

Schinko: Mit neuer Reinraumzelle gegen den Chipmangel

- **Spezialist für innovative Gehäusetechnik adressiert mit Ausbau die Halbleiterindustrie**
- **Laborartige Produktionsbedingungen garantieren Reinraumklassen 7 und 8 nach DIN EN ISO 14644-1**
- **Durch Inhouse-Lösung werden Durchläufe verkürzt sowie Lkw-Kilometer und CO₂ eingespart**

NEUMARKT IM MÜHLKREIS – Das Unternehmen hat sich dank maßgeschneiderter, intelligenter Lösungen als Produzent von Maschinenverkleidungen und Spezialgehäusen einen Namen gemacht. Und somit auch im Kundenkreis von Schinko in der Halbleiterindustrie. Teil der Unternehmensphilosophie ist es, mit und durch Kundenwünsche zu wachsen und das eigene Leistungsspektrum zielgerichtet zu erweitern.

Unter diesem Aspekt ist auch die neue 24 Quadratmeter große Reinraumzelle zu sehen. Reinräume und -zellen sind speziell in der Halbleiterfertigung essenziell. Denn sie erlauben das Herstellen und Verpacken besonders sensibler Produkte. Durch ein ausgeklügeltes Luftfiltersystem und Sicherheitsschleusen wird ein hochreines Umfeld geschaffen, so wie es für die Bedürfnisse der Chipproduzenten für die nach DIN EN ISO 14644-1 geregelten Reinraumklassen definiert ist.

Beidem hat Schinko auch bislang schon entsprochen: durch einen eigenen Montageplatz für Reinraumteile samt angeschlossener Waschzelle und durch die Vergabe heikler Aufträge außer Haus. Indem sich das Handling reduziert, ergibt sich nun automatisch ein Qualitätsplus, während damit einhergehend auch Transportkilometer und Tonnen an CO₂ eingespart werden.

Schinko-Geschäftsführer Gerhard Lengauer hebt den Zeitpunkt der Investition hervor: „Der Schritt passiert im richtigen Augenblick. Der Chip- bzw. Halbleitermangel lässt manche Branchen bekanntlich gerade stillstehen. Insofern unterstützen wir durch unsere neue Reinraumzelle die Anlagenbauer in der Halbleiterindustrie durch verkürzte Lieferzeiten und höhere Kontingente.“

Chipproduktion würde man nicht mit Gehäusetechnik verbinden, so Lengauer weiters. Tatsächlich haben aber die Leistungen von Schinko oft nur noch wenig mit dem traditionellen Bild einer Werkshalle zu tun. Das Know-how und die Fertigkeiten des Unternehmens reichen weit darüber hinaus. Die laborartige Reinraumzelle, wo die Schinko-Mitarbeiter*innen in spezieller Arbeitskleidung Bauteile veredeln und nach Reinraumkriterien bearbeiten, ist nur ein Sinnbild dafür.

„Wir sind seit 20 Jahren in der Halbleitertechnik sukzessive gewachsen“, sagt Lengauer. „Wenn wir mit und von der Halbleiterindustrie sprechen, dann reicht unser Know-how etwa von der Herstellung der Wafer aus Reinsiliziumrohblöcken über Wafer-Ätzanlagen bis hin zur hoch spezialisierten Prüftechnik für diese Mikrobauerteile.“

Ähnliche Ansprüche sind übrigens auch für die Medizintechnik, den Pharmabereich und in der Lebensmittelindustrie von Belang – drei weitere Bereiche, wo der Name Schinko seit Langem mit höchster Qualität verbunden wird.

FOTOANHANG



Bild 1: Schinko-Reinraum-2021.jpg

Aus einem Montageplatz für Reinraumteile wurde eine 24 Quadratmeter große Reinraumzelle nach DIN EN ISO 14644-1.

© Jürgen Grünwald, Abdruck honorarfrei



Bild 2: Schinko_GF_Gerhard_Lengauer_copyright_Robert_Maybach.jpg

Dipl.-Ing. Gerhard Lengauer, Geschäftsführer

© Robert Maybach, Abdruck honorarfrei



VERKLEIDUNGS- & GEHÄUSETECHNIK

Logo: schinko-logo-claim-1zeilig_4C-CMYK.eps

UNTERNEHMENSgegenstand SCHINKO GMBH:

Der Spezialist für Verkleidungs- und Gehäusetechnik

Gründungsjahr: 1990

Anzahl der Mitarbeiter: 140

Umsatz erw. 2021: 20 Mio. €

Exportanteil: 45 %

Kernkompetenz: Spezialunternehmen für die Entwicklung und Fertigung von maßgefertigten Maschinen- und Geräteverkleidungen

RÜCKFRAGEN UND KONTAKT:

DI Gerhard Lengauer

Geschäftsführender Gesellschafter

T. +43 7941 69 06-629

gerhard.lengauer@schinko.at | presse@schinko.at

WEBSITE

www.schinko.at



VERKLEIDUNGS- & GEHÄUSETECHNIK

REINRAUMZELLE BEI SCHINKO