

ROWE® INSIDE



DREIFACHER SCHUTZ

DIE ROWE-WINTERCHEMIE

BMW M POWER

ROWE RACING MIT ZWEI
NEUEN RENNFahrZEUGEN

INTERNATIONALE GÄSTE BEI ROWE

GOLDNER HERBST
UND VIELE GÄSTE



RENNSPORT & MOTORÖL

Da passt bei ROWE alles zusammen.
Den Rückblick 2015 gibt es in dieser
ROWE INSIDE // Seite 14





ALLES AUS EINER HAND

**ROWE-QUALITÄTS-ÖLE KOMMEN NUR IN
FLASCHEN DER PALBO GMBH - EINEM
UNTERNEHMEN DER ROWE-GRUPPE. PALBO
STELLT GEBINDE VON DER 250 ML FLASCHE
BIS ZU 5-LITER KANISTERN HER.**

GEMEINSAM HABEN WIR VIEL ERREICHT.

Mit den Erfolgen aus dem vergangenen Jahr blickt ROWE optimistisch auf 2016.

Das Jahr 2015 war für ROWE sehr erfolgreich. Wir konnten die Palette unserer HIGHTEC-Produkte mit marktgerechten Innovationen weiter ausbauen, neue Kunden gewinnen und die Marke ROWE noch besser im Markt platzieren.

Dafür danke ich allen, die zu diesem Erfolg beigetragen haben.

Unser neuer Standort in Worms hat sich inzwischen zu einer echten Drehscheibe für unsere weltweiten Kunden und Partner entwickelt. 2015 nutzten viele die Gelegenheit, sich bei uns vor Ort von der Qualität der ROWE-Produkte zu überzeugen, unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter persönlich kennenzulernen und die Produktionsprozesse genau unter die Lupe zu nehmen. Wir konnten eine wachsende Zahl an Besuchern aus Fernost, Russland, den ehemaligen GUS-Staaten und zahlreichen europäischen Ländern begrüßen. Unser Firmenjubiläum „20 Jahre ROWE“ feierten wir mit über 200 Gästen aus Politik und Wirtschaft.

Die ROWE Academy wurde zu einer wichtigen Säule für die Produktschulung und den fachlichen Austausch mit unseren in- und ausländischen Partnern. Der Bekanntheitsgrad der Marke ROWE konnte weiter gesteigert werden. Beste Qualität, zufriedene Kunden und natürlich unser von vielen Erfolgen gekröntes Engagement beim Motorsport, Squash und Triathlon spielten dabei eine entscheidende Rolle. Mit den in 2015 entwickelten neuen ROWE-Kleingebinden gingen wir einen weiteren Schritt, um unseren Markenauftritt zu verbessern. Besonders gefreut hat es mich, dass die Marke ROWE bei der Leserumfrage der Zeitschrift sport auto (Ausgabe 11/2015) in der Kategorie Schmierstoffe unter die TOP TEN auf Platz sieben gewählt wurde. Das zeigt, wir werden von vielen Endkunden im Markt tatsächlich wahrgenommen. So passiert bei ROWE fast täglich etwas Neues, worüber



wir gern berichten. Seit Anfang 2015 gibt es dafür unsere eigene Unternehmenszeitschrift „ROWE INSIDE“, die inzwischen in mehrere Sprachen übersetzt wird. Ich wünsche Ihnen viel Freude beim Lesen der aktuellen Ausgabe und freue mich mit Ihnen auf weiterhin erfolgreiche Geschäfte und eine gute Zusammenarbeit!

Ihr

Michael Zehe

TITELTHEMEN

- 08 WINTERCHEMIE
ROWE-Produkte für frostige Tage
- 24 ROWE RACING 2016
Zusatz-Power mit BMW M6 GT3



- 30 BESUCH BEI ROWE
Goldener Herbst und viele Gäste

SCHWERPUNKT

- 14 SAISONRÜCKBLICK
Rennsport – Das war 2015

STANDARDS

- 03 VORWORT
- 04 IMPRESSUM
- 06 BILDER DES JAHRES
- 20 VERANSTALTUNGEN
- 22 LESERQUIZ
- 28 NACHGEHAKT
- 34 SCHON GEWUSST?
- 38 SPORT
- 40 SCHWARZES BRETT

EXTRA

- 12 MITARBEITER
„Eine gute Lösung macht mich glücklich.“



- 18 LANGZEITSTORY
Überall am Ball bleiben



- 26 ROWE ACADEMY
Mehr Vertrauen für bessere Geschäfte
- 36 AUS DEM UNTERNEHMEN
Optimale Chancen für eine umfassende
Betreuung von Industriekunden

HERAUSGEBER UND VERANTWORTLICH FÜR DEN INHALT

ROWE MINERALÖLWERK GMBH

Langgewann 101 • D-67547 Worms • info@rowe.com.de • www.rowe.com.de • Telefon +49 6241/5906-0 • Fax +49 6241/5906-999

KONZEPTION Jacqueline Flick • ROWE MARKETING GmbH • Langgewann 101 • D-67547 Worms **PRODUKTION** flyeralarm GmbH,
Alfred-Nobel-Str. 18, 97080 Würzburg **GESTALTUNG** Jacqueline Flick • ROWE MARKETING GmbH • Langgewann 101 • D-67547 Worms
GESCHÄFTSFÜHRER Michael Zehe **DRUCKAUFLAGE** 4.000

BILDNACHWEISE

Seite 1: ROWE Archiv **Seite 2:** Gruppe C Motorsport Verlag GmbH **Seite 3:** ROWE Archiv **Seite 5-7:** ROWE Archiv, Gruppe C Motorsport Verlag GmbH **Seite 8-13:** ROWE Archiv **Seite 14-17:** Gruppe C Motorsport Verlag GmbH **Seite 20-27:** ROWE Archiv **Seite 30-33:** ROWE Archiv, Bartek Kaminski, Jacek Żurawski **Seite 35:** ROWE Archiv **Seite 36-37:** digital-designer **Seite 38-44:** ROWE Archiv



08

Die ROWE-Winterchemie



24

BMW M Power



30

INTERNATIONALER BESUCH BEI ROWE

BILDER DES JAHRES // ZEHN JAHRE RACING







ROWE
SCREENWAS
CONCENTRA
1Le **ROWE**

ROWE
Scheiben-
Defroster
500 ml e

WINTER
SCREENW
Scheibenreiniger

ROWE
ANTIFREEZ
MADE IN GERMANY
90 130 50
HIGHTE
MADE IN GERMA

ROWE
ANTIFRE
AN
MADE IN GERMANY
90 50
HIGHT
MADE IN GER

DREIFACHER SCHUTZ

Kühlmittel müssen Wärme ableiten, die Korrosion verhindern und selbst bei strengem Frost nicht einfrieren. Die ROWE-Winterchemie erfüllt komplexe Anforderungen.



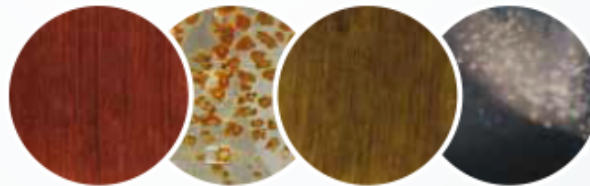
ROWE bietet seinen Kunden ein breites Spektrum an Automobilflüssigkeiten unter dem Begriff Winterchemie an. Hierzu zählen Scheibenwischflüssigkeiten und Kühlmittel, welche weltweit unter den Handelsnamen HIGHTEC SCREENWASH und HIGHTEC ANTIFREEZE im Handel erhältlich sind. Während die Produktion der Flüssigkeiten am Standort Bubenheim unter modernster Wägezellentechnologie erfolgt, wird in Worms die Entwicklung neuer Hochleistungsprodukte in der Forschungsabteilung vorangetrieben.

Mit mehr als 20 verschiedenen Flüssigkeiten unterschiedlicher Funktionalität, stehen unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen für ihre Anforderungen zur Verfügung. In der aktuellen Ausgabe von ROWE Inside werden speziell die Kühlmittel näher beleuchtet.

Höchste Anforderungen

Im Durchschnitt werden pro Minute ca. 150 Liter Kühlmittel durch den Kühlkreislauf eines PKWs gepumpt. Bei Nutzfahrzeugen noch um einiges mehr. Dabei kommt das Gemisch aus Wasser und Glykol, einem mehrwertigen Alkohol, mit mehr als 100 verschiedenen Materialien in Berührung. Ohne das richtige Kühlmittel herrschen im Kühlsystem durch Wasser, Sauerstoff, Druckunterschiede und die hohen Temperaturen ideale Bedingungen für Rost und Kavitation. Es können sich tiefe Löcher in das Metall fressen, die zu Schäden am Zylinderkopf und der Kühlmittelpumpe führen. Im schlimmsten Fall droht ein Totalausfall des Kühlsystems, was unweigerlich zu einem kapitalen Motorschaden führt.

Deshalb muss ein Kühlmittel prinzipiell drei verschiedene Eigenschaften erfüllen. Zunächst transportiert es die beim Verbrennungsvorgang im Motor entstehende Wärme zum Kühler, damit der Motor nicht überhitzt. Weiterhin gewährleistet das Kühlmittel, dass das Wasser im Kühlkreislauf auch im Winter bei tiefen Temperaturen nicht gefriert. Zu guter Letzt muss das Kühlmittel in der Lage sein, den Motor sowie alle im Kühlkreislauf des Autos verbauten Werkstoffe vor Korrosion zu schützen. Glykol basierende Kühlmittel können die ersten beiden Anforderungen mit Leichtigkeit erfüllen, aber der Korrosionsschutz basiert auf Chemikalien, sogenannten Additiven, welche im Laufe des Lebenszyklus eines Kühlmittels verbraucht werden. Die Zusammensetzung der Additive ist für alle Kühlmittel verschieden und unterscheidet somit die Spreu vom Weizen. Auf dem weltweiten Kühlmittelmarkt gibt es wie für die meisten anderen Produkte Standards und Spezifikationen, die das Ziel haben, den Kunden über die Qualität des Produkts, welches er kauft, zu informieren. Die meisten



Automobilhersteller haben Spezifikationen, die ein Kühlmittel erfüllen muss, um freigegeben zu werden und somit dem Verbraucher ein gutes Gefühl zu geben, wenn er das Produkt in den Kühlmittelkreislauf füllt.

Nicht nur die Farben unterscheiden sich bei den Produkten der HIGHTEC Serie. Jedes HIGHTEC Produkt verfügt auch über eine spezielle Zusammensetzung an Additiven, die jeweils auf die unterschiedlichen Kühlsysteme der Automobilhersteller angepasst sind.

Labortechnik der Spitzenklasse

Zur Überprüfung der Produktqualität von eigenen Formulierungen und Mitbewerberprodukten stehen ROWE im Kühlmittellabor am Standort Worms zahlreiche Instrumente und Apparaturen zur Beantwortung aktueller Problemstellungen der Automobilindustrie zur Verfügung. Nach standardisierten Tests werden die Kühlmittel im Kühlerfrostschutzlabor auf ihre physikalischen

Eigenschaften und ihre Schutzwirkung bezüglich Korrosion und Kavitation getestet. Zahlreiche physikalische Parameter wie pH-Wert, Dichte, Brechungsindex, Wasserwert

und Reservealkalität können vollautomatisch nebeneinander gemessen werden.

Die Hochtemperaturstabilität und Performance der Additive, welche sich in den Wechselwirkungen zwischen den Werkstoffen im Kühlmittelkreislauf und dem Kühlmittel ergeben, werden bei ROWE sowohl unter statischen als auch unter dynamischen Testbedingungen bewertet. Korrosionserscheinungen werden nicht nur, wie von der Industrie gefordert, anhand der Gewichtsänderungen der Prüfkörper vor und nach dem Test, sondern auch optisch unter dem Lichtmikroskop bei 100-facher Vergrößerung beurteilt und dokumentiert.

Neben den korrosionsinhibierenden Eigenschaften eines Frostschutzmittels wird für die Automobilindustrie eine Lebensdauerbefüllung des Kühlmittelkreislaufs immer wichtiger. Demzufolge muss seitens der Kühlmittelhersteller der Nachweis erbracht werden, dass sich die Korrosionsschutzadditive im Kühlmittel über die Zeit unter den unterschiedlichsten Bedingungen nicht abbauen. Um diesen Anforderungen Rechnung zu tragen, hat ROWE viel Geld in die instrumentelle Analytik investiert. Durch Ionenplasmaspektroskopie und



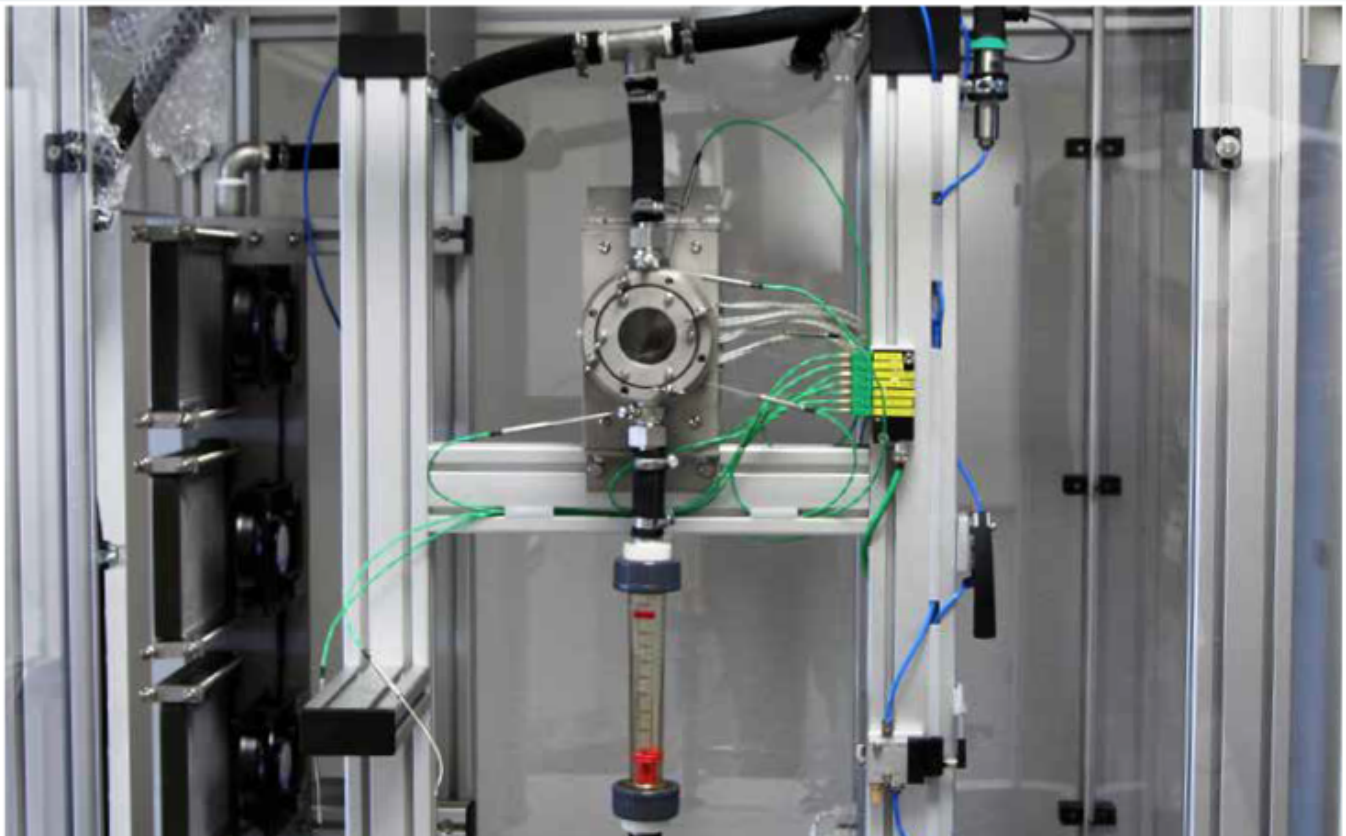
Atomabsorptionsspektroskopie lassen sich alle Elemente des Periodensystems selbst im Spurenbereich nachweisen. Organische Bestandteile von Kühlmitteln können mittels einer HPLC (High Performance Liquid Chromatography, dt.: Hochleistungsflüssigkeitschromatographie) qualitativ und quantitativ auch in kleinsten Konzentrationen bestimmt werden. Somit kann dem Wunsch der Automobilindustrie zur Ermittlung eines zeitaufgelösten Additivabbaus Rechnung getragen werden.

Ebenso gewinnt in der Motorenentwicklung die Verringerung des CO₂-Ausstoßes und anderer Emissionen, welche für den Klimawandel mitverantwortlich gemacht werden, immer stärker an Bedeutung. Ein Ende dieser Entwicklung ist aufgrund verschärfter Grenzwerte bei der Emissionsgesetzgebung (zum Beispiel Euro-6-Norm) sowie dem generellen Bestreben, den CO₂-Ausstoß zu senken, auch langfristig nicht in Sicht. In der Vergangenheit wurden diverse Konzepte zur Verbrauchs- und Schadstoffreduzierung bei gleichzeitiger Leistungssteigerung seitens der Automobilindustrie zum Einsatz gebracht. Als Beispiele hierfür sind die Weiterentwicklung der Direkteinspritzung, Downsizing sowie die Turboaufladung zu nennen. Allen sind vergrößerte Wärmeeinträge in das Kühlsystem und damit auch eine stärkere Beanspruchung des Kühlmittels gemein.

Test unter realen Bedingungen

Um unsere Produktneuentwicklungen unter realen Testbedingungen auf den erhöhten Wärmeeintrag zu prüfen, wurde von ROWE eine Heißtestanlage angeschafft. Die Anlage stellt einen geschlossenen Kühlkreislauf dar, in dem unter 1,6 bar Überdruck durch eine Kühlmittelpumpe 4,5 Liter Kühlmittelvolumen mit einem Volumenstrom von 4,3 Liter/Minute umgepumpt werden. Die verwendeten Werkstoffe für Schläuche, Kühler, Ausgleichsbehälter, Probenkammer und Wasserpumpe entsprechen den Werkstoffen aus dem Originalkühlmittelkreislauf im Fahrzeug und können sogar modular ausgetauscht werden. Mit Hilfe einer Software lassen sich verschiedenste Belastungen des Kühlmittels unter bestimmten Fahrsituationen nachstellen. Simuliert werden können Belastungen bei einem Kaltstart, lange Autobahnfahrten unter Volllast oder auch die Start/Stop Automatik, bei welcher im täglichen Stadtverkehr der Motor immer wieder an und ausgeht.

Fazit: ROWE ist gut gerüstet, um auch zukünftig erfolgreich in enger Partnerschaft mit der Automobilindustrie auf dem Kühlmittelsektor zusammenarbeiten zu können.



Christos Stamboulakis ist ein Produktmanager mit Herz und Verstand.

Seit fast fünf Jahren arbeitet der Chemie-Ingenieur bei ROWE in dieser Funktion. Sein Spezialgebiet sind die Industrie- und Metallbearbeitungsschmierstoffe. Dazu gehört vor allem die Entwicklung neuer Produkte nach ganz speziellen und individuellen Kundenanforderungen. Entsprechend gestaltet sich sein Arbeitsalltag. Etwa 40 Prozent seiner Zeit ist er bei seinen Kunden unterwegs – zunehmend auch im Ausland. Die anderen Aufgaben erledigt er im Labor und am Schreibtisch.

Dazu gehört das Formulieren neuer Rezepturen ebenso, wie die Erstellung der Produktdokumentationen, Verkaufsunterlagen und die Abstimmung mit seinen Kollegen in den anderen Abteilungen.



„EINE GUTE LÖSUNG MACHT MICH GLÜCKLICH.“

Oft ein langer Weg

Von der ersten Kundenanfrage und der Idee für ein neues Produkt bis zum Einsatz des fertigen Schmierstoffes so manche Etappe zurückgelegt werden. Dazu werden viel Erfahrung, technischer Sachverstand und Einfühlungsvermögen für den jeweiligen Kunden und seine Situation benötigt.

„Häufig kommen Industrieunternehmen auf uns zu, wenn sie eine neue Lösung suchen. Es gibt aber auch interne Querverbindungen zwischen den ROWE-Abteilungen. Wenn die Vertriebskollegen mit einer bestimmten Problemstellung aus der Praxis zu mir kommen, dann gehe ich aktiv auf die Kunden zu und biete ihnen meine Beratung an. Das geschieht auch, wenn es darum geht, für unsere Leistungen neue Kunden im Markt zu gewinnen“, beschreibt Stamboulakis die verschiedenen Wege der Kontaktaufnahme. Ebenfalls eine häufig anzutreffende Ausgangssituation ist, dass bestehende Produkte aus rechtlichen Gründen – beispielsweise wegen der REACH-Verordnung – ersetzt werden müssen. Auch dann geht ROWE aktiv auf seine Kunden zu, um diese zu beraten und Alternativen anzubieten. Am meisten freut der Produktmanager sich, wenn Kunden zu ihm kommen, weil ROWE von anderen als verlässlicher Partner empfohlen wurde.

Ist der erste Kontakt erfolgt, wird die passende Vorgehensweise besprochen. **„Entweder wir können direkt eines unserer bereits bestehenden Produkte einsetzen, oder – was immer häufiger der Fall ist – wir entwickeln gemeinsam mit dem Kunden ein speziell auf seine Anforderungen zugeschnittenes Produkt“**, schildert Stamboulakis die weitere Vorgehensweise. Letzteres kann ein langer und komplizierter Weg sein. Doch an Ausdauer mangelt es dem gut trainierten Marathonläufer nicht. Er hat vielmehr Freude daran zu beraten, sich in die praktischen Abläufe hineinzudenken und Lösungen auszuarbeiten.

„Gerade erst haben wir einen Kunden betreut, der Stahl- und Edelstahlteile für die Autoindustrie fertigt“, berichtet er. Bei den mehrstufigen Tiefziehwerkzeugen waren bisher Chlorparaffine im Einsatz. Aus Gründen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes sowie der Umweltverträglichkeit musste hier ein Ersatzschmierstoff entwickelt werden, der die gleichen Leistungseigenschaften hat. Allerdings ist es nicht so einfach, die Performance von Chlorprodukten mit chlorfreien Formulierungen zu erreichen, wie verschiedene Versuche des Kunden im Vorfeld gezeigt hatten. Stamboulakis gelang es aber, eine chlorfreie Alternative zu entwickeln, welche vom Kunden positiv bewertet wurde und die im praktischen Einsatz funktioniert. Dann folgte die Schreibtischarbeit. Da für den Kunden



in diesem Fall der Ersatz des bisherigen, chlorhaltigen Schmierstoffes im Vordergrund stand, wurde der Preis nach dem erfolgreichen Praxistest kalkuliert. Anschließend musste der Artikel im System von ROWE angelegt und die Rohstoffversorgung für die geplante Produktionsmenge gesichert werden. Außerdem hatte die Abstimmung mit der Produktion zu erfolgen, die Gebindegrößen waren zu bestimmen und die Etiketten anzufertigen. Dafür zu sorgen, dass die Produkteinführung in allen Bereichen klappt, gehört zu den Aufgaben von Christos Stamboulakis.

Immer nah dran

Darüber hinaus übernimmt er die regelmäßige, technische Betreuung der Schlüsselkunden. Immer wenn ein Fachmann vor Ort benötigt wird, um Prozessabläufe zu optimieren und dafür die geeigneten Schmierstoffe zu finden, ist der Produktmanager gefragt. Dabei hat er sich bei den ROWE-Kunden bereits einen guten Ruf erarbeitet.

„Ich bin immer glücklich, wenn ich eine gute Produktlösung nach den Vorstellungen unseres Kunden platzieren konnte, wenn meine Produktidee passt und der Kunde sich gut betreut fühlt. Das macht mir bei dieser Tätigkeit den meisten Spaß“, sagt Stamboulakis.

Langeweile kommt bei ihm nicht auf. Denn wenn ein Produkt formuliert ist, muss er auch dafür sorgen, dass die notwendigen Rohstoffe zur richtigen Zeit verfügbar sind. Und letztlich ist er als erfahrener Fachmann gefragt,

wenn Prospekte oder Broschüren erstellt werden sollen oder wenn es darum geht, Beiträge in Fachzeitschriften zu veröffentlichen.

Eng vernetzt

„Ohne die enge Vernetzung mit den Kollegen der anderen Abteilungen im Unternehmen geht das natürlich nicht“, weiß Stamboulakis aus seiner jahrelangen Erfahrung. Von der Produktion über die Labormitarbeiter bis zur Auftragsabwicklung und dem Marketing herrscht eine enge Abstimmung. Wenn alles gut geklappt hat, freut sich der gebürtige Mannheimer mit griechischen Wurzeln auch darüber, seine Erfolge mit seinen Kollegen teilen zu können.

Familie und Musik

Entspannung findet der Familienvater mit seiner Frau und seinem fünfjährigen Sohn oder bei einem langen Lauf durch die freie Natur. Und wenn Zeit ist, holt der sportliche Mitvierziger seine Gitarre oder die Bouzouki aus dem Schrank und musiziert im Kreise von Freunden und Verwandten. Schon als Junge spielte Stamboulakis in einer Band und kann noch heute seine Zuhörer begeistern, wenn er die Seiten der Bouzouki – einem traditionellen griechischen Saiteninstrument – anschlägt. *„Ein solcher Ausgleich muss sein“*, ist er überzeugt, *„dann geht auch das umfangreiche Arbeitspensum gut von der Hand.“*



ROWE RACING – DAS WAR 2015

„Wir sind stolz auf unsere Teams!“



Im vergangenen Jahr konnte ROWE RACING bei verschiedenen Rennen eine Reihe toller Erfolge verbuchen und viele Erfahrungen für die kommende Saison sammeln.

Hier einige Höhepunkte aus dem Jahr 2015:

Saison-Auftakt

ROWE RACING tritt mit einem starken Fahreraufgebot zur Saison an und geht mit zwei SLS AMG GT3, drei ehemaligen DTM-Fahrern und weiteren Top-Piloten auf die Nürburgring-Nordschleife.

Pünktlich zum ersten Lauf der VLN präsentiert der ROWE RACING-Teamchef Hans-Peter Naundorf einen hochkarätigen Neuzugang im Fahreraufgebot: Der ehemalige DTM-Pilot Renger van der Zande verstärkt ab sofort das Wormser Rennteam. Der Niederländer sicherte sich 2014 im SLS AMG GT3 unter anderem den Sieg beim 12-Stunden-Rennen von Zandvoort sowie einen zweiten Platz im GT Cup in Macau.





25. April

ROWE RACING fährt im zweiten VLN-Lauf aufs Podium

Beim zweiten Lauf der VLN-Saison 2015 schickt ROWE RACING zwei Flügeltürer an den Start. Der SLS mit der Startnummer #7 dominiert das Rennen über weite Strecken. Diese starke Fahrleistung wird am Ende mit dem dritten Platz belohnt. Damit stellt das Rennteam aus Worms eindrucksvoll unter Beweis, dass es zu den Favoriten für das 24-Stunden-Rennen zählt.

7. Mai

Wormser Rennteam startet mit zwei SLS AMG GT3 in die „Grüne Hölle“

Aller guten Dinge sind drei: Nach zwei dritten Plätzen beim 24-Stunden-Rennen in den beiden Vorjahren gehört ROWE RACING 2015 zum Favoritenkreis beim 24-Stunden-Rennen auf dem Nürburgring. „Die Zeit ist reif und wir sind bestens vorbereitet“, sagt ROWE RACING-Teamchef Hans-Peter Naundorf vor dem Start. Und die Ergebnisse in der VLN bestätigen den Optimismus: Bei allen Läufen, die das Wormser Rennteam seit dem 24-Stunden-Rennen 2014 bestritt,

war das Team auf dem Podium (2014: VLN-Läufe 5, 7 und 9; 2015: VLN-Lauf 2).

20. Juni

Platz vier in der Blancpain Endurance Series nach spektakulärer Aufholjagd

Mit einer Top-Platzierung endet das Renndebüt für ROWE RACING auf dem Circuit Paul Ricard: Der SLS AMG GT3 #99 wird nach einer spektakulären Aufholjagd nach 171 Runden mit Rang vier belohnt. Im 1.000-Kilometer-Rennen in Le Castellet an der französischen Cote d'Azur bietet der Flügeltürer des Wormser Rennteams über die komplette Distanz hinweg eine souveräne Vorstellung. Am Ende des bis in die Nacht dauernden BES-Laufs kann das von Platz 27 gestartete Team 23 Plätze gutmachen!

2015 legt ROWE mit seinem Rennteam insgesamt einen beachtenswerten Einstand bei der Blancpain Endurance Series (BES) hin. Auch wenn das Saisonfinale der BES auf dem Nürburgring am 20. September nicht so gut glückt (Plätze 15 und 19). Die anderen Läufe zeigen, was für ein Potenzial ROWE RACING hat, ganz vorn mitzufahren:



12. April im norditalienischen Monza: Plätze 7 und 10.
 24. Mai in britischen Silverstone: Plätze 10 und 11 für die beiden SLS AMG GT3 von ROWE RACING.
 25. und 26. Juli im belgischen Spa-Francorchamps: Nach 23 Stunden lag das das Wormer Team auf Platz 3! Alles sah nach einem perfekten Rennen aus. Doch dann musste Nico Bastian (GER) den SLS AMG GT3 mit der Startnummer #99 45 Minuten vor Rennende abstellen. Grund war ein Defekt an der Lichtmaschine und daraus resultierende Folgeschäden.

24. August

ROWE RACING siegt beim sechsten Lauf der VLN-Langstreckenmeisterschaft 2015

Da hat am Ende alles gepasst: Nach der Pole Position im Qualifying zeigt der ROWE RACING SLS auch im Rennen eine perfekte Vorstellung. „Das war ein rundum gelun-

genes Wochenende für uns. Nach den zahlreichen guten Leistungen in der letzten Zeit hat uns der Renngott heute endlich wieder aufs Podest gelassen“, freut sich ROWE RACING-Teamchef Hans-Peter Naundorf.
 Bereits am Vormittag des 24. Augustes sichert sich das Duo Klaus Graf und Christian Hohenadel (beide GER) mit einer Zeit von 8:02.804 Minuten die Pole Position. Im anschließenden Rennen über vier Stunden kann der ROWE RACING SLS AMG GT3 mit der Startnummer #7 schnell einen Vorsprung herausfahren und ist in der Folge das dominierende Fahrzeug des knapp 160 Fahrzeuge starken Feldes.

Berechtigtes Fazit vom Hans-Peter Naundorf: „*Wir sind stolz auf unsere Teams und gehen mit Optimismus in die Rennsaison 2016!*“

Ein Jahrzehnt erfolgreich im Motorsport aktiv

Schon rund zehn Jahre unterstützt ROWE verschiedene Rennteams der VLN Langstreckenmeisterschaft und des 24-Stunden-Rennens auf dem Nürburgring. Seit 2008 geht ROWE mit dem eigenen Rennteam auf die Strecke, das seit 2011 unter dem Namen ROWE RACING antritt. Hinzu kamen in den vergangenen Jahren Starts beim ADAC GT MASTERS und 2015 erstmals in der Blancpain Endurance Series (BES). Seit der Rennsaison 2011 sind zwei Mercedes-Benz SLS AMG GT3 im Einsatz. Dafür, dass die immer in Top-Form sind, sorgt die Motorsport Competence Group AG (MCG) aus dem saarländischen St. Ingbert unter Leitung von Hans-Peter Naundorf. Der Full-Service-Partner MCG ist dabei nicht nur Motorsport-Einsatzteam, sondern liefert ständig Anregungen, Ideen und Lösungen für die Bereiche Automotive und Racing.

Testfeld, Markenpräsenz und Hobby in einem

Mit dem langfristigen Engagement verfolgt ROWE zwei wesentliche Ziele: Das Sammeln von Erkenntnissen für die Produktentwicklung unter den extremen Belastungen auf der Rennstrecke und die Verbesserung der Markenpräsenz. Und natürlich ist der Rennsport ein persönliches Hobby von Firmenchef Michael Zehe, der sich selbst mit Begeisterung ans Steuer setzt.

Bilanz kann sich sehen lassen

Allein seit 2011 ging das ROWE RACING-Team 115 Mal an den Start. In 80 Prozent der Rennen erreichten die ROWE RACING-Fahrzeuge eine Platzierung unter den ersten 11, in 70 Prozent unter den ersten 10 und bei ein Drittel der Rennen gelang es unter die TOP FIVE zu kommen. In 18 Rennen der vergangenen fünf Jahre stand ROWE RACING auf dem Podium – neun Mal sogar auf dem Siegertreppchen. Inzwischen verfügt das Team über eine Auswahl profilierter und gestandener Fahrer und hat beste Chancen, seine Erfolgsbilanz in den kommenden Jahren weiter zu verbessern.

Aber nicht nur sportlich führte der Einsatz auf der Rennstrecke zu beeindruckenden Erfolgen. Auch produktseitig kann sich die HIGHTEC RACING-Produktreihe sehen lassen. „Mit dem Motorsport haben wir ein ideales Entwicklungsumfeld, um spezielle Leistungseigenschaften von Schmierstoffen im Fahrzeugbereich zu verbessern“, sagt ROWE-Laborleiter Dr. Harald Bock und nennt dafür zwei Beispiele: So sichert das vollsynthetische Mehrbereichs-Leichtlaufmotorenöl RACING MOTOR OIL SAE 10W-60 höchste Performance und maximale Motorleistung. Mit dem von ROWE speziell für den Rennsport entwickelten RACING DIFFERENTIAL GEAR OIL SAE 75W-140 LS – einem vollsynthetischen Hochleistungs-Mehrbereichs-Getriebeöl – halten die Zahnräder der Getriebe dreimal länger als mit herkömmlichen Ölen.





ÜBERALL AM BALL BLEIBEN

Nein, hier geht es nicht um die sportlichen Erfolge der ROWE-Teams, sondern um ganz andere Leistungen, die eher im Hintergrund erbracht werden. Doch genau die sind wichtig, um zuverlässige Qualität zu sichern und zu verteidigen – im eigenen Unternehmen und auf den internationalen Märkten.

In der Ausgabe 2 von ROWE INSIDE widmeten wir uns in einer ersten Folge unserer Fortsetzungsstory der Frage „Wie entsteht Qualität?“ In dieser Ausgabe legen wir den Schwerpunkt auf Audits und noch einmal auf den Aspekt „Made in Germany“, da es hierfür inzwischen ein belastbares Gerichtsurteil gibt.

Qualität ist die Grundlage eines langfristig, erfolgreichen Unternehmens, sie beginnt bei der Planung und endet beim Kunden – ganz gleich in welchem Teil der Erde er sich befindet. Dieser Prozess unterliegt ständigen Veränderungen und stellt daher immer neue Anforderungen an alle Beteiligte. Drei Aspekte sollen hier näher beschrieben werden.

Qualitätsaudits erfolgreich absolviert:

Alle Bereiche von ROWE unterliegen strengen Qualitätsanforderungen und arbeiten nach verschiedenen international gültigen Normen. Um die sicherzustellen, werden alle Prozessabläufe klar definiert, detailliert beschrieben, die Mitarbeiter entsprechend informiert und geschult sowie die Einhaltung der Vorgaben regelmäßig überwacht. So ist gewährleistet, dass die Qualität der Produkte jederzeit den vorgegebenen Richtlinien entspricht.

Verantwortlicher Qualitätsmanager bei ROWE ist Ulf Geißler. Er kümmert sich außerdem um die Einhaltung der Umweltvorschriften, den Arbeitsschutz und die Schadensbearbeitung.

Grundlage der Qualitätssicherung sind bei ROWE die EN ISO 9001, die Umweltmanagementnorm ISO 14001 und die Automobilnorm ISO/TS 16949. Um die Zertifizierung nach diesen Normen zu erhalten, erfolgen Audits, die in regelmäßigen Abständen wiederholt werden müssen. Dazu kommen zwei externe DEKRA-Auditoren zu ROWE und nehmen jeweils vier Tage die beiden Standorte in Worms und Bubenheim unter die Lupe.

Das letzte Audit ist gerade abgeschlossen. „Es gab keine nennenswerten Abweichungen“, freut sich Geißler. Seine Vorbereitung hat sich also gelohnt. „Wenn die externen Auditoren kommen, entsteht für die Mitarbeiter immer eine Art Prüfungssituation“, berichtet er. Im Prinzip ist alles klar, denn die Normen gelten ja immer. Aber damit kein Stress entsteht, hat Geißler seine Kollegen unterjährig darauf vorbereitet. So wird geprüft, was Prozesssicherheit heißt oder ob das, was für den jeweiligen Bereich festgelegt wurde auch aktuell ist. Schon vier Monate vor dem Audit-Start wird dies intern verstärkt geprüft und es werden diverse statistische Auswertungen für das Audit durchgeführt. „Das ist wichtig, damit nicht im Alltag das natürliche Streben, manchmal den einfachsten Weg zu gehen, Überhand gewinnt. Normen sollen keine aufgestülpten Fremdkörper sein, sondern bewusst gelebt werden. Dann stimmt auch die Qualität“,

Normen für die Qualität

ist sich Geißler sicher. Außerdem ist Qualitätsmanagement keine sporadische Aktion, sondern eine kontinuierliche Tätigkeit, bei dem ständig hinterfragt wird, ob alle Prozesse noch richtig beschrieben sind und den aktuellen Anforderungen entsprechen.

Gericht stellt klar: Das ist Made in Germany

Ein ganz anderes Feld beim Thema Qualität ist der Kampf darum, dass die erreichten, hohen Qualitätsansprüche von ROWE auch im internationalen Wettbewerb beachtet werden. Dort, wo ROWE draufsteht, muss auch ROWE-Qualität „Made in Germany“ drin sein.

Gerade in fernöstlichen Ländern ist das nicht immer der Fall und auch nicht so leicht durchzusetzen. Außerdem wird oft unterschiedlich interpretiert, was unter dem Claim „Made in Germany“ zu verstehen ist.

Ein Urteil des Landgerichtes Frankfurt/Oder schafft hier nun Klarheit. Die Kernaussage: Ein Schmierstoff darf nur dann mit „Made in Germany“ gekennzeichnet werden, wenn das Öl in Deutschland hergestellt wurde und auch der Füllvorgang in Deutschland stattgefunden hat. So hieß es in dem Urteil: *Nach Rechtsprechung ... ist es ... für die Bezeichnung „Made in Germany“ nicht erforderlich, dass die Ware zu 100 Prozent vom gedanklichen Entwurf bis zur endgültigen Fertigstellung, in Deutschland produziert wird. Notwendig aber auch ausreichend ist vielmehr, wenn der zentrale Produktionsvorgang, bei dem die Ware ihre aus Verkehrssicht wesentlichen Bestandteile oder bestimmenden Eigenschaften erhält, im Inland stattfindet bzw. auf einer „deutschen“ Leistung beruht. Bloße Entwicklung und Prüfung sowie die Verwendung von „deutschen“ Ausgangsbestandteilen genügen nicht.*

Gemeinsam für höchste Ansprüche

Solche Erfolge, die für klare, unterscheidbare Kriterien in der geschäftlichen Praxis sorgen, sind auch dem gemeinsamen Engagement vieler deutscher Schmierstoffunternehmen in der Fachgemeinschaft Schmierstoffqualität (FSQ) zu verdanken. Die FSQ setzt sich dafür ein, die Qualität der in Deutschland gehandelten Schmierstoffe zu sichern. Dabei geht es u. a. um die ausgelobten Herstellerspezifikationen und um die Kennzeichnung von Produkten als „Made in Germany“. Damit fördert der Branchenverein den fairen Wettbewerb und stärkt gleichzeitig das Vertrauen seitens der OEMs, der Kunden und Lieferanten.



www.fsq-ev.de

In der nächsten Ausgabe von ROWE INSIDE verfolgen wir das Thema Qualitätssicherung weiter – immer entlang der einzelnen Stationen im Unternehmen.

Die Grundlegende:

Die EN ISO 9001 ist eine Allround-Zertifizierung und findet in Unternehmen in allen Bereichen und weltweit Anwendung. Sie legt Mindestanforderungen an ein Qualitätsmanagementsystem fest. Schwerpunkt sind kontinuierliche Verbesserung und Fehlervorbeugung, die Verringerung von Verschwendung im Unternehmen, Ermittlung und Überwachung qualitätsbezogener Kosten, alles um das Thema Produkthaftung, aber auch die Produktsicherheit sowie die Produkt- und Prozessentwicklung und die Optimierung der Zusammenarbeit.

Die Umweltbezogene:

In der ISO 14001 sind weltweit anerkannte Anforderungen an ein Umweltmanagementsystem festgelegt. Schwerpunkt liegt auf einem kontinuierlichen Prozess zur Erreichung und Verbesserung der Umweltleistung. Ein Unternehmen braucht zusätzlich zur 9001 eine betriebliche Umweltpolitik, Umweltziele und ein Umweltprogramm sowie ein Verfahren zur Einhaltung der geltenden rechtlichen Verpflichtungen.

Die Umfassende:

Die Norm ISO/TS 16949 basiert als technische Spezifikation auf der EN ISO 9001 und beinhaltet erweiterte Forderungen an Qualitätsmanagementsysteme sowie an die Wartung und Instandhaltung. Ohne dieses Zertifikat dürfen Automobilkunden nicht beliefert werden.

automechanika

FOKUS CHINA

Mit der Präsentation auf der Automechanika Shanghai ging ROWE Anfang Dezember einen weiteren Schritt auf dem Weg ins Reich der Mitte.

Die Automechanika Shanghai ist nach Frankfurt die weltweit zweitgrößte Automechanika und gleichzeitig die wichtigste Veranstaltung der Automobilindustrie im Aftermarketbereich in China. Wer in diesem Marktsegment Flagge zeigen will, der muss es hier tun – im National Exhibition and Convention Centre im Shanghaier Stadtteil Hongqiao. Auf einem 50 Quadratmeter großen Messestand präsentierte ROWE vom 2. bis 5. Dezember 2015 seine gesamte Produktpalette im Automotivbereich. „Um den chinesischen Markt weiter aufzubauen, war diese Messe für uns von zentraler Bedeutung“,



resümierte ROWE-Chef Michael Zehe, der selbst an der Spitze seines fünfköpfigen Messteam vor Ort war. Das Engagement wurde belohnt durch eine große Aufmerksamkeit der Messebesucher. In Shanghai treffen sich alljährlich die wichtigsten Akteure der Branche aus Fernost. Von Herstellern über Zulieferer, Werkstattausrüster bis hin zu Händlern und Handwerkern kommen hier die unterschiedlichsten Fachleute zusammen. Am ROWE-Stand sorgte eine Dolmetscherin dafür, dass selbst bei detaillierten Fachfragen keine Verständigungsprobleme auftraten. Neben den Automotive-Produkten stießen auch die Industrieschmierstoffe des Wormser Herstellers bei den Messegästen auf großes Interesse.

Bisher hat ROWE nur einen festen Partner in China. „Doch das ist noch zu wenig, um einen solch riesigen Markt zu entwickeln“, schätzt Exportmanager Nicolai Sablowski ein. China hat mit 1,37 Milliarden Menschen mehr Bewohner als Nordamerika, Europa und Russland zusammen. „Um in diesem Land Fuß zu fassen, müssen wir weitere Partner

finden, mit Lagermöglichkeiten, einem guten Vertriebsnetz und funktionierenden Kanälen zu den wichtigen Kunden. Nur so können wir zusätzliche Produkte in die vorhandenen Handelsstrukturen einfließen lassen“, sagt Sablowski.

Die guten Gespräche auf der Messe stimmen ihn optimistisch, dass sich in den kommenden Monaten beim Aufbau des China-Geschäftes einiges tut. Um das voranzutreiben, will ROWE auch ein eigenes Büro im Reich der Mitte eröffnen. „Wir müssen vor Ort präsent sein, um die richtigen Partner zu finden“, ist Sablowski überzeugt. Das ist ein langfristiger Prozess, bei dem es darum geht, die Mentalität der Chinesen noch besser zu verstehen und Stück für Stück eine Zusammenarbeit zu entwickeln, auf die sich beide Seiten verlassen können.

„Wir haben uns hervorragend präsentiert und ich bin zuversichtlich, dass wir in China erfolgreich sein werden. Wir wissen, die Aufbauarbeit ist nicht einfach. Jetzt geht es darum, die bestehenden Kontakte auszubauen, neue zu knüpfen, Schwerpunkte im Land zu finden und die passenden Produkte vor Ort zu platzieren“, fasst Michael Zehe seinen Eindruck von der Shanghai Automechanika zusammen.

Für ROWE war dies sicher nicht der letzte Auftritt in China – in Zukunft vielleicht schon mit weiteren Partnern und einer noch umfangreicheren Präsentation.



RATEN UND GEWINNEN

„Schon gewusst“ einmal anders und mit einem kleinen Augenzwinkern. Testen Sie Ihre Kenntnisse und trainieren Sie Ihre Aufmerksamkeit. Viel Spaß dabei wünscht Ihnen die ROWE INSIDE-Redaktion.

• Was beschreibt der Begriff Reservealkalität?

- A die Fähigkeit des menschlichen Skeletts – vor allem bei Sportlern – hohen, kurzfristigen Belastungen standzuhalten
- B die Fähigkeit eines Mediums, über eine bestimmte Zeitdauer saure Bestandteile zu puffern
- C die Fähigkeit von Fett, Alkohol im Körper zu neutralisieren

• Was ist HPLC?

- A die Abkürzung der englischen Bezeichnung für Hochleistungsflüssigkeitschromatographie
- B ein neues Verfahren zur digitalen Übertragung von Bild- und Tonsignalen
- C eine Programmiersprache

• Was kann mit einem Noack-Test bestimmt werden?

- A der Flammpunkt eines Gemisches
- B die Viskositätsänderung bei wechselnden Temperaturen

• Was bedeutet quasistatisch?

- A wenn eine Zustandsänderung so langsam abläuft, dass sich das System zu jedem Zeitpunkt im thermodynamischen Gleichgewicht befindet
- B wenn Fische in einem Aquarium sich der Verhaltensweise eines Quastenflossers anpassen
- C wenn ein gezeichneter Körper quadratisch erscheint, es in der Wirklichkeit aber durch Seitenverzerrung nicht ist

• Wofür steht ASTM?

- A für die Allgemeine Süddeutsche Triathlon Meisterschaft
- B für internationale Standards
- C für einen Automobilclub

C die Verdampfungsverluste von Schmierstoffen

FINDEN SIE DIESE BILDAUSSCHNITTE

Tragen Sie in die Kästchen die Seitenzahl ein, auf der das jeweilige Bild zu finden ist und ermitteln Sie daraus die Summe.

Senden Sie die errechnete Summe an info@rowe.marketing mit dem Betreff »INSIDE3-Gewinnspiel« und Sie haben die Chance, ein Minichamp zu gewinnen. Einsendeschluss: 30.03.2016



SCHWERPUNKT INDUSTRIE



2015 war ROWE erstmals auf der Messe Fakuma in Friedrichshafen präsent. Hier drehte sich alles um Kunststoffbe- und -verarbeitung – ein wichtiges Kundensegment für Industrieschmierstoffe.

Mit einem 21 Quadratmeter großen Messestand war ROWE auf der diesjährigen Fakuma erstmals mit einem breiten Schmierstoffsortiment vertreten. Auf der Fachmesse in Friedrichshafen trafen sich vom 13. bis 17. Oktober 2015 1.780 Aussteller aus 38 Ländern und bildeten die gesamte Prozesskette zur wirtschaftlichen Teilefertigung aus Kunststoffen ab.

ROWE wollte hier den Bekanntheitsgrad als Schmierstoffhersteller und Lieferant insbesondere für den Bereich Industrie erhöhen. „Denn im Bereich Kunststofftechnik sowie der Peripherie, werden vorwiegend Industriehydrauliköle, Industriegetriebeöle sowie Metallbearbeitungsöle bei der Werkzeugfertigung eingesetzt“, wie Produktmanager Otto Botz einschätzt. Gemeinsam mit seinem Kollegen Christos Stamboulakis und den beiden Auszubildenden Maximilian Doerken und Tobias Hein beriet er die Besucher auf dem ROWE-Messestand.

„Grundsätzlich“, so Botz, „liegt der Fokus bei der Marke ROWE im Bereich Automotive. Mittel- bis langfristig streben wir an, uns im industriellen Bereich stärker zu etablieren und neue Marktanteile hinzuzugewinnen. Aus diesem Grund sind solche Fachmessen für ROWE wichtig.“

Insgesamt kamen 45.712 Fachbesucher aus 120 Ländern zur diesjährigen Fakuma – eine Reihe davon interessierte sich auch für die ROWE-Produkte. „Vor allem Hydrauliköle für die Kunststoffspritzguss-Maschinen und Bearbeitungsöle für die Werkzeugfertigung standen bei den Besuchern unseres Standes im Mittelpunkt“, berichtet Botz.

Ziel des ROWE-Messteams war es deshalb, besonders die in der Branche bereits bekannte SUNLUB-Serie der klimafreundlichen Energiesparöle für den Bereich Hydraulik zu vermarkten. Diese Produktserie zeichnet sich mit namentlichen Freigaben im Bereich Kunststofftechnik aus. Botz nennt dafür einige Beispiele: „So hat der weltweit größte Hersteller von Kunststoffspitzgussmaschinen, die Firma Engel, eine Freigabe erteilt. Aber auch andere Hersteller, wie das Schweizer Unternehmen Soplar oder das zur KraussMaffei-Gruppe gehörende Unternehmen Netstal, haben der SUNLUB-Serie bereits namentliche Freigaben erteilt.“

Für die immer bessere Wahrnehmung der Marke ROWE im Industrieschmierstoff-Sektor hat der Messeauftritt auf der Fakuma sein Ziel erreicht. „Im Anschluss werden wir jetzt die Messekontakte bearbeiten und versuchen, dort unsere ROWE HIGHTEC Produkte zu platzieren“, so Botz. Auf jeden Fall will ROWE im Oktober 2017 wieder auf der Fakuma in Friedrichshafen dabei sein.

// ZUSATZ-POWER

ROWE RACING wird ab diesem Jahr mit zwei neuen BMW M6 GT3 Rennfahrzeugen als teilweise werksunterstütztes Team des Münchner Herstellers an den Start gehen.

„Wir sind hochofrend über die Partnerschaft mit BMW“, so Teamchef Hans-Peter Naundorf. „Die Möglichkeit mit dem neuen BMW M6 GT3 Motorsport auf höchstem Niveau betreiben zu können, ist herausfordernd und motivierend zugleich. Als erfolgreiches Langstreckenteam haben wir für die kommende Saison wieder sehr ambitionierte Ziele vor Augen und gehen voller Zuversicht in das neue Jahr.“ Haupteinsatzgebiet der BMW M6 GT3 Fahrzeuge wird sowohl die Blancpain GT Serie

(Endurance und Sprint) wie auch die Nordschleife sein. Die Saisonhighlights sind hierbei die beiden 24-h Klassiker am Nürburgring (26.-29.05.2016) und in Spa (28.-31.07.2016). Als weiteres „Schmankerl“ steht der legendäre Stadtkurs in Macau beim FIA GT World Cup (17.-20.11.2016) auf dem Programm.

// Details über die Fahrerpaarungen werden in den kommenden Wochen bekanntgegeben. //

TECHNISCHE DATEN

// CHASSIS

- Außenhaut komplett aus Kohlefaser
- geschlossener Unterboden
- Scheiben aus Makrolon®
- leicht erreichbare Anschlüsse für Hebeanlage, Motorölbefüllung sowie Ölstandskontrolle
- leicht erreichbare Bremsflüssigkeitsreservoirs und Ausleseanschlüsse
- LED-Hauptscheinwerfer
- Lufthebeanlage
- Schnellbetankungsanlage
- Kohlefaser-Crashstruktur an Front und CFK-Crashstruktur im Heck für höchste Sicherheit

// MOTOR

- Typ: P63 Motor mit M TwinPower Turbotechnologie
- Bauart: V8
- Hubraum: 4.395 ccm
- Leistung: bis zu 585 PS (je nach Einstufung)
- Ölversorgung: speziell von BMW Motorsport entwickeltes Ölsystem auf Trockensumpf-Basis
- Turbolader: 2/Serie
- Ladeluftkühlung: Luft/Luft
- Motorsteuerung: Cosworth, von BMW Motorsport entwickelte Software

// GETRIEBE

- Ricardo Transaxle-Einheit
- einstellbares Differenzial (preload)
- Generator, Klimakompressor, Kupplung am Getriebe
- Zytex Schaltaktuator
- hydraulisch betätigte 4-Scheiben-Sinterkupplung



MIT BMW M6 GT3 //

// COCKPIT

- Farbdisplay mit optionaler Loggerfunktion
- ECU
- Power Box
- beleuchtetes Schalterpanel
- verstellbare Pedalbox
- starr verschraubter BMW Sicherheitssitz (belüftbar sowie höhen- und längsverstellbar) für maximale Sicherheit durch Versatz in Richtung Fahrzeugmitte
- abnehmbares Multifunktionslenkrad mit Pedalshift und Status-LEDs (Bedienung von z.B. Pitspeed-Limiter,

Fernlicht-/Flashfunktion, Traktionskontrolle, Funk, Wischer, Display, Trinksystem, etc.)

- eingeschweißter Sicherheitskäfig nach aktuellster FIA-Norm
- höhenverstellbare Lenksäule
- elektrisch verstellbare Außenspiegel
- Motorsport-Fahrzeugkabelbaum mit diversen freien Steckplätzen (z.B für Daten-Logger)
- Feuerlöschanlage



// FELGEN

- BBS Felgen 13" x 18" an Vorder- und Hinterachse, schwarz

// FAHRWERK

- Doppeldreiecksquerlenker an Vorder- und Hinterachse (Höhe, Sturz, Spur, Rollcenter einstellbar)
- Öhlins Stoßdämpfer (vierfach verstellbar)
- von außen verstellbarer Stabilisator an Vorder- und Hinterachse
- mehrstufig einstellbare Traktionskontrolle

// BREMSEN

- AP Racing Rennbremsanlage
- 6-Kolben-Festsattel Front
- 4-Kolben-Festsattel Heck
- BOSCH Motorsport ABS System, mehrstufig einstellbar



MEHR VERTRAUEN FÜR BESSERE GESCHÄFTE

Die ROWE-Academy bietet mehr als Wissen zu Produkten und Prozessen. Sie knüpft enge Bande zu den ROWE-Partnern in aller Welt, fördert die Beratungskompetenz der Teilnehmer sowie das Qualitätsimage von ROWE und schafft so die Grundlage für noch erfolgreichere, gemeinsame Geschäfte. Ein Beispiel aus der Praxis.



Seit Anfang 2014 besteht die Kooperation zwischen ROWE und C.I.A.K. Auto d.o.o. aus Kroatien. Das in Zagreb beheimatete Unternehmen ist seitdem der ROWE-Händler für Kroatien. Es bietet alles rund ums Auto – darunter auch ein breites Sortiment an ROWE-Schmierstoffen.

2015 beschloss C.I.A.K. Auto mit acht Partnern aus ganz Kroatien, welche den höchsten Absatz für ROWE-Produkte in den Monaten Mai und Juni hatten, und zwei Endkunden, die an einer Ausschreibung in den Verkaufshops teilgenommen haben, im September nach Deutschland zu fliegen.

Jan Meise – im Vertrieb u.a. für den kroatischen Markt zuständig – konnte bei diesem Treffen auch seinen direkten Ansprechpartner Dominik Leko und Dalibor Bagarić, den C.I.A.K.-Vertriebsleiter begrüßen.

Neben einem abwechslungsreichen Rahmenprogramm stand vor allem eine Schulung an der ROWE Academy auf dem Besuchsplan. Otto Botz, Produktmanager Automotive, hatte ein breites Themenspektrum zu bieten: Schmierstoffgrundlagen wurden ebenso behandelt wie Freigaben, Spezifikationen, oder die Vorteile und Stärken der ROWE-Produkte, die in Kroatien gebraucht werden. Außerdem wurde den Kunden gezeigt, welche speziellen Vorteile sie als ROWE-Partner zu erwarten haben.

Die Schulungen an der ROWE Academy sind aber keine Einbahnstraße. Vielmehr nutzten die Teilnehmer aus Kroatien auch die Chance, gemeinsam in einer sehr lebhaften Diskussion tiefer auf die einzelnen Punkte einzugehen. Entsprechend begeistert war das Feedback der Teilnehmer zur Schulung ebenso wie zur Werksbesichtigung und der Einladung von Rowe zum Besuch auf dem Nürburgring zu einem VLN-Rennen. Für die meisten eine ganz neue und spannende Erfahrung. Das Wichtigste aber war, so die einhellige Meinung der Kroaten, „dass sie gesehen haben,

was ROWE wirklich ist.“ Mit dem Verständnis der Prozesse haben sie eine bessere Vorstellung von den Produkten und können diese besser verkaufen. „Durch die Academy wurde das Wissen und der Wert von ROWE nochmals vertieft. Unser Wissen können wir nun auch im direkten Verkaufsgespräch mit Endkunden nutzen, um sie von den Produkten zu überzeugen“, bestätigten die Teilnehmer. „Jetzt, da ich gesehen habe, was ROWE ist, bin ich völlig überzeugt von der Qualität und den künftigen Verkaufschancen von ROWE-Artikeln in meiner Werkstatt“, urteilte Zlatko Prekrat. Und Dominik Leko fügte hinzu: „Ich glaube, die ROWE Academy ist der richtige Weg. Denn die Kenntnisse über das Unternehmen und die Zusammensetzung der Schmierstoffe bieten einen Mehrwert für die Marke ROWE. Das hilft, diese Produkte von allen anderen Marken auf dem Markt zu differenzieren.“

Für Jan Meise war der Besuch ein voller Erfolg: „Auf der einen Seite konnte ich meine Kunden und deren Partner noch besser kennenlernen, andererseits haben sie einmal hautnah gesehen, was uns als einen der größten und modernsten Schmierstofflieferanten Europas ausmacht.“

SCHON GEWUSST?

Die ROWE Academy besteht seit vielen Jahren. Bis heute wurden hier unzählige Teilnehmer aus den Kooperationsländern zu den Produkten von ROWE, zu Verkaufstechniken und über allgemeine Grundlagen der Schmierstoffentwicklung, -technik und -anwendung geschult. Außerdem hat sich die ROWE Academy zu einem echten Ort der Völkerverständigung entwickelt und trägt damit zu festen und nachhaltigen Beziehungen zwischen ROWE und seinen Partnern in aller Welt bei.

DIE SCHMIERSTOFF-GOURMET-KÜCHE VON WORMS

Wären Maschinen, Motoren, Getriebe und Hydraulik-Zylinder echte Feinschmecker, dann würden sie voll auf ROWE-HIGHTEC-Schmierstoffe stehen. Denn die werden am Standort Worms in immer gleichbleibender, höchster Qualität und mittels eines modernen Prozessleitsystems vollautomatisiert hergestellt.

70 Kilometer Rohrleitung, 3.000 pneumatische Ventile, 250 Pumpen – das sind nur einige Superlative der Produktionsanlage, die seit April 2014 am ROWE-Standort in Worms in Betrieb ist. Im Unterschied zum alten Werk in Bubenheim laufen hier alle Mischungen vollautomatisiert ab. Dafür stehen 33 Mischkessel mit einem Gesamtvolumen von 600 m³ zur Verfügung. Die beeindruckenden Maße der Anlage belaufen sich auf 68 Meter Länge, 45 Meter Breite und eine Höhe von rund 13 Meter.

Gesteuert werden die Mischprozesse über ein Prozessleitsystem auf Basis von Siemens PCS7. Nur neun Mitarbeiter reichen aus, um in zwei Schichten den kompletten Mischvorgang zu steuern – vom Abladen der Rohstoffe bis zum Umpumpen der Fertigprodukte in die vorgesehenen Tanks. Die Anlage in Worms verfügt über ein Lagervolumen für Fertigprodukte von insgesamt 3.100 m³. Das teilt sich auf unterschiedlich große Tanks auf. Damit ist ROWE in der Lage, bedarfsgerecht auch eine breite Palette von Produkten in kleineren Mengen wirtschaftlich zu produzieren.

Flexibel für die Kunden

Bestückt wird die Anlage aus 31 Grundöl-Lagertanks mit einem Fassungsvermögen zwischen 40 und 80 m³. Durch die umfangreichen Lagerbestände an Grundölen von insgesamt 2.240 m³ kann ROWE sehr flexibel auf Kundenwünsche reagieren. Dazu passt das Lagervolumen für Additive von 1.595 m³ – verteilt auf 41 Tanks mit einer Größe von 25 bis 80 m³. Die Rohstofflagertanks haben eine Temperatur von rund 40°C. Zum Aufheizen sowohl der Lagertanks wie der Mischkessel wird die Abwärme des Blockheizkraftwerkes verwendet.

Sicher und transparent

Jeder Rohstoff der per TKW angeliefert wird, bekommt seinen eigenen Lagertank und seine eigenen Leitungen zugewiesen. So wird ein Vermischen und Kontaminieren mit anderen Rohstoffen verhindert.

Aus der Messwarte wird der Abladevorgang freigegeben, indem das Füllventil des entsprechenden Lagertanks geöffnet wird. Ein Überfüllen der Lagertanks ist durch Einbau einer automatischen Überfüllsicherung nicht möglich. Wird ein Mischprozess von der Messwarte aus gestartet, werden alle benötigten Additive und Grundöle vollautomatisch in den Mischkessel gepumpt. Als Vorlage dafür dient das Mischrezept, in dem die Reihenfolge und die genauen Mengen der benötigten Rohstoffe hinterlegt sind. Jeder Mischkessel steht auf Wiegezellen. Sie zeigen die aktuelle Menge im Mischkessel in Kilogramm an. In der Messwarte laufen außerdem zahlreiche weitere Daten zusammen. So lassen sich ständig die aktuellen Temperaturen im Mischkessel und den Lagertanks ablesen, Füllstandsanzeigen informieren über die Stände in den Behältern. Der Öffnungszustand sämtlicher Ventile kann ebenso schnell erfasst werden wie die Anzeige, welche Pumpen gerade aktiv sind.

Abgesehen von automatischen Störmeldungen, haben die Mitarbeiter im Leitstand somit jedes Detail des Herstellungsprozesses sicher im Blick und können steuernd in den Prozess eingreifen.

Durch Einstellung verschiedenster Parameter kann die Dosierung für jeden einzelnen Mischkessel und Rohstoff angepasst werden. Dadurch wird ermöglicht, dass die Rohstoffzugabe bis auf das Kilo genau erfolgen kann. Nach Freigabe der Mischung durch die Qualitätssicherung im Labor werden die Ventile automatisch so gestellt, dass das fertige Produkt in den dazugehörigen Lagertank gepumpt werden kann. Der Fertigproduktlagertank und die dazu gehörige Pumpe werden nun durch die Messwarte freigegeben und der automatische Abfüllvorgang in die Gebinde kann erfolgen. Außerdem besteht die Möglichkeit, aus diesem Lagertank Tankwagen direkt zu befüllen.

Mit der vollautomatisierten Anlage lassen sich pro Tag 400 Tonnen ROWE-HIGHTEC-Produkte „Made in Germany“ produzieren, die von Worms aus an Kunden rund um den Globus geliefert werden.

ROWE als Partner für den wachsenden AdBlue-Markt

DREIFACHNUTZEN GARANTIERT

Nach den ersten Monaten Laufzeit ist nun gewiss: Das Blockheizkraftwerk – kurz BHKW – am ROWE-Standort Worms erfüllt die gestellten Erwartungen. Es produziert kostengünstig Strom und Wärme, schont die Umwelt durch geringere Emissionen und dient ROWE zur Entwicklung neuer Schmierstoffe.

Pünktlich zur kalten Jahreszeit ist das Blockheizkraftwerk komplett ans Netz gegangen. Dank der effizienten Kraft-Wärme-Kopplung erzeugt die Anlage gleichzeitig 570 kW thermische und 600 kW elektrische Energie. Zusätzlich zur Prozesswärme für die Produktion liefert das BHKW nun auch die komplette Energie für die Beheizung der Gebäude und das warme Wasser. Damit verfügt ROWE am Standort Worms tatsächlich über eine komplett autarke Wärme- und Stromversorgung.

Die separate Heizanlage dient nun nur noch zur Sicherheit. „Sollte das BHKW mal auf Störung gehen oder wenn es gewartet werden muss, springt die bisherige Anlage ein, denn die Wärme wird ja immer gebraucht“, sagt Techniker Leonhardt Bachmann.

Schließlich lagern in den Behältern rund 5.4 Millionen Liter Basis-Öle und Additive, die über Heizschlangen erwärmt werden können. Auf diese Weise lassen sie sich auf die passende Temperatur bringen, um am nächsten Tag Wartezeiten in der Produktion zu vermeiden.

Dieser gleichmäßige Wärmebedarf ist der Hauptgrund, weswegen das BHKW ganzjährig – auch während der warmen Sommermonate – effizient läuft und mit voller Last Strom erzeugen kann.

„Zu 80 Prozent verbraucht ROWE

diesen Strom selbst. 20 Prozent werden ins öffentliche Netz eingespeist“, berichtet Bachmann. Dabei wird die Wärme an zwei Stellen ausgekoppelt. Ein Abgaswärmetauscher versorgt die Prozesse, die eine sehr hohe Temperatur benötigen. Der Motorkühlkreis liefert die restliche Prozesswärme und versorgt gleichzeitig die Heiz- und Warmwasseranlage mit der nötigen Energie.

Entwicklungsanlage für neue Produkte

Das BHKW wird mit hauseigenem Motorenöl und Kühlerfrostschutz betrieben. Das dient u.a. dem Ziel, durch den Mannheimer Maschinenbauer MWM eine Freigabe für die ROWE Produkte zum Einsatz in solchen Anlagen zu erhalten.

„Dazu wird aller 150 Betriebsstunden eine Analyse des eingesetzten Öls gefahren und nach Ablauf von 8.000 Betriebsstunden eine komplette Anlagenanalyse vorgenommen. Aufgrund der so erzielten Daten kann die MWM-Freigabe erfolgen“, beschreibt Bachmann das Verfahren. Damit ist ROWE in der Lage, mit seinem eigenen BHKW ein neues Produkt zu entwickeln, das anschließend bei Betreibern solcher Anlagen vermarktet werden kann.

Mit der neuen automatischen Abfüllung in Worms steht ROWE seinen Kunden auch im AdBlue-Bereich als leistungsfähiger Partner zur Verfügung. Immer mehr Diesel-Fahrzeuge benötigen spätestens mit der Einführung der Euro-6-Norm den Harnstoff für die Abgasreinigung. Betroffen sind neben LKWs auch Personenwagen und Lieferfahrzeuge.

Als Zusatzprodukt für Werkstätten, Servicedienstleister und Tankstellen gewinnt AdBlue daher immer schneller an Bedeutung. ROWE errichtete deshalb eine AdBlue-Anlage in Halle 1 am Standort Worms. Hier wurden zwei 60.000 Liter fassende Edelstahltagertanks installiert. Die Befüllung dieser Tanks wird über das Prozessleitsystem gesteuert. Die Anlage verfügt über zwei Abfüllanlagen. Eine davon ist für Gebinde von 2, 5, 10 und 20 Liter ausgelegt. Nach der Abfüllung dieser Gebinde laufen diese in einen Verschleißer und danach durch den Etikettierer. Die 2 und 5 Liter-Gebinde werden anschließend in Kartons verpackt und gestapelt. Die 10 und 20-Liter-Gebinde werden über einen automatischen Absetzer auf Paletten gestapelt und dann dem Stretcher zugeführt. Damit ist der sichere Transport zum Kunden gewährleistet. Für die 210 und 1.000-Liter-Gebinde wurde eine separate Abfüllanlage errichtet, welche schon in Bubenheim im Einsatz war. Diese ist so konzipiert, dass sowohl die Kleingebinde (bis 20 Liter) als auch die Großgebinde (210 oder 1.000 Liter) zeitgleich abgefüllt werden können.

GOLDNER HERBST



Das Interesse der internationalen Besucher am Unternehmen ROWE und seinen Produkten wird immer stärker und der Besucherstrom reißt nicht ab. Allein im Oktober kamen insgesamt 105 Gäste aus sieben Ländern nach Worms.



UND VIELE GÄSTE

Im Oktober begrüßte ROWE insgesamt mehr als 100 Besucher

Michael Matias begrüßte im Oktober 2015 gleichzeitig 47 Kunden und Partner aus Polen, 15 aus Rumänien und 17 aus Albanien. Bei der gemeinsamen Werksbesichtigung wollten die Besucher vor allem erfahren, wie die Produktionslinien aufgebaut sind und die automatische Fertigung sowie die Verpackungslinien funktionieren. Auch ein Blick in die Tanks gehörte dazu. Die wichtige Erkenntnis dabei: Bei ROWE hat in puncto Qualität alles Hand und Fuß. „Zudem können wir bei solchen Anlässen zeigen, welcher Aufwand in einem Produkt steckt. Das Öl ist

schnell in den Motor gegossen, doch bis es soweit ist, müssen viele Stufen und Arbeitsschritte durchlaufen werden“, sagt Matias. So interessierte die Gäste besonders die gesamte Herstellungskette – von der Ankunft des Rohstoffes bis zum fertigen Produkt.

Verbindung von Theorie und Praxis

Auch eine ausführliche Schulung gehörte zum Besuchsprogramm. Dabei ging es schwerpunktmäßig um Automotive-Produkte. Vor allem





Hintergrundwissen war gefragt und viele Fragen konnten direkt beantwortet werden: Wie setzt sich das Öl zusammen? Welche Eigenschaften haben Basisöle und Additive? Wie sind die Additive zusammengesetzt und wie wirken sie? Am Ende sind all diese Informationen für die Teilnehmer als wirksame Verkaufsargumente nutzbar. Denn die Kunden wollen mit Kompetenz überzeugt werden, wollen verstehen, wie Schmieröle wirken, was ROWE-Erzeugnisse auszeichnet und welche Vorteile sie gegenüber Wettbewerbsprodukten haben.

Beim VLN-Rennen auf dem Nürburgring konnte dann die unmittelbare Verbindung von Theorie und Produktanwendung erlebt werden. „Für unsere Gäste war das ein ganz besonderes Ereignis“, erinnert sich Michael Matias. „Vom Qualifying über die Startaufstellung bis zum Zieleinlauf waren sie live

dabei. In der Boxengasse konnten sie die Fahrer persönlich kennenlernen und von der ROWE RACING VIP-Lounge aus verfolgen, wie das Rennen läuft. Da sprang das Rennfieber auf alle über.“

Kunden aus Malaysia

Etwa zur gleichen Zeit machte eine Gruppe von 16 Kunden aus Malaysia eine Rundtour durch ganz Europa, bei der auch ein ROWE-Besuch ganz oben auf der Reiseplanung stand. „Neben dem neuen Werk in Worms interessierten sich die Partner aus Fernost auch für die Anlagen in Bubenheim“, erzählt Exportmanager Nicolai Sablowski. Nach ausführlicher Besichtigung und vielen Fachgesprächen trafen sich die Gäste aus Malaysia mit den anderen Besuchern auf dem Nürburgring, um gemeinsam den aktuellen VLN-Lauf zu erleben.



So geht internationale Zusammenarbeit bei ROWE: Die ausländischen ROWE-Partner begeisterten sich für die Produkte ebenso wie für das spannende VLN-Rennen. Bei beidem überzeugten sie sich von der Leistungskraft und Zuverlässigkeit des deutschen Unternehmens.



... und dann wurde es immer internationaler...

Als wenn dies nicht genug wäre, wurde die Gruppe der Gäste noch durch insgesamt 10 Mitarbeiter von ROWE-Russland und einigen ihrer Kunden aus Russland, Weißrussland und Kasachstan komplettiert. Sie nutzten die Gelegenheit für ein gemeinsames Seminar an der ROWE Academy mit einem Vortrag von Produktmanager Nils Mayer. Dabei kam es zu einer echten Premiere, wie Galyna Dzivenko berichtet, denn der Vortrag wurde von Übersetzern in die Landessprache der Teilnehmer übertragen. Das Thema war breit angelegt und reichte von Automotive-Produkten über Industrieschmierstoffe, das ANTIFREEZE-Sortiment und Metallbearbeitungsölen bis zu Fetten. Ergänzt wurde der Vortrag durch eine Besichtigung im Labor und einen Rundgang durch die Fertigungsanlagen in Worms.

„Es hat uns gut gefallen. Wir haben viel mitgenommen und vor allem der hohe Praxisanteil war interessant“, urteilten die Teilnehmer. So wurde beispielsweise das Ergebnis von vorab durchgeführten Tests mehrerer russischer Antifreeze-Produkte gezeigt und der Unterschied zu dem entsprechenden ROWE-Erzeugnis verdeutlicht, der bei den Leistungseigenschaften entscheidend ist. Außerdem demonstrierte Dr. Stefan Berger mit einem „Schaumtest“, wie sich billigere Antifreeze-Produkte von qualitativ höheren Erzeugnissen unterscheiden.

Am Ende ihrer Tour bei ROWE waren auch die Gäste aus Russland, Weißrussland und Kasachstan begeisterte Augenzeugen des neunten von insgesamt zehn Läufen der VLN Langstreckenmeisterschaft, dem ROWE DMV 250-Meilen-Rennen, bei dem der IGAT-SLS AMG GT3 mit der Startnummer #9 den sechsten Rang erzielte.



GHS/CLP-VERORDNUNG IST EIN LEBENDIGES SYSTEM.

Vor dem Inverkehrbringen von Chemikalien muss die Industrie die potenziellen Risiken dieser Stoffe und Gemische für die menschliche Gesundheit und die Umwelt feststellen und diese entsprechend den ermittelten Gefahren einstufen. Gefährliche Chemikalien müssen außerdem nach einem standardisierten System gekennzeichnet werden, damit Arbeitnehmer und Verbraucher ihre Wirkungen und zu treffenden Schutzmaßnahmen kennen, bevor sie sie einsetzen. Dank dieses lebenden Prozesses werden die Gefahreneigenschaften von Chemikalien über Standardangaben und Piktogramme auf Kennzeichnungsetiketten und in Sicherheitsdatenblättern kommuniziert. Jeder Lieferant eines Gefahrstoffs oder einer gefährlichen Mischung ist somit gesetzlich dazu verpflichtet, seinen Kunden in dessen Landessprache ein Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung zu stellen. Der Empfänger wiederum muss die ermittelte Einstufung

und Kennzeichnung prüfen. Sollte sich diese wegen neu erzielter Kenntnisse über das Gefahrenpotential des Gefahrstoffs oder der gefährlichen Mischung gemäß der in der letzten Ausgabe von ROWE INSIDE näher beleuchteten CLP-Verordnung ändern, so müssen alle Rezepturen, in denen der neu eingestufte Stoff enthalten ist, ebenso unter diesem neuen Aspekt bewertet werden. Neben der im europäischen Wirtschaftsraum rechtskräftigen CLP-Verordnung, welche lediglich den europäischen Baustein der GHS-Verordnung darstellt, gelten in anderen Ländern abweichende Einstufungs- und Kennzeichnungssysteme. Beispielsweise ist das uns aus dem Kaffee bekannte Koffein nach europäischem Chemikalienrecht als gesundheitsschädlich eingestuft, während der Stoff in den USA, Kanada und Japan als giftig gilt und in China überraschenderweise gar kein Gefahrstoff ist. Diese Aspekte müssen bei der Erstellung von Sicherheitsdatenblättern alle berücksichtigt werden.

KÜHLMITTEL TROTZEN STEIGENDEN ANFORDERUNGEN

Immer geringere Mengen an Kühlmittel müssen in modernen Motoren für die Aufrechterhaltung der Betriebstemperatur sorgen.

Lediglich 30 Prozent des an der Tankstelle getankten Benzins kann Ihr PKW zur Fortbewegung nutzen. Warum ist das eigentlich so? Verluste entstehen zum einen dadurch, dass die während des Verbrennungsvorgangs im Motor entstehende Wärme bei Temperaturen bis zu 2.000°C nutzlos über den Auspuff oder durch Strahlung an die Umgebung abgegeben wird.

Zum anderen muss allein zur Aufrechterhaltung der Betriebstemperatur von ca. 90°C im Auto, je nach

Fahrzeugtyp, etwa 30 Prozent der erzeugten Wärme von der Kühlfüssigkeit aufgenommen d.h. absorbiert werden. Nur durch die Kühlfüssigkeit kann gewährleistet werden, dass die unterschiedlichsten im Motor und im Kühlsystem verbauten Werkstoffe bei den hohen vorherrschenden Verbrennungstemperaturen im Motor nicht beschädigt werden und alle Bauteile miteinander optimal harmonieren. Den widersprüchlichen Kundenwünschen nach immer Kraftstoff sparenderen PKW und Motoren von immer höherer Leistung und Effizienz, kann die

ENERGIE AUS KRAFTSTOFF 100%



WÄRME 33%

BEWEGUNG 33%

ABGAS 33%



Automobilindustrie unter gleichzeitiger gesetzlicher Vorgabe nach immer geringeren CO₂ und NO_x Werten, nur dadurch erfüllen, dass durch das so genannte Downsizing die Motoren immer kleiner und leichter gebaut werden.

Somit steht dem Kühlsystem bei gleichem Wärmeeintrag auch nur noch eine geringere Menge an Kühlmittelvolumen zur Aufrechterhaltung der Betriebstemperatur

im Motor zur Verfügung. Eine kleinere Menge eines modernen Kühlmittels muss heutzutage in der Lage sein, einer sehr hohen thermischen Belastung zu trotzen.

Zur Untersuchung der Hochtemperaturstabilität von Kühlmitteln werden bei ROWE im Labor Betriebstemperaturen von bis zu 180°C simuliert. Bei der abgebildeten Prüfapparatur wird die heiße Oberfläche eines Zylinderkopfes aus Aluminium in einem Verbrennungsmotor simuliert. Während die Unterseite des Prüfkörpers 168 Stunden auf 180°C erhitzt wird, steht die Oberfläche in Kontakt mit einer Verdünnung aus Kühlmittel und korrosivem Wasser, welches im Glaszylinder ruht. Am Versuchsende wird die Oberfläche des Prüfkörpers unter dem Mikroskop optisch auf Korrosionserscheinungen bewertet, der Korrosionsabtrag quantitativ bestimmt und die verbliebene Schutzkapazität der Inhibitoren per Analytik ermittelt.

Die SZ Water Treatment System GmbH in Bubenheim baut ihr Portfolio im Bereich der Wasserrückgewinnungstechnologie weiter aus. Die Verbindung zu ROWE schafft optimale Chancen für eine umfassende Betreuung von Industriekunden.

Auf der Erde gibt es etwa 1,4 Milliarden Kubikkilometer Wasser, aber trotzdem nicht genug, um alle Menschen ausreichend damit zu versorgen. Denn nur 2,5 Prozent davon, oder rund 35 Millionen Kubikkilometer, sind Süßwasser, wovon wiederum nur rund 213.000 Kubikkilometer relativ leicht über Seen, Flüsse oder Großtalsperren zugänglich und damit nutzbar sind. Das entspricht 0,015 Prozent der globalen Wassermenge. Ein minimaler Anteil, der auf dem blauen Planeten obendrein sehr unterschiedlich verteilt ist.

Mitteleuropa ist eine Region, die über ausreichend Süßwasser verfügt. Das ändert aber nichts an der Tatsache, dass Wasser die für den Menschen wertvollste Ressource darstellt. Entsprechend umsichtig muss damit umgegangen werden – auch in unseren Breiten.

Genau damit beschäftigt sich die SZ Water Treatment System GmbH, die von den beiden Gesellschaftern Jürgen Stilgenbauer und Michael Zehe im November 2014 gegründet wurde. Neben der Wiederaufbereitung von industriellen Abwässern bietet das zur ROWE-Gruppe gehörende Unternehmen auch Kalkschutzsysteme, Dosierchemikalien, Filtrationssysteme und Wärmeträgerflüssigkeiten an. „Bei den meisten industriellen Prozessen unserer Kunden sprechen wir von mehreren Millionen Litern Wasser, die pro Jahr gebraucht und damit verunreinigt werden“, beschreibt Stilgenbauer die Ausgangslage. „Etwa 70-80 Prozent davon lassen sich mit unserer Technologie aufbereiten, ohne dass große Mengen Chemikalien zum Einsatz kommen.“ Ökologie und Ökonomie werden damit auf ideale Weise verbunden.

„Unsere Spezialisierung geht zunehmend in Richtung Wasserkreisläufe und Wiederverwendung von kritischen Abwässern, unter anderem bei Industrieanlagen“, sagt Stilgenbauer. Derzeit ist ein neues solches Projekt zur Wasserrückgewinnung in industriellen Prozessen in Planung. Die Bubenheimer

übernehmen dabei das Engineering und die Projektierung der Anlage. Für den Anlagenbau arbeitet SZ mit der Rebecca Filter GmbH aus Mannheim zusammen. Steuerungs- und Elektrotechnik, Prozessanbindung und Schaltanlagenbau liegen dann wiederum in der Hand von SZ.

Mit dieser Kooperation kann SZ innovative Leistungen auf höchstem technischen Niveau und gleichzeitig sehr wettbewerbsfähig anbieten. Die noch junge SZ Water Treatment System GmbH konnte so bereits zahlreiche Projekte mit ortsansässigen Industrieunternehmen realisieren. „Dabei betreuen wir in Zukunft nicht nur größere Konzerne, sondern ebenso mittelständische Betriebe. Anlagenoptimierung kann sich in jeder Größenordnung lohnen“, ist Stilgenbauer überzeugt.

Wobei er gleich bei einem nächsten Thema ist: der Synergie von SZ und ROWE. Damit Anlagen beispielsweise in der Automobil-, Lebensmittel- oder Getränkeindustrie effizient und damit umweltschonend und kostengünstig betrieben werden können, benötigen sie nicht nur ein optimiertes Wassermanagement, sondern auch die passenden Schmierstoffe.

Für Stilgenbauer ergibt sich daraus eine günstige Synergie: „Wenn wir unsere Kunden beraten, wie sie ihre Prozesse verbessern können, bietet es sich bei dem einen oder anderen sicher an, gleichzeitig ein maßgeschneidertes Schmierstoffkonzept zu entwickeln. Da kommen dann die Spezialisten von ROWE dazu. Viele unserer Kunden benötigen Schmierstoffe für beispielsweise den Betrieb der Pumpstationen – teilweise in großen Mengen. Hier könnten wir in Zukunft optimale Synergien schaffen und als Systemanbieter fungieren. Wenn deutlich wird, dass hier Fachspezialisten aus beiden Bereichen Hand in Hand arbeiten, verbessert das sowohl unsere Akzeptanz beim Kunden als auch die Qualität unserer Leistung und erhöht obendrein den Nutzen, den der Kunde am Ende bei sich verbuchen kann.“



SYNERGIEN SCHAFFEN DURCH SPEZIAL-KNOWLEDGE



SIEG ÜBER DIE NATURGEWALTEN UND SICH SELBST



Beim legendären Iroman auf Hawaii, den Triathlon World Championships, der mit einem deutschen Doppelsieg durch Jan Frodeno und Michael Realert endete, hat Dieter Holz (Poseidon Worms) sein Ziel geschafft. Zum 10. Mal gelang es dem Triathleten im ROWE-Trikot in Kailua Kona zu finishen und das Rennen mit einem hervorragenden 7. Platz in seiner Altersklasse zu beenden.

Es war ein harter Tag, der von den 2.300 Teilnehmern alles abverlangte. Starker Wellengang, Strömung, Hitze,

Mumuku-Winde, Regen, es war alles dabei.

Bereits nach 200 Meter Schwimmen hat es Dieter Holz erwischt und er dachte, jetzt ist alles aus. Ein Tritt in den Magen und ein Schlag aufs Auge nahmen ihm die Luft. Dann war er in der Meute eingeklemt und konnte nur im Zickzack-Kurs überholen. „Ich bin 4.300 Meter geschwommen, statt der 3.900!“, sagte Dieter Holz. Enttäuscht stieg er nach 1:31 Stunde aus dem Wasser. Sollte das ganze Schwimmtraining für die Katz gewesen sein? War es nicht, wie sich im späteren Rennverlauf zeigen sollte, denn trotz des Missgeschicks und der Umwege kam er „erholt“ aus dem Wasser.

Nach dem Wechsel auf das Rad ging er die 180 Kilometer sehr verhalten an. Doch als er im Regen hinauf nach Hawi nur am Überholen war, kam sein Kämpferherz zurück. Er legte den Schalter um und kämpfte sich die restlichen 60 Kilometer trotz der Mumuku-Winde Platz um Platz nach vorn. Der Regen hatte inzwischen den Sonnenschutz abgespült und Holz litt bereits unter einem fürchterlichen Sonnenbrand. Nun stand das Laufen auf dem Programm. Gleichmäßig spulte er den Marathon herunter, konnte sogar Meter um Meter gut machen. Am Ende sprang ein hervorragender 7. Platz in seiner AK 65 heraus. Zum 10. Mal überquerte er auf dem Alli Drive nach 12:54 Stunden die Ziellinie und konnte das „You are an Ironman“ von Sprecher-Legende Mike Reilly hören. Ein gelungener Abschluss einer langen und erfolgreichen Saison.

MIT POWER ZUM SIEG

Der Pokal geht an ROWE! So lautete das Resultat bei vier Squash-Ausscheiden von September bis November 2015.

AJ Bell British Grand Prix 2015

Die Nummern eins und zwei der Weltrangliste der Professional Squash Association (PSA) standen sich am 14. September im National Squash Center, in Manchester, in nagelneuen ASB-Show-Glas-Court im Finale des British Grand Prix (BGP) gegenüber. Am Ende triumphiert Mohamed Elshorbagy im ROWE-Trikot. Der Weltranglistenerte gewinnt bei seiner zweiten Teilnahme in Manchester erstmals den BGP und

entthront damit den Titelverteidiger, den dreimaligen Titelgewinner (2006, 2012 und 2014) Nick Matthew.

European Club Championships 2015

Hart gekämpft und am Ende mit Power durchgesetzt. So könnte man die Erfolgsstory der Wormser am 19. September in Krakau zusammenfassen. Dem vom Schmierstoffspezialisten ROWE gesponserten Wormser Squashclub Black & White gelang es in einem

ROWE JETZT AUCH IM TRIATHLON IN DER BUNDESLIGA

Nach Erfolgsserie wird das Triathlon- Sponsoring ab 2016 erweitert.

Im Jahr 2015 ist ROWE in das Sponsoring des Damen-Regionalliga-Teams von stimmel-sports e.V. eingetreten. Nach einer Saison mit vier Siegen für das ROWE-Sports stimmel-sports Team bei vier Rennen konnte sich das Team ungeschlagen am Ende der Saison mit dem Aufstieg in die 1. Triathlon Bundesliga einen großen Traum erfüllen.

Gemeinsam mit der ROWE-Profi-Triathletin Anna Kusch zeigten die Damen um Jana Binninger und Jana Uderstadt eine Glanzvorstellung. Bei jedem Rennen gingen die Podestplätze komplett an das ROWE-Team. Diese erfolgreiche Saison führte dazu, dass ROWE ab 2016 sein Sponsoring erweitert. So wird es in der Triathlonszene gleich zwei Teams geben, welche unter dem Namen ROWE Triathlon in der 1. Triathlon Bundesliga an den Start gehen werden. Denn ROWE unterstützt nicht nur die Damen sondern auch das ebenfalls in diesem Jahr

aufgestiegene Herren-Team von stimmel-sports. Die ROWE Triathlon Teams werden neben nationalen auch mit internationalen Athleten aus Slowenien, Österreich, Schweiz, Ungarn und Russland unterstützt, so dass sich die Teams in der ersten Bundesligasaison eine Top-Ten-Platzierung vorgenommen haben.



knappen Finish die Endspiele der European Club Championships 2015 für sich zu entscheiden. Damit geht der Europa-Cup im vierten Jahr in Folge nach Worms. ROWE-Chef Michael Zehe freut sich für seine Jungs: „Die Mühe und der Trainingsschweiß haben sich gelohnt. Als Titelverteidiger steht man natürlich immer besonders unter Druck. Aber zum spielerischen Einsatz und der kämpferischen Stärke kam auch das nötige Glück dazu. Es hat alles gepasst.“

Gaultier gewinnt US-Open 2015

Der auf Weltranglistenplatz 3 stehenden Franzose Greg Gaultier trat gegen Omar Mosaad (Ägypten) überzeugend auf und lieferte in dem mit 150.000 US Dollar dotierten US Open 2015 wieder eine sehr gute Leistung ab, die ihm einen klaren Erfolg in drei Sätzen bescherte. Somit hat der von ROWE gesponserte Gaultier drei US-Open-Siege errungen, was vor ihm nur Jansher Khan (PAK) gelungen ist und nur noch von Peter Nicols (ENG) vier Siegen getoppt wird.

Elshorbagy gewinnt Qatar Classic

Am 9. November begegneten sich im Khalifa Tennis & Squash Komplex, in Doha (Qatar), die weltbesten Squasher, um die Finale der Qatar Classic Squash Championships auszutragen. Im Endspiel der Herren trafen Mohamed Elshorbagy (EGY, WRL 1) und Greg Gaultier (FRA, WRL 3) aufeinander. Das Finale konnte Elshorbagy schließlich für sich entscheiden. So gingen Platz eins und zwei an Athleten, die die Marke ROWE präsentieren.

„Verkaufen ROWE-Produkte mit gutem Gewissen.“

Bei **Top Autoteile**, Berlin, laufen die ROWE-Produkte wie geschmiert. Vertriebsleiter Oliver Jäckel hat überwiegend Kunden bei Kfz-Werkstätten und Handwerksbetrieben aus dem Bereich Kfz.

Sein Urteil zu den ROWE-Produkten ist eindeutig: „All unsere Kunden schätzen das sehr gute Preis-Leistungs-Verhältnis der ROWE Produkte. Kaum ein anderer Anbieter in Deutschland bietet ein Produkt 'Made in Germany', samt aller wichtigen Hersteller- und Fahrzeug-Freigaben zu diesem Preis und vor allem dieser Qualität. Unser gesamter Vertrieb weiß genau, dass wir ROWE-Produkte mit gutem Gewissen verkaufen können! Ein unschlagbarer Vorteil ist die stets hohe und gleich bleibende Qualität.“

Es gab bisher NIE Qualitätsschwankungen.“

Die Kunden von **Top Autoteile** greifen mittlerweile fast blind in das eigens für ROWE eingerichtete Regal, welches das komplette Sortiment beinhaltet und kaufen zielsicher das für sie richtige Produkt. „Die Verkaufsaktionen werden immer sehr gut angenommen. Einige Kunden planen bereits ihre Einkaufsaktivitäten nach dem Erscheinungsdatum unserer Flyer“, so Jäckel.

Kurze Wege – schnelle Entscheidungen

Wichtig für die reibungslose Zusammenarbeit mit ROWE sind für ihn auch die kurzen Dienstwege und die schnellen Entscheidungsfindungen, die das tägliche Geschäft sehr erleichtern. So generiert der Autoteile-Händler mit ROWE seinen Hauptumsatz im Bereich Schmierstoffe und Chemie. „ROWE verkauft sich inzwischen von ganz allein“, freut sich Jäckel.

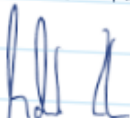
„Besonders gut läuft bei uns das 5W30 Multisync DPF. Es besitzt alle nötigen Freigaben und ist damit das Allround-Öl für jede Kfz-Werkstatt. Es ist DAS Rationalisierungsprodukt schlechthin!“

Auf ein erfolgreiches 2016!

ROWE steht für HIGHTEC-Produkte

„Made in Germany“, für besondere Qualität, individuelle Lösungen für unsere Kunden, höchste Performance, Innovation und zuverlässige Partnerschaft. Durch diese Werte haben wir uns einen festen Platz unter den international renommierten Schmierstoffherstellern erarbeitet. Daran haben unsere Mitarbeiter eben solchen Anteil wie unsere Partner in vielen Ländern der Welt. Das ist die Grundlage für eine kontinuierliche Unternehmensentwicklung.

Deshalb blicke ich optimistisch in das Jahr 2016 und wünsche uns allen gute Geschäfte, viele neue Ideen und zufriedene Kunden!



Ihr Michael Zehe

Neue Renault Freigabe "RENAULT RN 0720"

ROWE erweitert seine namentlichen Herstellerfreigaben auf dem Gebiet der PKW-Motorenöle. Das Produkt HIGHTEC SYNT RS SAE SW-30 HC-CA mit der Artikelnummer 20121 hat jetzt die Freigabe von Renault nach RENAULT RN 0720.

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Premium Mehrbereichs-Leichtlaufmotorenöl auf HC-Synthese-Technologie für PKW-Otto- und Dieselmotoren mit und ohne Turboaufladung. Es ist bestens geeignet für den Einsatz in Fahrzeugen mit Dieselpartikelfiltersystemen gemäß Herstellervorschrift.

RACING TERMINE

01./02.04.2016	VLN 1
08.-10.04.2016	Blancpain GT Series - Misano (Sprint)
16./17.04.2016	6h Qualirennen ADAC
23.-24.04.2016	Blancpain GT Series - Monza Endurance 3 Stunden
29./30.04.2016	VLN 2
07.-08.05.2016	Blancpain GT Series - Brands Hatch (Sprint)
14.-15.05.2016	Blancpain GT Series - Silverstone Endurance 3 Stunden
25.-29.05.2016	ADAC 24-h Rennen Nürburgring



AUF HOCHMODERNEN ANLAGEN
WERDEN IM BLASFORMVERFAHREN
GEBINDE FÜR UNTERSCHIEDLICHE
PRODUKTE HERGESTELLT.





Noch mehr auf
www.rowe.com.de

HIGHTEC SCHMIERSTOFFE
MADE IN GERMANY