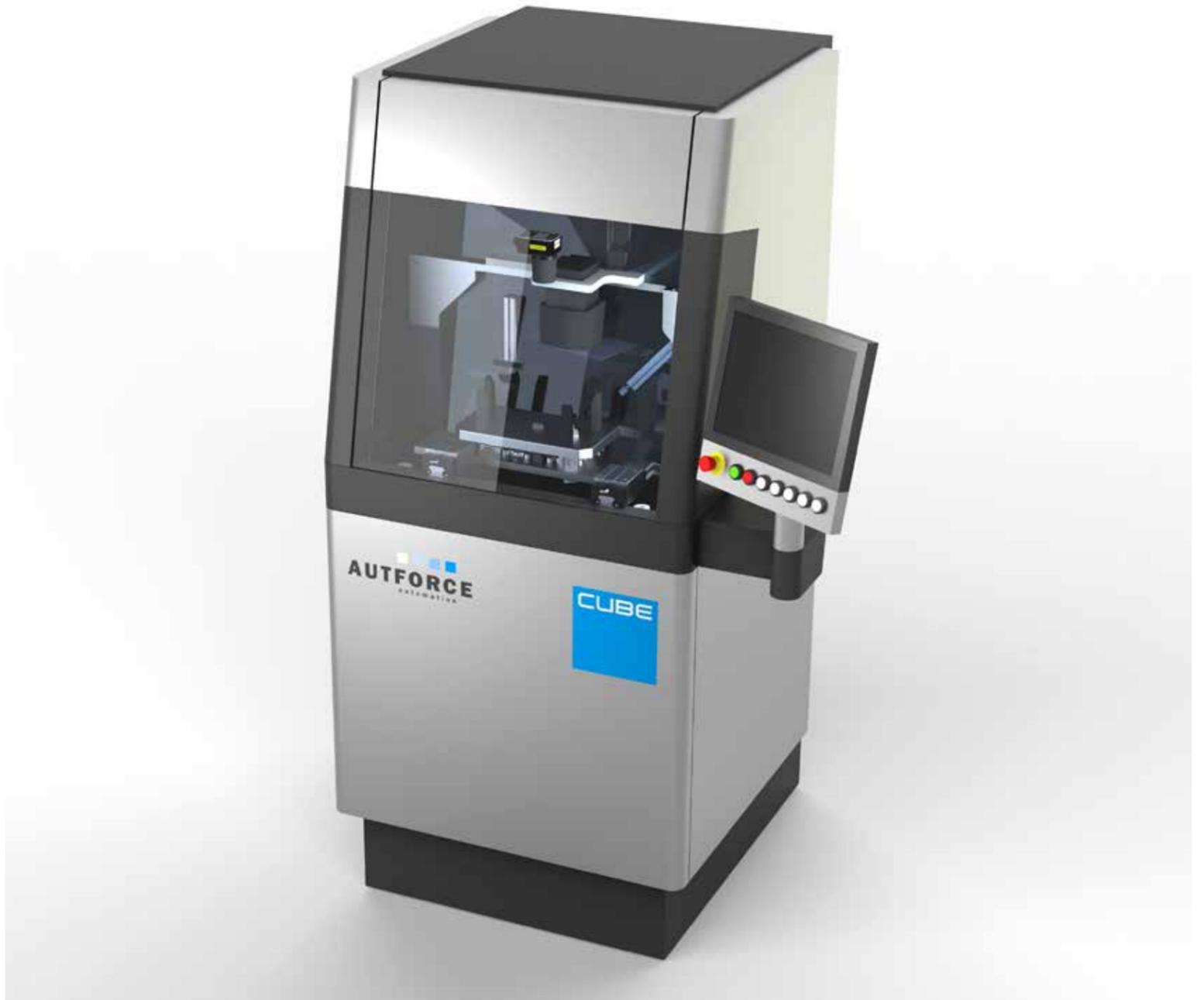


# SCHINKO BOX



UMSETZUNG INDUSTRIEDESIGN |  
PARALLELE ENTWICKLUNG

## STÄRKEN, DIE DEN UNTERSCHIED MACHEN

- 02 Vorwort
- 02 Umsetzung Industriedesign | Parallele Entwicklung
- 03 Anwendungen
- 04 Erfolgsgeschichte
- 06 Aus dem Unternehmen
- 07 Rückblick / Vorschau

# Mit Alleinstellungsmerkmalen überzeugen

Schinko hat eine ganz eigene Arbeitsweise entwickelt. Wer für seine Maschinen- und Geräteverkleidungen einen Projektpartner sucht, der um die Bedeutung des Erscheinungsbildes weiß und flexibel zu agieren versteht, ist hier richtig.

## VORWORT

Michael Schinko & Gerhard Lengauer

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

dass die Sonne auf unser Unternehmen scheint, ist keine Selbstverständlichkeit, ebenso wenig wie die Nutzung ihrer Kraft, um energieautark zu werden. Seit wir durch unseren Hallenzubau über eine dritte Photovoltaikanlage verfügen, verknüpfen wir aber das Geschäftliche mit dem Ideellen. Schinko deckt zur besten Tageszeit seinen Strombedarf selbst ab. So konstruiert und produziert es sich gleich umweltfreundlicher. Was noch für unsere Arbeitsweise spricht: die Kombination aus umgesetztem Industriedesign und der parallelen Entwicklung, wie wir sie Maschinenbauern noch während ihres Konstruktionsprozesses anbieten. Damit sparen wir Zeit und erreichen bessere Ergebnisse. Unsere Kunden bestätigen uns das immer wieder. In der aktuellen Ausgabe erzählt Oliver Hohnhold von AUTFORCE Automation, was ihn auf Schinko gebracht hat und wie er die Zusammenarbeit erlebt. Weitere Spotlights der neuen Schinko Box: Photovoltaik und Stockschießen.

Viel Freude beim Lesen wünschen

Michael Schinko und Gerhard Lengauer



„Die Kombination aus umgesetztem Industriedesign und der parallelen Entwicklung spart Zeit und erzielt bessere Ergebnisse.“

Michael Schinko & Gerhard Lengauer

**K**eine Fertigprodukte, sondern einzigartige, bedarfsgerechte Designgehäuse. Und das bei überschaubaren, durch parallele Entwicklung gering gehaltenen Kosten. Bei Schinko gehört das untrennbar zusammen. So wie sich auch fast 30 Jahre Erfahrung im Blechdesign und dabei herausgebildete Kernkompetenzen vorteilhaft ergänzen. „Umsetzung Industriedesign“ ist eine dieser wichtigsten, weithin einmaligen Stärken von Schinko, die bereits erwähnte „Parallele Entwicklung“ eine weitere. In diesem Sinne handelt man weniger als simpler Fertiger denn als mitdenkender Projektpartner. Die Alleinstellungsmerkmale von Schinko führen dazu, dass Kunden am Ende über Produkte verfügen, die ihrerseits Alleinstellungsmerkmale besitzen – optisch und praktisch. Nichts wird gesondert betrachtet, Projekte werden als Ganzes betrachtet und hinsichtlich tunlichst einfacher Produktion – am besten auf Basis erprobter, zugleich günstiger Standardkomponenten – durchkonzipiert.

### FUNKTION IN FORM ÜBERTRAGEN

Schinko hat den Wert von Industriedesign schon vor Jahrzehnten erkannt. Genauso lange währt auch schon die Zusammenarbeit mit IDUKK, dem Designbüro von Reinhard Kittler und Heinrich Kurz. Wobei über die Jahre immer wieder auch andere Industriedesigner für Schinko tätig waren. Teils wurden sie von Kunden für Projekte mitgebracht. Der Zweck war und ist dabei immer der gleiche: Gehäuse sollen weit mehr als eine Schutzfunktion erfüllen. Sie sollen einen eigenen Reiz ausstrahlen, idealerweise die dahinter stehende Funktion in

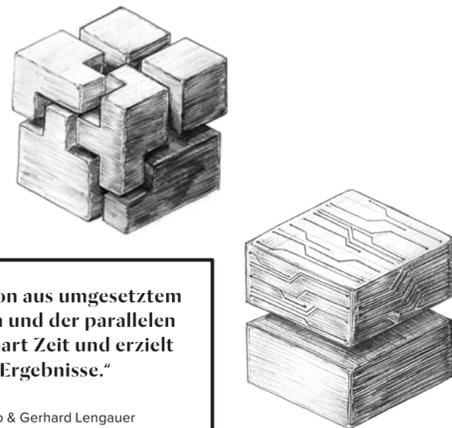
Form übertragen, Emotionen wecken und förmlich zur Bedienung einladen. Auch so funktioniert heute Unterscheidung und Positionierung am Markt: durch Look & Feel, das ein Bewusstsein transportiert. Reinhard Kittler hat es in einer früheren SCHINKO BOX schon einmal auf den Punkt gebracht: „Gelungenes Design bedeutet, dass Botschaften und Signale, die eine Produktgestalt aussendet, beim Kunden ankommen und verstanden werden.“ Dabei gilt natürlich: Design muss sich in jedem Fall auch rechnen. Wobei weniger ein mittel- und langfristiges Abbezahlen gemeint ist, sondern Effekte auf eine einfachere Erzeugung, eine bereits mitbedachte Auslieferung und

**Gelungenes Design bedeutet, dass Botschaften und Signale [...] beim Kunden ankommen und verstanden werden.**

die Montage der Geräte und Maschinen im Werk der Kunden. Das mag weitreichend und kompliziert klingen, für Schinko ist es aber die einzig infrage kommende Arbeitsweise, weil sie dem Kunden die größtmöglichen Vorteile bringt, und genau darum geht es dem Unternehmen letzten Endes bei jedem Projekt.

### FRÜHER BEGINNEN, EHER FERTIG WERDEN

Paralleles Entwickeln ist dafür unablässig. Schinko meint damit, dass es kein fertiges, bis ins Detail ausgearbeitetes Lastenheft braucht, um mit der Verwirklichung eines Gehäuses beginnen zu können. Ganz im Gegenteil ist es sogar vorteilhaft, wenn das Gesamtprodukt simultan entsteht, wenn also die Konstruktion des Gehäuses und die Konstruktion der Maschine gleichlaufen. Das spart Zeit, lässt Rückschlüsse zu, erzeugt Synergien und führt letztendlich zu einem besseren Produkt, bei deutlich reduzierter Time-to-Market. Schinko hat auf diese Art und Weise bereits viele Projekte verwirklicht. Nicht zuletzt auch für AUTFORCE Automation, wie auf den folgenden Seiten zu lesen ist ...



WÄSCHER FÜR ROTATIONSTEILE



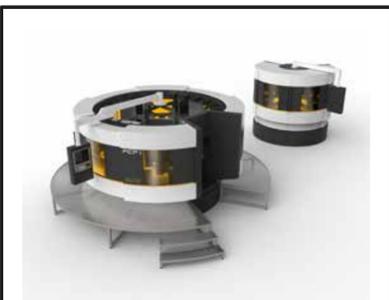
SPEZIALMASCHINE ZUR ELEKTROCHEMISCHEN ENTGRATUNG

Die Verkleidung der Entgratungsanlage für Komponenten der Autoindustrie ist als Voll-Niro-Lösung (V4A/1.4404) hoch chlorbeständig ausgeführt und verfügt über ein Aufnahmesystem für innenliegende Kunststoffbehälter. Die in die Kantprofile integrierte Kabelführung spart Zeit bei der Endmontage und benötigt keine zusätzlichen Führungskanäle. Sämtliche Pumpen, Antriebe und Förderleitungen finden ebenfalls in der Gehäusearchitektur Aufnahme.



ENTFEUCHTUNGSANLAGE FÜR SPRITZGUSSMASCHINEN

Das hochflexible Gehäusesystem ist in drei Ausführungen variabel herstellbar. Der Rahmenunterbau nimmt alle Anlagenteile unter Berücksichtigung der relevanten statischen und dynamischen Kräfte auf. Durch den Einbau von Zuelementen zur Ableitung der Kräfte auf die Bodenstruktur ist auch beim Heben mittels Kran oder Stapler eine adäquate Lösung berücksichtigt. Steuerkonsole und Schnittstelle sind in ergonomisch optimaler Arbeitshöhe und Sichtposition platziert.



RUNDTAKTMASCHINE FÜR DEN AUTOMOTIVE-BEREICH

Bewusst robust. Die Verkleidung integriert neben den Sichtfenstern auch fünf runde Schiebetüren. Die außenliegende Kabelführung dient zugleich als Designelement. Über einen Tragarm ist das Bediengehäuse 360° drehbar. Die gesamte Anlage ist extrem robust und in Mehrfarbenoptik ausgeführt.

## UMSETZUNG INDUSTRIEDESIGN UND PARALLELE ENTWICKLUNG IN ANWENDUNG

„Botschaften, die von gelungenem Design ausgehen, sind immer auch Herkunfts- und Qualitätsbotschaften. Ob ein Produkt ein Umsatzbringer wird, hängt von vielen Faktoren ab. Designmaßnahmen, eine durchgängige, wiederkehrende Produktform, ergonomisch durchdachte Anwendungen können aber in jedem Fall als strategisches Mittel angewendet werden, die Markenwerte eines Unternehmens nachhaltig zu stärken.“

REINHARD KITTLER,  
IDUKK

INDUSTRIEDESIGN  
<http://y2u.be/IKKu8tWPBhc>



Schinko-Industriedesign auf YouTube.

### WÄSCHER FÜR ROTATIONSTEILE

Diese Anlage dient der Industriereinigung von Rotations- und Drehteilen. Die Gehäusearchitektur folgt in ansprechender Form den zu verarbeitenden Produkten. Die kompakte Verkleidung mit angedocktem Bedienelement benötigt wenig Platz und bietet leichten Zugang zu allen Anlagenteilen.

# Der Würfel hat gefallen

## AUTFORCE Cubes für AUTFORCE Automation

„Google lässt grüßen“, sagt Oliver Hohnhold mit amüsiertem Unterton. Der Geschäftsführer von AUTFORCE Automation weiß aus 20-jähriger Erfahrung, dass man einen verlässlichen, perfekt passenden Projektpartner selten bis nie auf Anhieb findet – schon gar nicht bei einer schnellen Suche im Internet. Dennoch stieß er vor einiger Zeit genau so auf Schinko. Gleich die erste Recherche nach einem Spezialisten für Gehäuse-technik führte für Hohnhold zu einem Volltreffer, wie er selbst sagt. „Die Produkte von Schinko sahen sehr sauber und ansprechend aus, deshalb stellte ich kurzerhand einen Kontakt her.“

### KOMPLETT ZUFRIEDEN

AUTFORCE ist Komplettanbieter für Automatisierungslösungen. Der Stammsitz des im Jahr 2000 von Oliver Hohnhold und DI Christian Herzog gegründeten Unternehmens liegt im südsteirischen Lebring. Nach mehrfacher Erweiterung des Portfolios deckt AUTFORCE heute das komplette Spektrum der industriellen Automatisierungstechnik ab, inklusive Softwarelösungen und Maschinenbau. Unter Letzteren fallen auch standardisierte Prüfstationen, so wie sie von der produzierenden Industrie gerne zur gleichbleibenden Qualitätssicherung verwendet werden. Bei AUTFORCE gab es dazu eine innovative Idee: Vielseitige, modulare Prüfanlagen wollte man bauen, in einem Baukastensystem aus Grundgestell, Schutzhäuser und variabler Prozessplatte – griffig Base, Cover und Process Unit genannt. Durch die leicht austauschbare Prozessplatte kann so eine Anlage an einem Tag als Dichtprüfstation, am nächsten als Lasermarkierstation dienen und dergleichen mehr. Was AUTFORCE zunächst noch zum Produkterfolg fehlte: das stimmige Gehäuse.

### STANDARDKOMPONENTEN ALS KOSTENSENKER

„Wir können sicherlich sehr gut konstruieren und sehr gute Maschinen bauen, aber wir sind keine Designer“, bekennt Oliver Hohnhold. Diesen Part

übernahm nach einer genauen Erfassung aller Vorstellungen und Wünsche letztlich Schinko. Aus dem schon existierenden Ansatz zu einem Würfel wurden die AUTFORCE Cubes. Wobei nicht nur der Designentwurf selbst beim Kunden sofort Anklang fand, sondern auch die Überlegungen zur Entwicklung, Perfektionierung und Umsetzung. „Uns schwebten andere Abmessungen vor“, sagte Hohnhold. „Dann stellte sich im Gespräch mit Schinko aber heraus, dass es besser ist, auf 905 x 936 mm zu gehen, weil wir so Standardkomponenten verwenden konnten. Das war ein Riesenvorteil für uns. Es wurde seitens Schinko generell darauf geachtet, wie man Kosten optimieren und gemeinsam ein Superprodukt auf den Markt bringen kann. Auch die bei uns entwickelte Hubtüre wurde übernommen und sehr gut umgesetzt.“

### GLEICH BEIM ERSTEN MAL GETROFFEN

So wie schon bei der Internetsuche erging es Hohnhold übrigens auch bei den Designentwürfen. „Mit Schinko und deren Industriedesign-Partner IDUKK fanden wir jemanden, wo die Vorschläge beim ersten Mal gepasst haben. Das Design sah cool aus und entsprach dabei vollends auch dem, was wir an Funktion brauchen.“ Dazu gehört für den Geschäftsführer übrigens auch die Bedienerfreundlichkeit. Auf eine ergonomische Bauweise, die sowohl im Sitzen als auch im Stehen ein angenehmes Arbeiten möglich macht, wurde gesondert geachtet. „Die ewige Frage, ob Design nun der Funktion folgt oder umgekehrt, ist müßig“, resümiert Hohnhold. „Design und Funktion müssen wie bei den AUTFORCE Cubes zusammenspielen.“

„Ich bin von dem entstandenen Produkt wirklich begeistert. Von seiner Stabilität, wie es ausgeführt ist und aussieht. Aber auch die gesamte Abwicklung und die Termintreue waren top. Einen Projektpartner wie Schinko findet man wirklich selten.“

**OLIVER HOHNHOLD**  
Gründer und Geschäftsführer AUTFORCE Automation

### AUTFORCE CUBES MODULARE PRÜFANLAGEN

Mit einem Basisgerät und variablen Prozessplatten werden AUTFORCE Cubes zu enorm vielseitigen Prüfanlagen. Damit lässt sich nahezu jede Prozessanforderung erfüllen – seien es Dichtheits-, Leitfähigkeits-, Isolations-, Bohrloch-, Lunker- oder Rissprüfungen, Code-Validierung nach ISO 15415, 3D-Kontrolle ... Durch das schräge Sichtfenster und die Möglichkeit, die Arbeit sitzend oder stehend auszuführen, haben die Bediener ein allenfalls angenehmes Arbeiten.



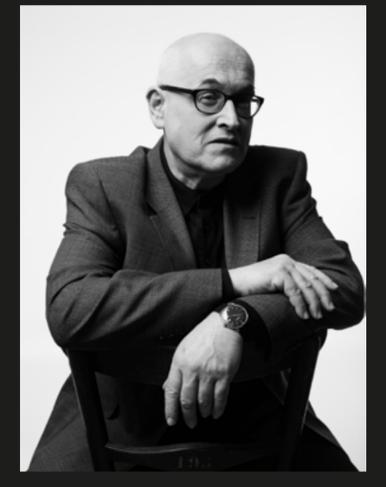
AUTFORCE CUBES ALS BAUKASTENSYSTEM



ANGENEHMES ARBEITEN DANK ERGONOMISCHER BAUWEISE

### REINHARD KITTLER, IDUKK ÜBER DIE ZUSAMMENARBEIT MIT AUTFORCE

„Bei AUTFORCE Cubes bestand die Herausforderung speziell darin, ein komplexes System mit einem sehr breiten Bereich an Prüfstationen unter ein Gehäuse zu bringen. Es galt, verschiedenste Arten des Prüfens zu berücksichtigen, auf unterschiedlichste Abmessungen einzugehen und zugleich die Ergonomie zu gewährleisten. Das Design ist daher auf Steh- und Sitzarbeitsplatz ausgelegt. Die leichte Zugänglichkeit bei der Bedienung und freie Sichtwinkel wurden besonders bedacht. Die modularen Prüfanlagen weisen in jeder Ausprägung einen hohen Wiedererkennungsgrad auf. Das moderne Erscheinungsbild kann als Basis für weitere Produkte der Firma AUTFORCE dienen.“



### DIE KUNDENVORTEILE AUF EINEN BLICK



#### Prozesskosten

Durch Verwendung von Standardkomponenten spart der Kunde erheblich an Material- und Prozesskosten.



#### Gehäusedesign

Das attraktive Gehäusedesign betont die Funktionalität, hebt sich vom Wettbewerb ab und lässt sich zu einer Designlinie erweitern.



#### Material-Know-how

Bei Schinko arbeiten Experten der Blechtechnik, die ihr Know-how aktiv in die Perfektionierung der Prüfanlagen einbringen.



#### Ergonomische Gestaltung

Die Gehäuse sind so ausgeführt, dass sie sowohl für Steh- als auch für Sitzbedienung geeignet sind. Das erweitert den Aktionsradius.



# SEIT HEUER SELBSTVERSORGER



**Umweltverträglichkeit und Nutzung der Sonnenenergie sind zwei Themen, die Firmengründer Michael Schinko seit Langem umtreiben. Das hat dem Unternehmen eine Vorreiterrolle eingebracht.**



**Die Abdeckung durch eigenen Solarstrom macht Schinko zum klimaneutralen Unternehmen.**



MICHAEL SCHINKO

#### **HERR SCHINKO, BEI DER NUTZUNG VON SOLARSTROM SIND SIE IHREM EIGENEN ZEITPLAN VORAUSS.**

Ich habe zu Hause mit einer Photovoltaikanlage 2019 angefangen. Mein Ziel war es aber immer, die Photovoltaik auch im Unternehmen so weit auszubauen, dass wir 2020 unseren Strombedarf zu 100 Prozent selbst abdecken können. Durch unsere Werksverweiterung, bei der auch eine weitere PV-Anlage hinzukam, sind wir erfreulicherweise nun schon früher dazu in der Lage. Was vergleichsweise klein begann, hat sich sukzessive gesteigert und ist für uns heute wirtschaftlich sehr wohl relevant.

#### **WIE GROSS IST DIE AKTUELLE LEISTUNG?**

In Summe erreichen wir mit unseren drei Anlagen eine Nennleistung von 359 kWp (Kilowatt peak). Somit ist im Sommer bei Sonnenschein während der Mittags- und Nachmittagsstunden die komplette Eigenversorgung gegeben. Das ist umweltverträgliches, nachhaltiges Wirtschaften, wie es mir persönlich wichtig ist.

#### **SIND WEITERE AUSBAUTEN GEPLANT?**

Den Überschuss, der Samstag und Sonntag entsteht, liefern wir bis dato noch ins Netz. Als nächste Schritte werden wir bis spätestens 2021 erste Stromspeicher installieren. Aktuell ist es so, dass 85 Prozent des Solarstroms von uns selbst verwendet werden, 15 Prozent gehen demnach ins Netz. Mit den Speichern wird die Rechnung neu aufgemacht. Die Abdeckung durch eigenen Solarstrom trägt ihren Teil dazu bei, dass sich Schinko ganz offiziell als klimaneutrales Unternehmen bezeichnen darf.

## STOCK-KONSERVATIV? VON WEGEN!

**VIEL NEUES GAB ES BEI DEN BETRIEBSMEISTERSCHAFTEN IM STOCKSCHIESSEN. DIE FÜNFTE AUSGABE DIESES NICHT GANZ ERNSTEN, ABER EHRGEIZIG GEFÜHRTEN TURNIERS WURDE ANDERS ALS IM VORJAHR IN DER STOCKHALLE NEUMARKT AUSGETRAGEN UND DIE TEAMS NEU GEMISCHT.**

Eines blieb trotz des geänderten Austragungsortes und der neu formierten Moarschaften gleich: Die Namen der Teams erwiesen sich auch in diesem Jahr wieder als launig. Es war nicht zu übersehen und -hören: Wenn „de schwarzn“ auf „auch namenlos grandios“ und „da Rest“ treffen, ist neben Spannung auch für Spaß und einen Extraschub für den Teamgeist bei Schinko gesorgt. Bestens organisiert von Christian Gruber und Andrea Affenzeller, nahm das Turnier mit sechs Teams seinen Lauf. Auch ein reines Frauenteam war darunter. Ehrgeizfördernd waren dabei für alle die zu gewinnenden Trophäen. Schinko-Konstruktionslehrling Theresa Mayr hatte eigens aus Metall gefertigte Stockmodelle für die ersten drei Plätze entworfen. Sieger wurde die Moarschaft „Da Sepp“ mit Markus Satzinger, Josef Gral, Thomas Freudenthaler und Michael Schober. Der zweite Platz ging an die „KB'ler“ vor dem Team „woas i ned“. Nach fast vier Stunden Sport kam der Ausklang bei einer Brettljause von der Dingdorfer Stub'n gerade recht.

**Mehr als ein  
Teamerfolg.**



DIE SCHINKO „MOARSCHAFTEN“

#### RÜCKBLICK 2019

### **VOI SCHNUPPA: Zwei Vormittage zum Reinschnuppern in die Lehre bei Schinko**

**Freitag, 22. und 29. März 2019**

Die zwei Schnuppertage gaben möglichen zukünftigen Lehrlingen einen Einblick in die Produktion und Jobangebote von Schinko.



22. UND 29.3.2019 → 9-12 UHR

schinko

#### MESSERÜCKBLICK 2019

### **FMB Süd**

**Zuliefermesse Maschinenbau**

**20. – 21. Februar 2019 | Augsburg, DT**

Die übersichtliche Umgebung der Messe ermöglichte intensive Gespräche. Neue Kontakte wurden geknüpft und vor allem die aktuellsten Trendthemen in der Industrie beobachtet.

### **SMART**

### **Automation Austria**

**Fachmesse für industrielle Automatisierung**  
**14. – 16. Mai 2019 | Linz, AT**

Im Design Center Linz standen drei Tage voller Innovation und neuesten Trends in der Automatisierungstechnik am Programm. Unter rund 180 Ausstellern war Schinko mitten im Geschehen. Sowohl mit Stammkunden als auch mit potentiellen Neukunden wurden verschiedenste Entwicklungen und mögliche neue Projekte besprochen. „Ein absoluter Hingucker waren unsere Gehäuse aus der Spritzguss- und Automatisierungstechnik!“, berichtet Christian Plangger (Leitung Verkauf).



#### VORSCHAU 2019

### **Firmengrillfeier**

**29. Juni 2019, Schinko Werkgelände**

Unser traditionelles Schinko Familien-Sommerfest mit allen Mitarbeiter\*innen und Angehörigen: immer ein Genuss und viel Spaß!

# Gutes Design macht ein Produkt verständlicher.

Dieter Rams

## IMPRESSUM

### SCHINKO BOX N°29

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, Rudolf Krenmair  
Illustrationen: Tristan Huber