikel mit hervorragendem Preis-Leistungsverhältnis anzubieten.

Unser Augenmerk liegt dabei stets auf bester Qualität mit Sinn fürs Detail. Ein Zitat von Henry Royce beschreibt unsere Philosophie: „Kleinigkeiten sind es, die Perfektion ausmachen, aber Perfektion ist alles andere als eine Kleinigkeit.“

Doch nicht nur in Sachen Produktportfolio ändern sich die Zeiten. Auch die Auftragsgänge im gesamten Maschinenbau-Sektor weisen mehr und mehr starke zyklische Ausschläge auf. Hier gilt es, durch optimale PPS-Systeme die Durchlauf- und somit auch die Lieferzeiten möglichst kurz zu halten.

Lassen Sie mich noch etwas zur allgemeinen Wirtschaftslage sagen: Die konjunkturelle Belebung der deutschen Wirtschaft schreitet voran. Die gesamtwirtschaftliche Leistung erhöhte sich im dritten Quartal weiter um 0,3 Prozent. Während die Binnennachfrage die Wachstumsimpulse lieferte, dämpfte der

Außenbeitrag das BIP-Wachstum. Insgesamt hat sich die konjunkturelle Belegung weiter gefestigt und an Breite gewonnen. Die vorlaufenden Indikatoren signalisieren für die kommenden Monate ein leicht beschleunigtes Produktionswachstum.

Dementsprechend blicken wir mit verhaltenem Optimismus ins kommende Jahr und freuen uns auch weiterhin auf eine gute Zusammenarbeit mit Ihnen.

Für die partnerschaftliche Kooperation im Jahre 2013 bedanke ich mich im Namen der gesamten RÖHM-Unternehmensgruppe bei Ihnen.

Ihnen und Ihrer Familie wünschen wir abschließend ein frohes, gesegnetes Weihnachtsfest und alles Gute für 2014!

Ihr



Dr.-Ing. Michael Fried

## ***Inhaltsverzeichnis***

### ***Sven Haag:***

Neuer Leiter Marketing  
& Vertrieb

04

### ***Messen:***

RÖHM international bestens  
vertreten

05

### ***Kunststoffgreifer:***

Mit Innengreifer zur  
Elektrolenkung

06

### ***Prüfstand:***

Werkzeugspanntechnik  
optimal getestet

08

### ***EXTRA RV10-F:***

Superleicht und absolut  
zuverlässig

09

### ***roehm.biz:***

Alle Neuheiten auf einen Blick

09

### ***RÖHM Dänemark:***

Große Pläne für die Zukunft

10

### ***Spendenaktion:***

RÖHM spendet an Kinderhilfs-  
einrichtungen

11

# Neuer Leiter des Geschäftsbereichs Marketing & Vertrieb

Seit dem 1. Dezember 2013 hat RÖHM eine neue Leitung im Bereich Marketing & Vertrieb. Herr Sven Haag wird ab sofort als Geschäftsleiter für diesen Bereich zuständig sein. Gemeinsam mit seinem Team wird der 43-jährige die Marktposition weiter ausbauen.



Sven Haag ist der neue Geschäftsleiter für den Bereich Marketing & Vertrieb

**Herr Haag, herzlichen Glückwunsch zu Ihrer neuen Aufgabe! Für welche Bereiche waren Sie in der Vergangenheit zuständig?**

Vielen Dank. Bevor ich bei RÖHM in die Geschäftsleitung für Marketing & Vertrieb berufen wurde, durfte ich bereits spannende Aufgaben in leitenden Funktionen im Vertrieb, Marketing und strategischer Geschäftsentwicklung

übernehmen. So unterschiedlich die Aufgaben und Funktionen auch waren, die Verbindung zu Werkzeugmaschinen und anspruchsvollen Kunden in volatilen Märkten war dabei eine Konstante.

**Was hat Sie dazu bewogen, zur RÖHM-Unternehmensgruppe zu wechseln?**

Mir persönlich ist das Unternehmen RÖHM seit ca. 25 Jahren bekannt und hat mich als Innovationsschmiede in verschiedenen Aufgaben begleitet und begeistert. Herausragende Produktqualität zu einem marktgerechten Preis, mit einem sehr guten Lieferservice ist bereits im Heute vorhanden und wird in der Zukunft den Unterschied zu asiatischen oder auch anderen europäischen Mitbewerbern definieren.

**Welche Herausforderungen gibt es in unserer Branche und wie meistern Sie diese?**

Die immer kürzer werdenden Produktlebenszyklen und die dadurch benötigte Flexibilität in der Fertigung wird die Industrielandschaft nachhaltig verändern. Der Aufbau von Produkt-Plattformen wird ein Schlüsselfaktor sein, um Entwicklungs- und finale Produktkosten unter stringenter Kontrolle zu halten.

**Welche künftigen Trends sehen Sie für die Werkzeugmaschinenindustrie? Wie werden sich diese auf RÖHM auswirken?**

Das Thema Schnittstelle und Vernetzung zwischen Werkzeugmaschine und Werkstück wird die Branche langfristig beschäftigen. Da dies die Kernkompetenz von RÖHM darstellt – ob Bohrfutter oder intelligente Greiftechnik bis hin zu elektrischen Spannmitteln unserer e-QUIPMENT Serie, um nur einige Highlights zu nennen – freuen wir uns bereits heute, diesen Trend aktiv zu gestalten.

**Sie haben Ihre Position erst kürzlich angetreten – der perfekte Zeitpunkt, um neue Ansätze einzuführen. Welche neuen Ideen bringen Sie mit?**

Bitte haben Sie Verständnis, aber ich möchte meine Ideen lieber als finales Produkt von RÖHM sehen als von einem Mitbewerber. Was ich zum jetzigen Zeitpunkt verraten kann, ist, dass unsere Kunden mit ihren Anforderungen immer im Vordergrund stehen werden.

**Verraten Sie uns noch etwas über den Privatmann Sven Haag?**

Ich könnte natürlich etwas von optimierter Work-Life-Balance erzählen (*schmunzelt*). Ich bin ein Familienmensch und nehme mir die Zeit, dies auch zu leben und zu genießen. Ob dies mit dem Bike, bei einer Wanderung oder einem guten Essen ist, spielt keine Rolle, die Qualität der genutzten Zeit steht im Vordergrund.

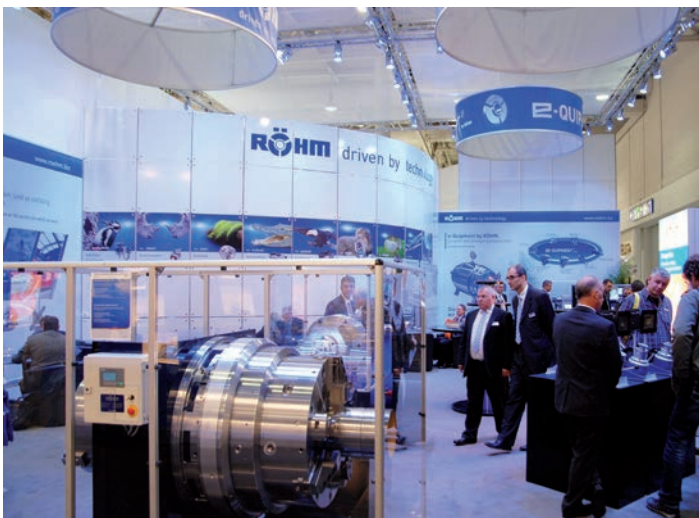
# Weltweit präsent: RÖHM auf internationalen Messen

Von Indien bis Brasilien war RÖHM im Jahr 2013 auf allen wichtigen internationalen Fachmessen vertreten. Insbesondere die EMO in Hannover war wieder ein voller Erfolg. Mit etlichen Neuheiten und einer brandneuen Produktlinie hatte RÖHM dem Fachpublikum einiges zu bieten.

Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried: „Neuheiten, die speziell auf unsere Kunden zugeschnitten sind, ein breites Angebot an Spann- und Greiftechnik und eine neue Produktlinie, die sich durch hochwertige Qualität und ein unschlagbares Preis-Leistungsverhältnis auszeichnet

– das waren unsere Höhepunkte auf den Messen. Unsere internationale Präsenz war in diesem Jahr wieder einmal stark ausgeprägt und auch im nächsten Jahr werden wir auf zahlreichen internationalen Fachmessen vertreten sein. Es wird sicherlich eine Herausforderung, aber auch einmalige Gelegenheit Kunden auf der ganzen Welt zu erreichen.“

Überzeugen Sie sich selbst und besuchen Sie uns auf den Messen 2014!



Besonderer Beliebtheit erfreute sich der RÖHM-Messestand auf der EMO in Hannover.



Auf der CIMT in Peking präsentierte RÖHM das beste der Spann-technik.

## Messen 2014

*Auch 2014 ist RÖHM wieder auf zahlreichen Messen vertreten. Besuchen Sie uns!*

*INDUSTRIE, Paris – 31.03. bis 04.04.2014  
HANNOVER MESSE, Hannover – 07.04. bis 11.04.2014  
MACH, Birmingham – 07.04. bis 11.04.2014  
SIMTOS, Seoul – 09.04. bis 13.04.2014  
SIAMS, Moutier – 06.05. bis 09.05.2014  
MECANICA, Sao Paulo – 20.05. bis 24.05.2014  
BIEHM, Bilbao – 02.06. bis 07.06.2014  
MEDTEC, Stuttgart – 03.06. bis 05.06.2014  
ITM, Posen – 03.06. bis 06.06.2014  
AUTOMATICA, München – 03.06. bis 06.06.2014  
METALLOBRABOTKA, Moskau – 16.06. bis 20.06.2014  
EPMT, Genf – 17.06. bis 20.06.2014  
CIMES, Peking – 18.06. bis 22.06.2014  
IMTS, Chicago – 08.09. bis 13.09.2014  
MAKTEK, Istanbul – 14.09. bis 19.09.2014  
AMB, Stuttgart – 16.09. bis 20.09.2014  
MSV, Brünn – 29.09. bis 03.10.2014  
BIMU, Mailand – 30.09. bis 04.10.2014  
MOTTEK, Stuttgart – 06.10. bis 09.10.2014  
METALMADRID, Madrid – 29.10. bis 30.10.2014  
JIMTOF, Tokio – 30.10. bis 04.11.2014  
PRODEX, Basel – 18.11. bis 21.11.2014  
EMAF, Oporto – 19.11. bis 22.11.2014  
... und zahlreiche weitere Hausmessen.*

# Mit Innengreifer zur Elektrolenkung

## Kunststoffgreifer von RÖHM sichert Werkstücktransport

Um das ehrgeizige Produktionsziel bei der Herstellung von Lenkspindeln nicht zu gefährden, musste die Felss Rotaform AG den Werkstücktransport zwischen den Bearbeitungsstationen sicherstellen. Ein Trocknungsvorgang am Ende erwies sich als große Herausforderung. Die frühere Handhabung mit Außengreifer war nicht zufriedenstellend, und ein erster Innengreifer verlor immer wieder Teile. Erst seit die Greiferexperten von RÖHM einen Standard-Kunststoffgreifer umkonstruierten, wird die fertig bearbeitete Lenkspindel prozesssicher und wiederholgenau an die Qualitätskontrolle übergeben. Für die preiswerte Sonderlösung sorgt ein ebenso ungewöhnlicher wie verblüffender Kniff.

Entwicklungsingenieur der Felss Rotaform AG. Mit der gefundenen Lösung sehen die Verantwortlichen in der Schweiz diese Herausforderung als gelöst an und blicken zuversichtlich dem Jahresproduktionsziel entgegen.

### Spezialist für Rundbearbeitung

Dass die Nachfrage nach den Lenkspindeln so drastisch steigt, liegt an den immer mehr verbreiteten Elektrolenkungen. Für diese, „dual pinion“ genannte Lenktechnologie, die als Aktivlenkung oder Direktlenkung in immer mehr PKWs verbaut wird, ist die Lenkspindel ein wichtiges Sicherheitsteil, über dessen genaue Funktion sich die

Verantwortlichen jedoch in Schweigen hüllen. Als Schweizer Fertigungsstandort der Felss-Gruppe und Spezialist für die Umformung und Rundbearbeitung fertigt die Felss Rotaform AG die Produkte zuverlässig und liefert sie termintreu in der gewünschten Menge an den Kunden, einen weltweit agierenden Hersteller von Lenksystemen.

In der Fertigung wird aus dem Rohteil durch verschiedene Arbeitsschritte wie Rundkneten, Drehen, Fräsen und Härten das Werkstück in seine endgültige Form gebracht. Nach einem abschließenden Waschvorgang wird das Teil in einer Ringöse trocken geföhnt. Und hier beginnt die Herausforderung an die Greiferfunktion.

### Greiferlösung für Innenanlage gesucht

Im Luftstrom der Ringöse, in die das Werkstück eingetaucht und danach wieder herausgezogen wird, soll die Oberfläche abtrocknen. Beim früher verwendeten Außengreifer blieb an der Greifstelle stets eine Restfeuchte. „Außerdem war der Metallgreifer nicht zuverlässig genug“, erinnert sich Bongard. Mitte 2012 hat man bei Rotaform umgestellt auf einen Innengreifer.



*In gemeinsamen Gesprächen entstand die Lösung mit einem Kolben, der den Spanndorn zusätzlich aufspannt.*

„Wir haben schon gezweifelt, ob es überhaupt eine Lösung für die einfach erscheinende Aufgabenstellung am Ende der Fertigungslinie zur Herstellung von Lenkspindeln gibt“, erinnert sich Dietmar Bongard. „Aber seit über einem halben Jahr verrichtet der Kunststoffgreifer von RÖHM seine Arbeit zuverlässig ohne Ausfälle“, so der



Dabei handelte es sich um einen Spanndorn, in dessen letztem Drittel sich ein Gummibalg befand, der sich aufblasen ließ und so einen Formschluss zum Werkstück herstellte. Was jedoch theoretisch und in einer Testumgebung funktionierte, zeigte in der rauen Produktionsumgebung Schwächen. Der Gummibalg hielt den Anforderungen nicht stand und löste sich regelmäßig nach wenigen Wochen auf. In der Folge verlor der Greifer stets die Werkstücke. „Der regelmäßige Greiferaustausch verursachte nicht akzeptierbare Kosten“, so Bongard. Eine andere Lösung musste also her.

Als der stellvertretende Geschäftsführer von RÖHM in der Schweiz, Damiano Casafina, im Haus war, wurde über das Problem diskutiert. Als langjähriger und zuverlässiger Lösungsanbieter für Spannmittel hat RÖHM bisher stets Kompetenz bewiesen. Der Greiferbereich von RÖHM war auch bekannt. Da es aber keine Standardlösung aus dem Regal gab, passten die Konstrukteure den individuell gestaltbaren Kunststoffgreifer RRMP an die spezielle Anwendung an. Und als im November 2012 ein Greifer montiert wurde, zeigte sich, wie einfach und gut die Lösung war. Zuverlässig und schnell packt ein Kunststoffspanndorn alle elf Sekunden das Werkstück innen und führt es in 21 Wochenschichten sicher durch die Ringöse, bevor es vollständig trocken an einen weiteren Werkstückträger übergeben wird.

#### Lösung von allen gemeinsam entwickelt

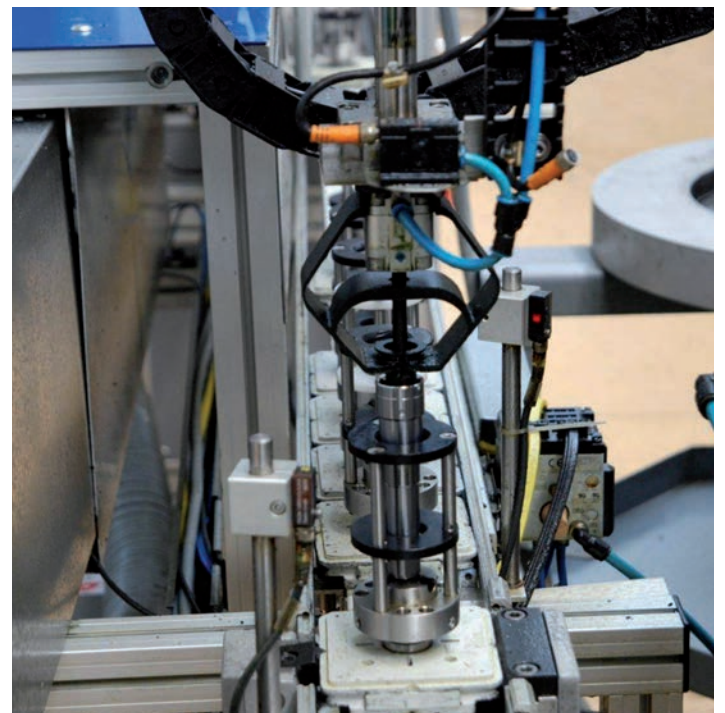
„Ganz so einfach, wie sich das anhört, war es natürlich nicht“, betont Casafina. Und in der Tat galt es, einige clevere Detaillösungen zu finden. So besteht der Greifer aus einem speziellen Kunststoff, der resistent gegen Kühlschmiermittel ist. Hergestellt werden die Kunststoffgreifer im Lasersinterverfahren. Das RRMP-Grundmodell erweiterten die Experten um einen geteilten Spanndorn, der sich durch Aufspreizen ideal für die Innenspannung eignet, indem er sich beim entsprechenden Impuls aufspreizt und sich innen an das Werkstück anlegt. Weil Casafina jedoch die Erfahrungen von Rotaform mit dem Produkt des anderen Herstellers hautnah geschildert bekam, wollte er sich damit nicht begnügen.

Im gemeinsamen Gespräch entstand die jetzt eingesetzte Lösung mit einem einfach wirkenden Pneumatikzylinder. Die nach den Gesetzmäßigkeiten von Festkörpergelenken funktionierenden Dornhälften werden von dem Zylinder aufgeweitet und gehen aufgrund ihrer Eigenelastizität beim Öffnen des Zylinders wieder in die Ausgangsstellung zurück. So ergibt sich eine wesentlich größere und stabilere Kontaktfläche zwischen Spanndorn und Innenseite des Werkstücks. Die sorgt wiederum für eine sichere Innenanlage. Ergebnis: Das Teil wird genügend kraftvoll und nahezu unverlierbar gehalten und kann,

von oben gegriffen, hängend durch den Lufttrom der Ringöse geführt werden. „In dieser Form arbeitet dieser erste Greifer seit November fehlerlos und sicher“, freut sich Bongard.

#### Erfolgreicher Prototyp löst weitere Ideen aus

Für diese ebenso ungewöhnliche wie clevere Lösung brachten alle Beteiligten Ideen und ihre Kompetenz ein. „Als es jedoch an die Umsetzung ging mussten schon noch ein paar Hürden überwunden werden, denn ein Selbstläufer war diese Neuentwicklung keineswegs“, erinnert sich Casafina. Was dann zunächst als Prototyp entwickelt wurde, löste nach dem erfolgreichen Einsatz gleichwohl weitere konstruktive Ideen aus. Und so verfügt die weiterentwickelte Version des Kunststoffinnengreifers neben dem Aufspreizen der beiden Kunststoffhälften und dem zusätzlichen Kolben noch über eine O-Ring-Nut als dritte Verliersicherung. Damit lassen sich auch Teile mit noch komplexeren Geometrien sicher von innen greifen. Somit kann man bei Felss Rotaform zukünftigen Aufgaben gelassen entgegen blicken.



*RÖHM entwickelte aus dem Kunststoffgreifer RRMP einen leichten, schnellen und kostengünstigen Innengreifer mit geteiltem Spanndorn.*

# Werkzeugspanntechnik optimal getestet

Als Premium-Spannmittelhersteller für qualitativ hochwertigste Produkte legt RÖHM besonderen Wert darauf, dass Funktion und Leistung in jedem Fall einwandfrei sind. Dies wird bereits bei der Produktneuentwicklung sichergestellt. Jeder Prototyp durchläuft bei RÖHM die unterschiedlichsten Versuche und Messungen. In der Versuchsabteilung im Werk Sontheim befinden sich zahlreiche Prüf- und Messeinrichtungen. Besonders hervorzuheben ist ein Prüfstand, den RÖHM gemeinsam mit dem Werkzeugmaschinenlabor (WZL) der RWTH Aachen entwickelt und in den letzten Jahren erweitert hat.

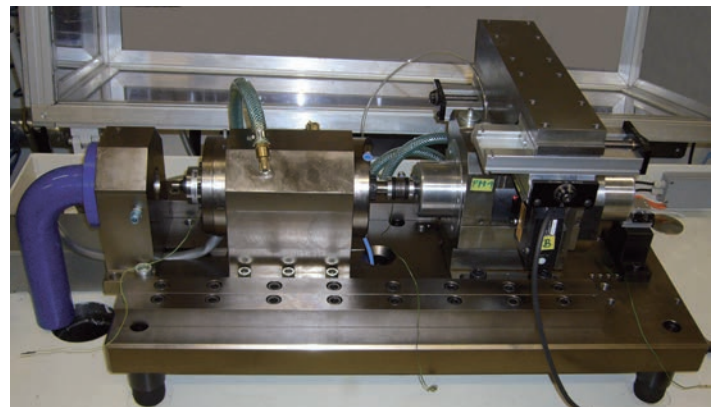
Durch das WZL wurden wissenschaftliche Untersuchungen an Kühlmittel-Drehdurchführungen und der Verriegelungseinheit SUPER-LOCK durchgeführt. Zweck der Untersuchungen an den Drehdurchführungen war die Erkennung von Verschleiß und kritischen Betriebszuständen durch Messung von Schwingung, Temperatur, Leckage und Drehmoment. An der Verriegelungseinheit SUPER-LOCK wurde die Sicherstellung der Verriegelungsfunktion im Grenzdrehzahlbereich bei bis 40.000 U/min durch Überwachung der axialen Verlagerung und der radialen Aufweitung des Systems getestet.

Im Zuge des Verbundprojekts Sensomikrosys wurde der Prüfstand für die Entwicklung einer neuen sensorintegrierten Verriegelungseinheit hardware-, software- und messtechnisch erweitert und befindet sich seitdem in der Versuchsabteilung bei RÖHM in Sontheim. Heute verfügt er über einen wassergekühlten Motor, welcher über eine Kuppelung eine Spindelwelle antreibt. Mit Hilfe von Temperatursensoren, Lasertriangulatoren, montiert auf verstellbaren Kreuzschlitten und Wirbelstromsensoren können unterschiedliche Messungen durchgeführt werden.

Bei der Durchführung von Beschleunigungs-, Stufen- und Dauerversuchen mit einer Drehzahl bis 40.000 U/min ist der Prüfstand bereits seit Jahren zuverlässig im Einsatz. Mit dieser Art von Prüfständen wird ermöglicht, Produkte zu testen, bevor diese produziert werden und letztendlich zum Kunden gelangen.



*Der Prüfstand für Werkzeugspannsysteme bei RÖHM in Sontheim.*



*Ein gemeinsames Projekt der RWTH Aachen und RÖHM zum Prüfen von Werkzeugspanntechnik.*



# Super leicht und zuverlässig: Das neue EXTRA RV10-F

Besonders im Bereich OEM (Erstausrüster) ist eine ständige Anpassung der Bohrfutter an die Bedürfnisse der Bohrmaschinenhersteller gefordert. Mit jeder neuen Bohrmaschine und jedem neuen Akkuschauber ändern sich auch die Anforderungen an das Futter. Gerade in dieser schwer umkämpften Branche stellt dieser ständige Wandel die Bohrfutterhersteller vor immer neue Herausforderungen.

Mit dem neuen EXTRA RV10-F ist RÖHM ein Futter gelungen, das sich ganz besonders durch sein extrem geringes Gewicht auszeichnet. Dadurch ist der Akkuschauber bzw. die Bohrmaschine weniger „kopflastig“. Die Reduzierung des Gewichts an der Bohrmaschine verringert die Trägheit bei der Anwendung.

Mit einem Gewicht von 95 g bei einer Länge von 50 mm ist das neue Futter in Sachen Gewichtsreduktion unschlagbar. Diese erfolgt durch die bewährte Kunststoffhülse und einen patentierten, komplett aus Kunststoff bestehenden Grundkörper. Das Bohrfutter mit einem Spanndurchmesser von bis zu 10 mm verfügt über einen Verriegelungsmechanismus und ist bei einem maximalen Drehmoment von 40 Nm auch zum Schlagbohren geeignet. Es ist somit die ultraleichte Alternative zu Bohrfuttern mit Metallkörper.

Der Grundkörper des superleichten Extra RV10-F besteht vollständig aus Kunststoff, die Spannbacken sind aus Metall gefertigt.



Der Grundkörper des superleichten Extra RV10-F besteht vollständig aus Kunststoff, die Spannbacken sind aus Metall gefertigt.

## Alle Neuheiten auf einen Blick

Auf den wichtigsten Messen 2013 hat RÖHM sein breites Angebot an Produkten präsentiert und zahlreiche Neuheiten vor-

gestellt. Alle RÖHM-Neuheiten finden Sie auf unserer Firmenhpage unter [www.roehm.biz/produkte/produktneuheiten/](http://www.roehm.biz/produkte/produktneuheiten/)



# RÖHM Dänemark: Große Pläne für die Zukunft

RÖHM ist weltweit mit zahlreichen Niederlassungen und Vertretungen präsent. Besonders in Europa ist eine flächendeckende Vertriebsstruktur gegeben. Die nördlichste Vertriebsniederlassung RÖHM Værktøj A/S in Rødovre, Dänemark wurde im Jahr 1971 durch Ole Ryttergaard gegründet und bedient den gesamten dänischen Markt mit RÖHM-Produkten.



*Das Team von RÖHM in Dänemark: (von links) Lise Molberg, Peter Willumsen, Torben Nielsen (Leiter RÖHM Værktøj A/S), Ole Ryttergaard (Gründer und Gesellschafter).*

Mit einem Team von insgesamt fünf Mitarbeitern betreut RÖHM Værktøj ca. 300 Endkunden und 50 Händler in ganz Dänemark. Die tägliche Herausforderung für das Team liegt darin, diesen Kunden Produkte anzubieten, durch welche sie ihre Produktion immer wieder neu optimieren können. In diesem Bereich genießt die Marke RÖHM internationale Anerkennung. Besonders die neuen Orange Line Produkte und die Schraubstöcke RKE und RZM sollen in den nächsten Wochen zunehmend den dänischen Markt erobern. Diese können den Anforderungen der Kunden an eine moderne Produktion gerecht werden. Die neue Produktlinie Orange Line verspricht bewährte RÖHM-Qualität bei vollständiger Standardisierung und somit ein unschlagbares Preis-Leistungsverhältnis. Ein hochwertiges Produkt mit einem attraktiven Preis - das Konzept wird künftig auch in Dänemark Kunden begeistern.

In Zukunft möchte die dänische RÖHM-Tochter auch das Kraftspannprogramm ausweiten und den Markt für Greiftechnik abdecken. „Wir

möchten da sein, wenn unsere Kunden neue Roboter anfordern und dazu Greifer benötigen“, erklärt Ole Ryttergaard, Gründer und Geschäftsführer von RÖHM Værktøj A/S. „Unser Ziel ist es, RÖHM als Erstausrüster zu etablieren.“ Den Kunden zu gewinnen, in dem Moment, in dem der Bedarf entsteht ist entscheidend für den Erfolg des Vorhabens. Besonders in Hinblick auf den Bereich Automatisierungstechnik ist in Dänemark noch Marktpotenzial vorhanden, das in den nächsten Monaten und Jahren nach und nach abgeschöpft werden soll.

Die Nähe zum Kunden spielt für RÖHM Dänemark eine große Rolle. Nicht nur die Produkte an sich sollten im Vordergrund stehen, sondern auch die Bedürfnisse der einzelnen Kunden und somit speziell auch der Bereich Service. „Die Zukunft ist auf Wissen und Service aufgebaut, auch dafür steht RÖHM mit seinem Claim >driven by technology<“, erläutert Ryttergaard die Pläne seines Unternehmens.



*RÖHM Værktøj A/S - die dänische RÖHM-Niederlassung wurde im Jahr 1971 durch Ole Ryttergaard gegründet.*

# RÖHM spendet an Kinderhilfseinrichtungen

Kurz vor Jahresende überreichte RÖHM-Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried im Rahmen der Spendenaktion 2013 insgesamt 9.000 Euro an drei Kinderhilfsorganisationen aus der Region.

Wie schon in den vergangenen Jahren gingen die Spenden an das Kinderhospiz St. Nikolaus in Bad Grönenbach, die Radio 7 Aktion „Drachenkinder“ und das Kinderheim St. Clara in Gundelfingen/Donau.

Dr.-Ing. Fried betonte, dass es ihm am Herzen liegt, die gemeinnützigen Organisationen langfristig im Rahmen einer Partnerschaft zu unterstützen. In einer kleinen Runde berichteten die Repräsentantinnen, mit welchen alltäglichen Problemen die Einrichtungen zu kämpfen haben und für welche Zwecke die Gelder verwendet werden. So plant die Stiftung Kinderheim Gundelfingen derzeit eine neue Einrichtung.

Die Vertreterinnen freuten sich sehr über das Engagement des Spann- und Greiftechnikherstellers für die jungen Menschen vor Ort. „Als großer Arbeitgeber der Region sind wir uns unserer sozialen Verantwortung bewusst und werden künftig auch unsere Mitarbeiter an der

jährlichen Spendenaktion beteiligen, um noch mehr für gemeinnützige Zwecke zu erreichen“, so Dr.-Ing. Michael Fried.



Bei der Spendenübergabe (von links): Patrick Eitel (RÖHM Marketing, stellvertretend für Radio 7 „Drachenkinder“), Kirsten Pallacks (Kinderhospiz St. Nikolaus), Schwester Maria Elisabeth (Kinderheim St. Clara) 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

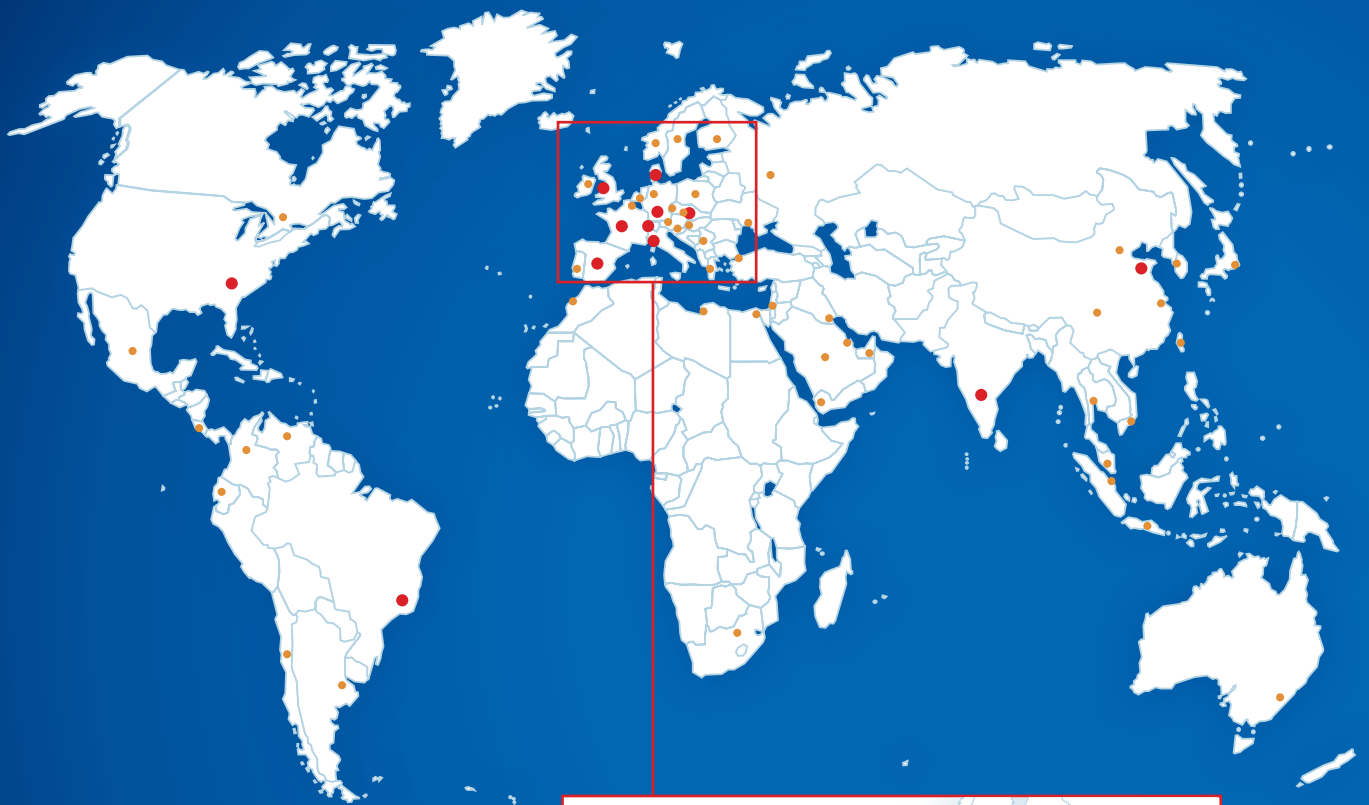
Redaktion: Frank Heiler, Patrick Eitel, Magdalena Meiritz, Gert Lindenmayer

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**  
driven by technology

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