

SYSTEMINTEGRATION

NEUES OPTIMIEREN

- **02** Systemintegration
- **02** Vorwort
- O3 Anwendungen
- O-- COLLIN Lab & Pilot Solutions
- 06 Aus dem Unternehmen
- 07 Rückblick / Vorschau



"Neukunden sind das nicht gewohnt"

"Mehr als die Hülle" ist das Mantra von Schinko. Es erfüllt sich nicht von alleine, sondern setzt präzises Fragen und eine integrierte Denk- und Arbeitsweise voraus. Geschäftsführer Gerhard Lengauer erklärt das Prinzip – und wieso Detailversessenheit neue Kunden oft verblüfft.

VORWORT

Michael Schinko & Gerhard Lengauer

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

wenn wir nach zwei Ausgaben unserer Schinko Box erneut das Thema Systemintegration aufgreifen, dann mit gutem Grund. Erstens gibt es eine vorbildhafte Geschichte über unsere Zusammenarbeit mit einem langjährigen Kunden zu erzählen. Eine Geschichte, die sehr viel mit unserer systemintegrierten Arbeitsweise zu tun hat. Und zweitens erweist sich dieses Prinzip als zentrales Alleinstellungsmerkmal von Schinko. Der Ansatz, Projekte von Anfang an konsequent durchzudenken, überzeugt – und ist es wert,

abermals vorgestellt zu werden.
Bei Schinko blicken wir auf ein ereignisreiches
Jahr zurück. 2018 war für uns geprägt vom Ausbau unseres Werks in Neumarkt. In der neuen
Werkshalle startete im Dezember der Vollbetrieb
mit der Inbetriebnahme der Zuschnittanlagen,
inklusive dem automatischen Hochregallager,
sowie der Verbindungstechnik in der Vorfertigungshalle. Viele neue Produkte gingen in Serie.
Aus so unterschiedlichen Branchen wie Halbleitertechnik, Prüftechnik, Kunstofftechnik.
Nicht nur bei den Quadratmetern, auch beim
Personal gab es Erweiterungen. Die Integration

neuer Mitarbeiter*innen wurde forciert. Hier freut uns speziell die Aufnahme weiterer Frauen in unser Produktionsteam. So kann es 2019 weitergehen.

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erkenntnisgewinn beim Lesen.

Michael Schinko und Gerhard Lengauer

SYSTEMINTEGRATION IST EINE DER VIER KERNKOMPETENZEN VON SCHINKO. KOMMT DIESE ARBEITSWEISE BEI ALLEN AUFTRÄGEN ZUM TRAGEN?

Die klare Darstellung, was Schinko besonders macht, wird von unseren Kunden sehr gut aufgenommen. In der Positionierung als Systempartner, der von der ersten Produkt-

idee bis zur laufenden Serienfertigung beratend und lösungsorientiert zur Seite

steht, liegt – pointiert gesagt – auch unsere Daseinsberechtigung. Diesen Nutzen schätzen Kunden unheimlich an uns. Wir erörtern mit ihnen, wie das Gehäuse aufgebautwer-

den soll, und beziehen dabei gleich alle folgenden Arbeitsschritte in die Überlegung mit ein. Von der passenden Optik über die Konstruktionsphase und die Fertigung bis zum Transport und der optimalen Montage vor Ort.

WELCHE KONKRETEN VORTEILE GEWINNEN KUNDEN DARAUS?

Der primäre Vorteil liegt im One-Stop-Shop. Der Kunde bekommt ein exakt auf seine Anforderungen zugeschnittenes Produkt – je nach Wunsch in Teilen oder fixfertig – das obendrein absolut wirtschaftlich von uns hergestellt wird und selbst das Service und die Ersatzteilversorgung beim Endkunden berücksichtigt. Durch die Systemintegration betreiben wir Wertanalyse pur. Das heißt, wir ermitteln und eliminieren aufgrund unserer Erfahrung, was Endkunden im Grunde gar nicht benötigen und dadurch auch nicht wertschätzen. Das ergibt eine bessere Produktqualität bei niedrigeren Kosten.

AUCH IN DER ZUSAMMENARBEIT MIT DEM LANGJÄHRIGEN KUNDEN COLLIN LAB & PILOT SOLUTIONS KONNTE SCHINKO DURCH SYSTEMINTEGRATION PUNKTEN. WIE REAGIEREN UNTERNEHMEN, WENN MAN IN VORLEISTUNG GEHT UND IHNEN AKTIV NEUARTIGE VORSCHLÄGE UNTERBREITET?

Kunden wie COLLIN Lab & Pilot Solutions, mit denen wir schon über viele Jahre zusammenarbeiten, kennen unsere Herangehensweise und erwarten sich genau diese Gründlichkeit von uns. Bei neuen Kunden, die ihre Gehäuse bislang von Lohnfertigern bezogen haben, ist das zunächst anders. Da wird anfangs

noch darüber gestaunt, was wir alles wissen wollen. Das sind Neukunden oft nicht gewohnt. Unsere Verkaufstechniker fragen Montagefolgen und -arten ab, die Werkslogistik, die Logistik beim Kunden, Reparatur und Service ... das kann sehr ins Detail gehen. Letztendlich werden die Vorteile aber bald erkannt – und umso rascher und bereitwilliger angenommen. Genau das differenziert uns. Wir verhelfen dem Kunden zu einem enormen Wettbewerbsvorteil in seinem Marktsegment.

SCHINKO HAT IN DEN LETZTEN JAHREN SEINEN INTERNE ORGANISATION UMGE-BAUT UND AUCH NEUE, ZUSÄTZLICHE ARBEITSFLÄCHE GESCHAFFEN. STEHT DAS EBENFALLS IM ZUSAMMENHANG MIT DEM SYSTEMINTEGRIERTEN ZUGANG?

Unsere Vision ist, fix fertige Gehäuse herzustellen, an denen nach der Endmontage keine zusätzlichen Arbeiten mehr durchgeführen werden müssen. Früher betraf das vergleichsweise einfache Dinge wie vorgebohrte Löcher, Halterungen, Anbauten oder die Farbgebung. Heute können wir hingegen komplexe Gesamtsysteme anbieten, komplett vormontiert, mit allen Ein- und Umbauten. Dazu zählen Beleuchtungen, Führungen, Teilverkabelungen, Endschalter, Sensoren, Scheiben, mechanisch bearbeite Teile, Antriebe und so weiter. Der Ausbau im Jahr 2018 steht tatsächlich damit im Zusammenhang. Wir haben die räumlichen Gegebenheiten geschaffen, um unsere Wachstumspläne erfüllen zu können.



"Durch Systemintegration

betreiben wir Wertanalyse

pur. [...] Das ergibt eine

bessere Produktqualität

bei niedrigeren Kosten."

SYSTEMINTEGRATION IN ANWENDUNG

EINGEBAUTES BZW. ANGEDOCKTES BEDIENGEHÄUSE IN GESAMTGE-HÄUSESYSTEM

Verkleidung einer Spezialdrehmaschine mit tragender Kernstruktur zur statischen Aufnahme der Fertigungskräfte. Das integrierte Bediengehäuse und der im Gesamtsystem der Verkleidung integrierte Schaltschrank sparen Platz und lange Leitungen. Inkludierte Hebeund Senkvorrichtung für Abfallentsorgung, insgesamt sehr stabil und vibrationsarm.



SCHALTSCHRANK MIT INTEGRIERTEN ZUSATZFUNKTIONEN

Für den direkten Anbau an die Drehmaschine ausgelegt. Ausgestattet mit Führungsschienen für die Schiebetüren sowie die Kabelschleppe. Die Rückwand dient zugleich als Späneschutz und -aufnahme.

SYSTEMINTEGRATION http://y2u.be/0VQFfw4jFxs



Die Schinko-Systemintegration auf YouTube.



OPTIMALE ARBEITSPLATZGESTALTUNG #1: FAHRBARES BEDIENTERMINAL FÜR WASSERSTRAHLSCHNEIDMASCHINEN

Das Bedienterminal integriert nicht nur Bildschirm und Tastatur, sondern die gesamte Steuerungselektronik der Maschine. Das harmonisch abgestimmte Design ermöglicht in Verbindung mit der ergonomischen Gestaltung eine hochproduktive Bedienung der Anlage. Die perfekte Grundlage für höheren Output. Im Wartungs- und Servicefall ist das Terminal einfachst zu öffnen, was nur sehr kurze Stillstandszeiten der Anlage nötig macht.

OPTIMALE ARBEITSPLATZGESTALTUNG #2: BEDIENTERMINAL FÜR TEXTIL-INDUSTRIE

EINGEBAUTES/ANGEDOCKTES BEDIENGEHÄUSE

SJL

Steuern und Bedienen funktionell in einem Gehäuse vereint. Durch die Ausführung in zwei Ebenen wirkt das Terminal sehr schlank. Flexibel in Bezug auf Bildschirmgröße und -art. Die klappbare Tastatur unterstützt das Arbeiten im Stehen. Das Design ist auf die sehr kantig wirkende Maschine abgestimmt.



SPRITZ-STRECK-BLASEN KUNSTSTOFF-FERTIGUNGSANLAGE

Intelligente Maschinenverkleidung aus Modulbauelementen. Mit Halterungen für die Sicherheitstechnik, Kabelkanal zur einfachen Kabelverlegung an der Oberseite der Verkleidung, bündige, durchgehende Glasstreifen, integrierte Kabelschleppe. Das Bediengehäuse ist verschiebbar an der Verkleidung installiert. Damit ist eine optimale Steuerung und Überwachung der Anlage an zwei Orten möglich (bei der Auswurfstation oder beim Maschineneingang)



Schipko Box No 28

Impulse für einen Weltmarktführer

COLLIN Presse S, COLLIN Extruder Serie E, COLLIN Extruder Serie P für COLLIN Lab & Pilot Solutions

er Firmenname und der Hauptstandort haben AUSBAUFÄHIGE ENTWICKLUNG sich kürzlich geändert, der Status blieb jedoch gleich. Auch als COLLIN Lab & Pilot Solutions gilt das nun im bayrischen Maitenbeth ansässige Unternehmen als Weltmarktführer bei intelligenten Pilot- und Laboranlagen im Modulsystem für die kunststoffverarbeitende Industrie und Forschungseinrichtungen. Ein Eigentümerwechsel 2014 hatte diese Rolle zuletzt zusätzlich gestärkt. Damals übernahm DI Dr. Friedrich Kastner die Verantwortung für die weitere Entwicklung von Dr. COLLIN, wie das Unternehmen zu jener Zeit noch hieß, und zeigte sich erfreut, dass es mit einem Betrieb aus seinem Heimatland Österreich zusammenarbeitete: mit

ALS PARTNER AUF AUGENHÖHE DAS GANZE MIT IM BLICK

Die Freude bezog sich vorrangig darauf, dass sich Schinko schon in der Vergangenheit als aktiver Partner bei COLLIN eingebracht hatte. "Es gab sehr gute Vorschläge seitens Schinko, wie man enger zusammenarbeiten könnte, um etwa Schaltschränke kundengerechter zu fertigen, besser zu machen und die Kosten für beide Seiten zu reduzieren", schildert DI Dr. Kastner. "Wir haben gemerkt, dass wir einen Partner zur Seite haben, mit dem wir auf Augenhöhe agieren können, was für uns wichtig ist." So kam es, dass Schinko zu der gut vorbereiteten Modernisierung der Produktlinie des Weltmarktführers seinen Beitrag leisten konnte. DI Dr. Kastner war es dabei wichtig, von Anfang an das große Ganze zu sehen. "Das erste neue Projekt COLLIN Presse S begannen wir eigenständig mit der Designerin Christine Brameshuber, banden dann aber Schinko sehr früh in den Prozess mit ein. Damit am Ende nicht nur ein schönes Gehäuse herauskommt, sondern auch Aspekte wie Ergonomie, Funktionalität, Qualität perfekt harmonieren. Nicht zuletzt müssen auch die Herstellungskosten in einem vernünftigen Rahmen

COLLIN EXTRUDER SERIE P

Durch einen innovativen Kompaktgetriebemotor sind die Extruder der Serie P für F&E oder die Produktion einsetzbar. Antriebselektrik und Steuerung sind direkt im Geräteunterbau integriert. Wie bei allen COLLIN-Produkten erweist sich die Modularität als großer Benefit für den Kunden. Nachfolgeeinrichtungen können leicht angeschlossen werden, zahlreiche Zusatzausstattungen sind möglich. Das sehr gute Handling und die optimale Bedienung über den Touchscreen vervollständigen die Vorzüge.

die Partnerschaft mit

Umsetzung der Ideen."

Aspekte und Effekte, auf die sich Schinko kraft seiner systemintegrierten Arbeitsweise bestens versteht. Auf Initiative des Kunden wurde die Typenvielfalt des Portfolios reduziert und auf flexible Konzepte gesetzt. Für DI Dr. Kastner ein entscheidender Schritt vorwärts: "Wir verfügen nun über Basisschaltschränke, die wir modular zusammensetzen und mit vorgelaserten Teilen rasch selbst erweitern können. Diese Umsetzung ist wieder in Zusammenarbeit mit Schinko entstanden. Das Handling und die Logistik haben sich dadurch für uns dramatisch vereinfacht. Gewisse Gehäuse, wie jene für unsere COLLIN Extruder Serien E und P, können wir vorbestellen, ohne uns im Detail festlegen zu müssen. Das hilft uns in der Beschaffung und verkürzt auch unsere eigenen Lieferzeiten." Ähnlich der positiven Entwicklung am Markt sieht DI Dr. Kastner auch

Schinko auf richtungs-"Andere bauen Schaltschränke, wie Autos weisendem Weg. "Uns fallen sicherlich auch künftig neue Features ein, die wir in unsere Schinko muten hingegen wie selbsttragende Schaltschränke inte-Karosserien an. Sie wurden ressourcengrieren können, ohne schonend entwickelt, sind hochstabil und sie neu entwerfen zu leicht zugleich und strahlen darüber hinaus müssen. Dieser laufende Prozess funktioniert mit Schinko schon jetzt schen Rahmenkonzept niemals erzielen lässt." sehr gut. Vor allem die

DI DR. FRIEDRICH KASTNER

COLLIN EXTRUDER SERIE P

CEO & Managing Partner COLLIN Lab & Pilot Solutions

früher gebaut wurden: ein Rahmen mit einer Karosserie darauf, fertig. Schaltschränke von eine Perfektion aus, die sich mit einem klassi-

COLLIN PRESSE S

COLLIN C

DIE KUNDENVORTEILE AUF EINEN BLICK

Prozesskosten

Durch die enge Abstimmung von Kundenwünschen und Produktions-Know-how lassen sich Ressourcen und Fertigungsschritte sparen. Das reduziert auch die Kosten erheblich.



Durchlaufzeit

Die Modularität des Kunden wird durch flexible Konzepte unterstützt. Vorgelieferte Basiselemente und vorgefertigte Teile ermöglichen weit schnellere Durchläufe.



Material-Know-how

Bei Schinko arbeiten Experten der Gehäusetechnik, die ihr vielfältiges Know-how (Stahl, Alu, Niro, Glas, Kunststoff ...) aktiv in die Perfektionierung der Maschinen und Geräte einbringen.

LAB-LINEP300S



Gehäusedesign

Design und Funktionalität harmonieren dank der integrierten Arbeitsweise seitens Schinko perfekt.

COLLIN PRESSE S

Laborplattenpressen werden bei der Herstellung von Polymerplatten für optische und phy sikalische Tests von Formstücken verwendet. Die Presse S überzeugt vor allem durch das leise Hydraulikaggregat, das nicht permanent läuft. Ein Ölkühler ist nicht notwendig, wodurch der Kühlwasserverbrauch sinkt. Von Vorteil ist die vertikal verschiebbare, ergonomische Türe. Optisch glänzt die Presse Typ S durch futuristisches, reduziertes Design.

COLLIN EXTRUDER SERIE E

Die Extruder Serie E ist die Einstiegsvariante der COLLIN-Extruder, ausgelegt auf Laborbetrieb und Versuchsreihen in der F&E. Dabei ist der Extruder auf einem fahrbaren Elektroschrank montiert, der die Leistungselektrik, Verbindungen und den Hauptschalter beinhaltet. Die kompakte Bauweise erlaubt ein sehr gutes Handling. Es gibt unterschiedliche Größen für unterschiedliche Anforderungen.



COLLIN EXTRUDER SERIE E



102 **BESUCHER*INNEN** BEI "FRAUEN VOR"

Ein Tag der offenen Tür für Um- und Wiedereinsteigerinnen führte **Anfang September 2018** mehr Interessierte als erwartet zu Schinko. Die Chance, das Unternehmen und seine Arbeitsplätze kennenzulernen, wurde dabei bereitwillig genutzt.

chinko lud ein, und viele kamen. 15 Führungen durch den Betrieb waren nötig, um der großen achfrage gerecht zu werden. Nach einem ersten Tag der offenen Tür unter dem Motto "Frauen vor" zieht man deshalb bei Schinko hocherfreut Besucher*innen-Bilanz. Geboten wurde die bis dahin einmalige Gelegenheit, seinen idealen Arbeitsplatz zu finden und dazu Erfahrungen von bereits bei Schinko tätigen Mitarbeiterinnen einzuholen. Von

Sechs Frauen wurden in der Zwischenzeit neu eingestelt, alle betraut mit Aufgaben, die man typischerweise als Männerberufe beschreibt.

ihnen diese oder jene Tätigkeiten liegen. Manche, um sich eingehend zu informieren. Andere mit der festen Absicht bei Schinko gleichzutun. Mit erfreulichen Folgen: Sechs Frauen wurden in der Zwischenzeit neu eingestellt, alle betraut mit Aufgaben, die

man typischerweise als Männerberufe beschreibt. Aktuell zählt Schinko 160 Beschäftigte, darunter nun 31 Mitarbeiterinnen. Was das Unternehmen weiterhin gezielt für die Zukunft sucht: Anlernkräfte für schaft zur 2-Schicht-Arbeit – für die Bereiche Vorfertigung, Blechtechnik und Endfertigung.





ine willkommene Abkühlung im heißen Sommer: Ende Juli 2018 war das Thermalbad
Erding der perfekte Ort für den jährlichen Ausflug der Schinko-Lehrlinge. Die Tageskarte für die größte Therme der Welt und ihr Erlebnisbad wurde voll ausgekostet. Vor allem das Wellenbad und die Rutschen waren viel frequentiert. Nach einer kurzen Pause wurde abends aber keinesfalls eine ruhige Kugel geschoben. Bowling stand am Programm, und da war der Ehrgeiz natürlich sofort geweckt. Übernachtet wurde im Best Western Hotel Erding, und auf der Rückfahrt nach Neumarkt wurde schon über den nächsten Ausflug gesprochen.

AUSFLUGSTIPP

 Thermalbad Erding www.therme-erding.de



DAS INTERESSANTE MIT DEM ANGENEHMEN GING ES AUCH BEIM FIRMENAUSFLUG 2018 **VON SCHINKO. BAYERN LAUTETE DIE DESTI** NATION. UND BAYRISCH ERFINDERISCH WIE GEMÜTLICH WURDE ES DANN AUCH.

man meinen, wenn man sich das erste Etappenzie des letzten Schinko-Firmenausflugs ansieht. Das BMW Group Werk Landshut in Niederbayern wurde besichtigt. Dort entstehen wesentliche Komponenten für die wegweisenden BMW-i-Modelle. Entsprechend beeindruckend waren die Einblicke, die beim Gang durch die Gießerei für Motorenblöcke und die Elektromotorenfertigung gewonnen werden konnten. Einentfernte Passau unter den 34 Teilnehmer*innen des Firmenausflugs ausgiebig nachbesprochen wurden. Dass Passau nicht nur eine Dom-, sondern ob Donau,

Inn und IIz auch eine Drei-Flüsse-Stadt ist, zeigte sich bei einer faszinierenden Schifffahrt. Überhaupt hat die Grenzstadt zu Österreich in den letzten Jahren zweifelsfrei an Reizen gewonnen.

Das schließt auch das kulinarische Angebot mit ein, mit dem sich die Schinko-Delegation natülich ebenso mit größtem Interesse auseinandersetzte. Ein Prosit der Gemütlichkeit durfte an diesem Wochenende nicht fehlen. Die Organisation des absolut gelungenen Ausflugs hatten Andrea Affenzeller und Markus Satzinger übernommen.

AUSFLUGSTIPP

Mehr als ein

Teamausflug.

 BMW Group Werk Landshut in Niederbayern www.bmwgroup-werke.com/landshut/

VORSCHAU 2019

Abfahren oder wedeln? Der Schinko-Skiausflug steht an

8.-9. März 2019 Skigebiet, Hauser Kaibling, Schladming

Es darf gewachst werden. Aber erst kurz vor dem jährlichen Skiausflug von Schinko. Freitag, 8., und Samstag, 9. März 2019, lautet das Datum, das es sich vorzumerken gilt. Zum Auftakt wartet das Skigebiet Hauser Kaibling auf die Schinko-Winterprofis. Vier Berge mit sensationellen 123 Pistenkilometern. Mit dem Tagesskipass macht das gleich noch viel mehr Spaß. Dasselbe gilt auch anderntags im Skigebiet Die Tauplitz. Wobei man hier die Wahl hat: Noch einen Tag Ski fahren, oder doch lieber in die Grimmingtherme? So oder so wird vorher im Poschenhof in Wörschach genächtigt.



MESSEVORSCHAU 2019

FMB Süd

20.-21. Februar 2019 Messe Augsburg, Halle 5

Die FMB-Süd Zuliefermesse Maschinenbau in Augsburg ist als Innovationsmesse und Branchentreffpunkt auch für Schinko essenziell. Entsprechend sorgfältig und gut aufbereitet stellen wir unsere Leistungen und das Um und Auf des Schinko-Gehäusebaus in diesem Jahr vor. Wir freuen uns auf viele Besuche und Ge-



SMART Automation Austria Linz

14.-16. Mai 2019 Design Center Linz, Europaplatz 1

Die einzige Fachmesse für die industrielle Automatisierung in Österreich sowie Branchentreff und große Leistungsshow – ein Pflichttermin für Schinko.

wenn man trotzden Innovation ist weitermacht

Hans-Jürgen Quadbeck-Seeger

IMPRESSUM SCHINKO BOX Nº 28

Medieninhaber, Herausgeber: Schinko GmbH 4212 Neumarkt i.M., Matzelsdorf 60 T. +437941 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, COLLIN Lab & Pilot Solutions Illustration: Tristan Huber

