SCHINKO BOX

SYSTEMINTEGRATION

KOMPLEXITÄT ALS ERFOLGSWEG

02 Komplexität als Erfolgsweg
02 Vorwort
03 Systemintegration in Anwendung
04 Erfolgsgeschichte
06 Aus dem Unternehmen
07 Rückblick / Vorschau

schinko

SYSTEMINTEGRATION

Komplexität als Erfolgsweg

Wer von Anfang einfach alles miteinbezieht, macht am Ende alles einfacher. Bei Produktionsprozessen plant und handelt Schinko deshalb denkrichtig systemintegriert.

Es kann gar nicht komplex genug sein. Stellen sich Aufträge als besonders vielschichtig heraus, wird das bei Schinko uneingeschränkt positiv gesehen. Aus guten Gründen: Je zusammenhängender sich eine Aufgabe zunächst gestaltet, umso höher sind auch die Chancen und Potenziale, die eine systemintegrierte Arbeitsweise eröffnen. Systemintegration – damit beschreibt Schinko seinen Ansatz, im Produktionsprozess gleich an alles zu denken. Und das nicht länger Schritt für Schritt, sondern ideal aufeinander abgestimmt, systemintegriert eben. Von der ersten Produktidee über den Zusammenbau beim Kunden bis zur Inbetriebnahme beim Endkunden, inklusive Service und innerbetrieblicher Logistik bei sowohl Auftraggeber als auch Endkunden.

FÜR KUNDEN EIN KOSTENSENKER UND ZEITGEWINN

Diese Arbeitsweise kommt den Kunden extrem entgegen. Sie zeigt überall dort Wirkung, wo üblicherweise Zeit und personeller Einsatz nötig sind, hilft beides zu reduzieren und wird so im Endeffekt zum Kostensenker. Schinko ist in der Lage, Gesamtgehäuse herzustellen. Wunschgemäß geplant und konstruiert, zur Gänze vormontiert oder in Modulen geliefert. Für Kunden bedeutet das weniger Komponenten, weniger Aufwand beim Wareneingang, keine bis geringe Lagerzeiten und eine rasche Montage vor Ort.

So wie unlängst bei den Getriebeteilewaschanlagen für einen namhaften deutschen Automobilhersteller. Schinko hatte bei diesem Fertigungsauftrag die Verkleidung der Maschinen über – und punktete dabei mit Designoptik und Unterbietung der veranschlagten Zeit bis zur Inbetriebnahme. Das war nur möglich, weil die Konstruktion der Maschinen und Gehäuse parallel erfolgte. Wobei der Auftraggeber noch gesondert goutierte, wie raffiniert die Türelemente gelöst wurden. Sie erwiesen sich einfach zu montieren und machen die gesamte Maschine einfach zu bedienen und zu warten.

EIN GROSSER SCHRITT ERSETZT VIELE KLEINE

Ein leuchtendes Beispiel für Systemintegration lieferte Schinko auch bei der Integration der Beleuchtung. Teilereduktion bei Kunden durch Vormontage lautete die Idee dahinter. Konkret gesagt:

Systemintegration – im Produktionsprozess: Gleich an alles denken.

Gehäuse und Leuchtkörper werden bei dieser Lösung eins. Licht und Sicht müssen in der Arbeitswelt schließlich immer top sein. Im Sinne effizienter Produktion und müheloser Vor-Ort-Montage wurde die Beleuchtung sichtbar und die Kabelführung unsichtbar integriert. Damit fallen spätere Arbeitsschritte weg. Ein Prinzip, das Schinko bei Endschalter, Fensterflächen, Führungen, Hub- und Senkmechanismen schon anwendet. Rasche, reibungslose Abläufe von A bis Z – dieses große Versprechen der Systemintegration wird bei Schinko durch viele kleine Taten laufend perfektioniert.

DREHMASCHINE VORMONTIERT

SYSTEMINTEGRATION
http://y2u.be/0VQFfw4jFxs

Die Schinko-Systemintegration auf YouTube.

VORWORT
Michael Schinko & Gerhard Lengauer

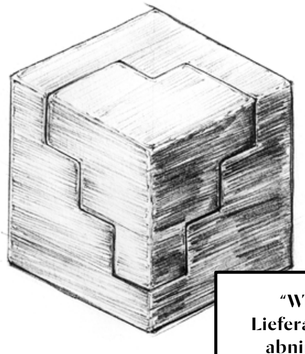
Liebe Kunde*innen, Freund*innen, Partner*innen und Mitarbeiter*innen unseres Hauses,

in dieser Box lernen Sie uns als ein besonders innovatives Unternehmen kennen. Als einen Produzenten und Lieferanten, der seinen Kunden Wege abnimmt und Zeit sparen hilft. Durch Systemintegration, wie wir es nennen. Was dieses Alleinstellungsmerkmal von Schinko alles umfasst und konkret bewirkt, stellen wir Ihnen nicht nur als Prinzip, sondern gleich auch in der Praxis vor. Unsere gewandelte Tätigkeit für die Zerspanungsexperten WFL Millturn Technologies ist eine Bekräftigung, bei Prozessen über den sprichwörtlichen Tellerrand zu blicken. Die dabei erzielten Vorteile sprechen jedenfalls Bände.

Einblicke in das Getriebe von Schinko liefern hingegen die Rückschau auf unseren diesjährigen Betriebsausflug und das Outing zweier Mitarbeiter als leidenschaftliche Autobastler.

Viel Freude beim Lesen und herzliche Grüße.

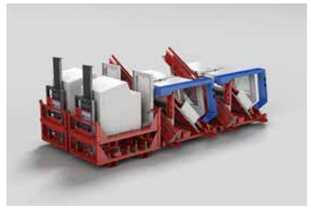
Michael Schinko und Gerhard Lengauer



"Wir sind ein Produzent und Lieferant, der seinen Kunden Wege abnimmt und Zeit sparen hilft."

Michael Schinko & Gerhard Lengauer

SYSTEMINTEGRATION IN ANWENDUNG



INTELLIGENTE TRANSPORTGESTELLE

Das trägt zur Qualitätssicherung bei: Die Transportvorrichtung simuliert bereits den späteren Verbau der Komponenten. Durch die Fixierung der einzelnen Teile ist kein Verpackungsmaterial notwendig, womit Zeit und Material eingespart wird.

FÜHRUNGEN

Fix fertig vormontierte und eingestellte Führungssysteme sorgen für eine rasche und reibungslose Endmontage bei den Kunden von Schinko.

KOMPLETTGEHÄUSE AUS EINER HAND

Gesamtgehäusesystem mit Außenverkleidung mit tragender Kernstruktur zur statischen Aufnahme der Fertigungskräfte. Durch das auskragende Schiebetürsystem lässt sich die Anlage rasch öffnen und schließen.

Die große Sicherheitsglasscheibe (Widerstandsklasse B2 nach EN ISO 23125:2010) lässt eine permanente Kontrolle des Fertigungsprozesses zu.

Das integrierte Bediengehäuse und der im Gesamtsystem der Verkleidung integrierte Schaltschrank sparen Platz und lange Leitungen.

Der hohe Vorfertigungsgrad mit bereits fix platzierten Halterungen für Sicherheitsschalter und alle andern Antriebs- und Steuerungskomponenten ermöglicht die rasche Endmontage und Inbetriebnahme.

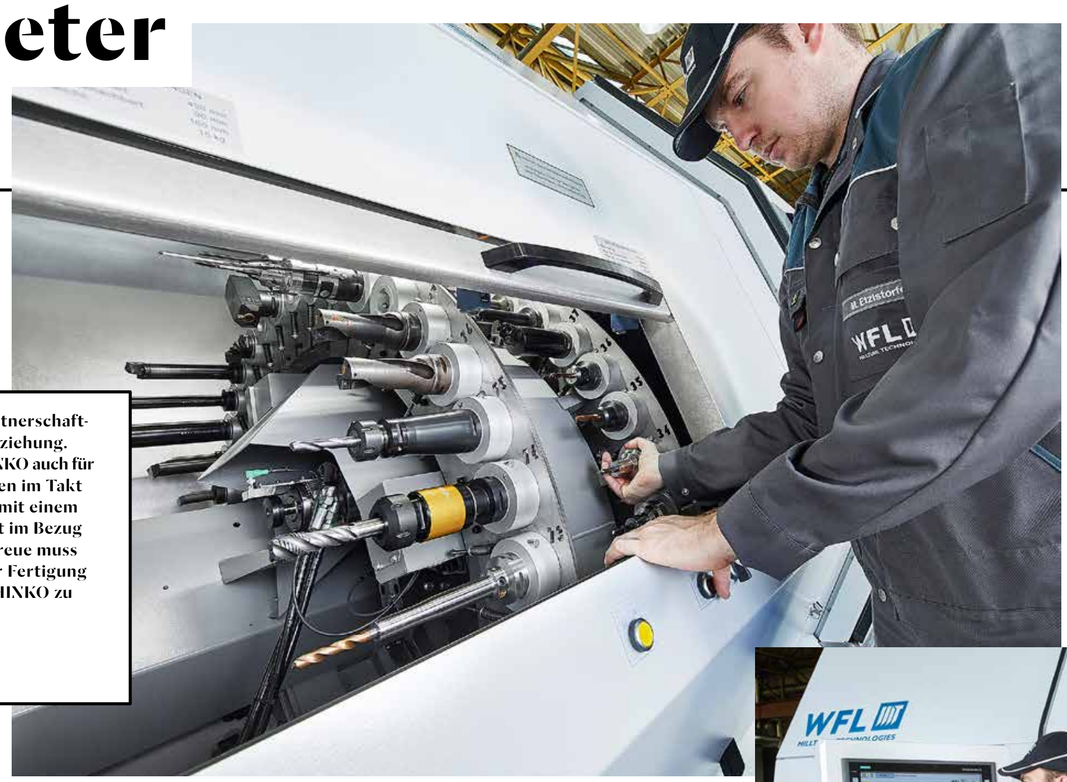
VOLLINTEGRIERTE LED-BELEUCHTUNG

Gehäuse und Leuchtkörper werden eins. Die Beleuchtung ist bereits integraler Bestandteil des Gehäuses, die Kabelführung in der Konstruktion unsichtbar integriert. Das vereinfacht sowohl die Produktion als auch die spätere Montage vor Ort.

SCHALLSCHUTZGLÄSER/-MATTEN

Integration von optisch ansprechenden und platzsparenden Schallschutzlösungen.

Überzeugungsarbeit als Komplettanbieter



M30 MILLTURN
für WFL Millturn Technologies

Mit verändertem Produktionsdenken rückte Schinko erneut in den Fokus von WFL Technologies. Der Hersteller multifunktionaler Dreh-Bohr-Fräszentren profitiert für seine neue M30 MILLTURN von vormontierten Baugruppen und Gesamtverkleidungen aus Neumarkt.

WFL Millturn Technologies und Schinko verbindet eine weit zurückgehende Geschäftsbeziehung. Schon vor 25 Jahren bezogen die in Linz ansäßigen Zerspanungsexperten einzelne Gehäuse und Schaltschränke für ihre Dreh- und Fräsmaschinen von Schinko. Dabei handelte es sich aber stets um Teile für Prototypen. „*Wir haben immer wieder diskutiert, wie wir in der Zusammenarbeit weiter vorankommen könnten*“, erinnert sich Firmengründer Michael Schinko. Die Zeit dafür war aber offenbar noch nicht reif. Der ideale Zeitpunkt kam 2016, als WFL beschloss, kleinere Maschinen in Serien zu produzieren – und Schinko mit seinem Know-how sofort zur Stelle war. Die Produktionspläne für das neue Maschinenmodell M30 MILLTURN trafen sich optimal mit dem Angebot kompletter Verkleidungen oder vormotierter Baugruppen. Mit Best-Practice-Beispielen für andere Kunden hatte Schinko bei WFL parallel Überzeugungsarbeit geleistet.

> „Es ist die logische Fortführung einer partnerschaftlich gewachsenen Kunden-Lieferantenbeziehung. Indem wir das Kitting-Know-how von SCHINKO auch für WFL nutzen, können wir unsere Maschinen im Takt montieren. Das funktioniert jedoch nur mit einem Lieferanten, mit höchster Zuverlässigkeit im Bezug auf Qualität und Liefertreue. Die Liefertreue muss stimmen, sonst kommt man selbst in der Fertigung zum Stehen. Dieses Vertrauen ist bei SCHINKO zu 100 % gegeben.“
>
> **DI ROMAN EICHBERGER,**
> Leiter Produktion, WFL Millturn Technologies

DAS TRANSPORTGESTELL ALS MONTAGEHILFE

„Der Knackpunkt kam für uns, als wir für die neue M30 MILLTURN von Einzelteilen auf fertige Komponenten umstellten“, sagt Franz Reichart, Einkaufsleiter bei WFL. Und Roman Eichberger, der bei dem Linzer Sondermaschinenbauer die Produktion leitet, ergänzt: *„Durch das Kitting-Know-how bekam Schinko für uns einen neuen, anderen Stellenwert. Es macht für uns einen riesigen Unterschied, 20 zwischengelagerte Einzelteile kommisionieren und montieren zu müssen, oder nur eine einzige, auf einem Umlauftransportgestell, in der richtigen Montagefolge angelieferte Baugruppe just-in-time zu erhalten.“*

DIE BESCHAFFUNG TEILS ZU SCHINKO AUSGELAGERT

Genau das leistet Schinko nämlich nun sowohl für die M30 MILLTURN als auch das verwandte Modell M35. So werden etwa Längsträger inklusive Führungen, integrierter LED-Lampen und Verkabelung angeliefert. Während weiters das Transportgestell des vormontierten Bediengehäuses so konzipiert wurde, dass es bei WFL als Montagevorrichtung gleichzeitig die innerbetriebliche Montage erleichtert. *„Die Oberflächen kommen bereits vorlackiert“*, sagt Reichart. *„Neben dem Ein- und Auslagern und Montieren fällt auch dieser Aufwand für uns weg.“* Die Komplexität der Fertigung wurde zudem noch in einem weiteren Bereich reduziert. Roman Eichberger liefert die Erklärung: *„Wir bestellen bei Schinko einen Montagekit mit definiertem Stücklistenumfang. Damit ist es so, dass der Lieferant auch gleich die Beschaffung der einzelnen Teile übernimmt. Für uns hat das in Summe den Effekt, Lagerkosten zu reduzieren, logistische Kosten zu senken und die eigene Effizienz zu steigern.“*

> „Der große Vorteil, den wir durch SCHINKO haben, liegt in der Abkürzung unseres Montageprozesses. Dazu haben wir einige Evolutionsschritte sowohl hinter als auch noch vor uns. Bereits realisiert wurde, dass komplette Baugruppen in einem und just in time an unseren Montageplatz gelangen. Gegenwärtig erweitern wir das auf vormontierte, steckerfertige Baugruppen, also inklusive der Elektrik. Ende 2017 werden wir dann Gesamtverkleidungen von SCHINKO bekommen. Das zieht eine entsprechende Reduktion der Durchlaufzeit nach sich.“
>
> **FRANZ REICHART,**
> Leiter Einkauf, WFL Millturn Technologies

M30 MILLTURN

Dreh-Bohr-Fräszentrum mit 20 kW Leistung

Die neue M30 MILLTURN ist die kompakte, kostengünstige Variante der M35.
Mit 20 kW Leistung ein echtes Kraftpaket zur Komplettbearbeitung kleiner Werkstücke.
Die Berarbeitungslängen reichen bis maximal 2000 mm, gleichsam sind Drehdurchmesser bis zu 520 mm möglich. Neuentwicklungen und Modernisierungen puncto Funktionalität, Ergonomie und optimierter Wartbarkeit machen das kleinste Dreh-Bohr-Fräszentrum von WFL zusätzlich attraktiv.

DIE KUNDENVORTEILE AUF EINEN BLICK

Durchlaufzeit
Durch die vormontierten Baugruppen reduziert sich die Durchlaufzeit erheblich.

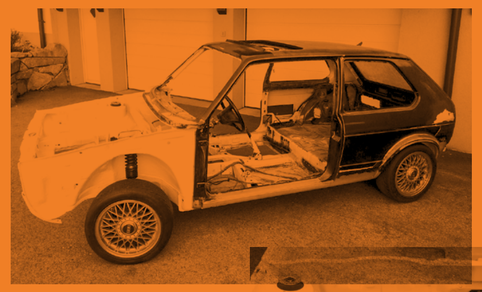
Platzbedarf
Durch den Wegfall der Vormontageplätze kann der frei werdende Platz für die Endmontage umsatzträchtig genützt werden.

Beschichtung
Die Verkleidung wir pulverbeschichtet geliefert, das macht die Nasslackierung zu 100 % obsolet.

AUS DEM UNTERNEHMEN

AUCH PRIVAT AM WERKEN

Die Schinko-Mitarbeiter Manfred Floh und Thomas Pfeifer teilen die Leidenschaft für besondere Autos.



Ende der 1970er-Jahre gehörten die eckigen Formen des VW Golf 1 GTI wie selbstverständlich zum Straßenbild. Heute ist dieses Modell eine Rarität. Bei Manfred Floh steht eines davon in der Garage. Baujahr 1983, mit originalem Schiebedach. Wieder. Denn Floh fuhr auch 1983 als Führerscheinneuling einen GTI. Mit dem neuen alten Auto fährt er hingegen noch nicht. Daran arbeitet er derzeit. An den Wochenenden. Wenn er nicht in der Schwarzblechschlosserei bei Schinko tätig ist. Als gelernter KFZ-Mechaniker macht ihm das private Schrauben Freude. Sein Bastelobjekt hat er sich gemeinsam mit einem Freund aus Wien geholt. Wann nun der restauierte Golf zum ersten Mal bei Schinko parken wird? Kann Floh nicht sagen. Ein Foto davon liefern wir aber nach.

Thomas Pfeifer, 1999 erster Lehrling bei Schinko, nunmehr seit zehn Jahren in der Edelstahltechnik, hat zeitnahere Ziele: Noch vor Weihnachten will er in seinem Buggy erste Runden drehen. Um nächstes Jahr an den Rennen zur Österreichischen Staatsmeisterschaft in der Klasse bis 16000 ccm teilzunehmen. Sein gerade zusammengeschraubtes Auto ist ein reines Renngerät. Den unlackierten, halterungslosen Spezialrahmen brachte Pfeifer im Sommer 2017 aus den Niederlanden ins Mühlviertel. Den Motor kaufte er in Rohrbach. In der Garage in St. Oswald baut er nun gerade mit der Unterstützung seines Vaters den Kühler ein. Pfeifer Senior hatte früher selbst einen 90 PS starken Buggy. Sein Sohn wird demnächst aber mit 207 PS unterwegs sein. Auch beim Heimrennen in Alberndorf.

Wir wünschen viel Erfolg!

TEAM-ERLEBNISSE, TOTALER KÄSE UND TOLLES KRUMAU

DER DIESJÄHRIGE, ZWEITÄGIGE FIRMENAUSFLUG FÜHRTE 23 MITARBEITER*INNEN VON SCHINKO IN HÖHERE GEFILDE, ZU WALDVIERTLER KÄSEMACHERN UND INS SCHÖNE TSCHECHIEN.

Die Organisatorin Andrea Affenzeller hatte alles gut geplant: Das Wanderwetter war wie vorbestellt herrlich und der vorgenommene Gipfel – für österreichische Verhältnisse – nicht allzu hoch. Kurzum, es passte alles, um dem Auftakt des Schinko-Firmenausflugs-2017 mit Freude entgegenzusehen. Per Reisebus war man dazu vom Mühl- ins Waldviertel gefahren, nach Hirschenwies, von wo es auf den Nebelstein ging, Seehöhe 1017 Meter. Erfreulicherweise machte dieser Berg seinem Namen an diesem Tag keine Ehre. Zu den Wanderfreuden kam also der Genuss des Weitblicks.

Wer das ganze Jahr über als Team Top-Produkte herstellt, darf sich ruhig einmal anschauen, wie anderswo Käse gemacht wird. So lässt sich der zweite Programmpunkt des Tages beschreiben. Der Besuch bei der Firma „Die Käsemacher“ in Heidenreichstein. Verkostet wurde bei diesem Schulterblick selbstverständlich auch.

Nach dem Waldviertler Käse bestand die Aussicht auf böhmische Knödel. In Budweis, dem Endziel der ersten Tagesetappe. Kulturell ging es anderntags weiter. Mit einer Führung durch die Altstadt Krumaus und einer Erkundung des Schlosses ebendort. Am Lipno-Stausee wurde am Rückweg noch einmal länger Station gemacht.

AUSFLUGTIPPS

- Nebelstein bei Moorbad Harbach
  www.waldviertel.at/a-nebelstein-1
- Die Käsemacherwelt
  www.kaesemacher.at

RÜCKBLICK

BILDUNGS- UND LEHRLINGSMESSE IN PREGARTEN

Von 20. – 21. Oktober 2017 konnten sich Schüler*innen und Eltern auf der Bildungs- und Lehrlingsmesse umfassend zum Thema „Lehrberuf“ oder „weiterführende Schule“ informieren. Mehr als 25 Firmen präsentieren ihr Angebot – so auch Schinko.

RÜCKBLICK

LEO HOCKER AUF DER VIENNA DESIGN WEEK 2017

Von 29. September – 8. Oktober wurde der LEO Hocker auf der Vienna Design Week innerhalb der Ausstellung DESIGN EVERYDAY – DESIGN FÜR DEN GEBRAUCH präsentiert. Im Zentrum der Ausstellung stehen verantwortungsvoll gestaltete und nützliche Alltagsgegenstände.

Für das Kunstfestival *leo*nart entwickelten das Designerduo MARCH GUT in Zusammenarbeit mit Schinko den LEO Hocker.
Das Möbel ist aus Stahlblech gefertigt, das durch Kanten, Biegen und Schweißen seine charakteristische Form erhält.

MESSEVORSCHAU 2018

FMB Süd

Zuliefermesse Maschinenbau

07. – 08. Februar 2018
Messe Augsburg, Halle 5, Stand D39

IMPRESSUM

SCHINKO BOX №26

Medieninhaber, Herausgeber:
Schinko GmbH
4212 Neumarkt i.M., Matzelsdorf 60, T.
+43 7941 6906 | info@schinko.at

Redaktion: DI Gerhard Lengauer
Verlagsort: Neumarkt i.M.
Alle Rechte vorbehalten, Nachdruck
nur mit schriftlicher Genehmigung.

Text: Andreas Kump | Design: MOOI design
Industrial Design: idukk, Mag. Reinhard Kittler
Fotos: Schinko GmbH, Robert Maybach, Jürgen
Grünwald, MOOI design, Christian Stummer
(WFL), Shutterstock | Illustration: Tristan Huber

PLANUNG BEGINNT DAMIT, DASS MAN ÜBERLEGT, WAS MAN WILL.

EKKEHARD KAPPLER

schinko