

DAS MAGAZIN DER RICO GROUP

INSIGHTS

AUSGABE 2019

25 JAHRE RICO

Wie sich der Drei-Mann-Betrieb zum Werkzeugbauer und Spritzguss-Profi entwickelte.

WUSSTEN SIE, DAS(S)?

Überblick über die Leistungen der RICO GROUP.

REINRAUM SIMTEC

Reinraumerweiterung bei SIMTEC in Florida.



VOLLTREFFER!

» 04/2019 INHALT DIESER AUSGABE

- | | |
|--|--|
| 03 EDITORIAL
Die Geschäftsführer der RICO GROUP ziehen Bilanz | 19 2K-WERKZEUG GEHT IN PRODUKTION
96+96 Kavitäten-Werkzeug |
| 04 25 JAHRE RICO
Eine Geschichte die Seinesgleichen sucht | 20 ERWEITERUNG FIRMENSTANDORT HTR
Erster Bauabschnitt abgeschlossen |
| 06 INTERVIEW MIT DEN EIGENTÜMERN
Die Gründerväter von RICO und der RICO GROUP | 21 NEUE INDUKTIONSHÄRTEANLAGE
Modernste Anlage Europas bei HTR |
| 12 NEUES GESCHÄFTSLEITUNGSTEAM
Frischer Wind bei RICO | 22 ENTWICKLUNGSauftrag FÜR NEUKUNDEN
2K-Prototypen aus dem 3D-Drucker |
| 14 WUSSTEN SIE, DAS(S)?
Neuerungen im Leistungsportfolio der RICO GROUP | 23 HIER TREFFEN SIE DIE RICO GROUP
Messeauftritte rund um den Globus |
| 18 REINRAUM ERÖFFNUNG
SIMTEC antwortet auf Kundenanforderungen | 24 ABDECKKAPPE FÜR MIKROSCHALTER
Neuvorstellung auf der K 2019 |
| 18 KINDERTAG
Mitarbeiter-Kinder besuchen SIMTEC | 26 FLASHLIGHTS 2019
News und Wissenswertes aus der RICO GROUP |

Aus Gründen der Lesbarkeit wird im Magazin INSIGHTS darauf verzichtet, geschlechtsspezifische Formulierungen zu verwenden. Soweit personenbezogene Bezeichnungen nur in männlicher Form angeführt sind, beziehen sie sich auf Männer und Frauen in gleicher Weise.

Impressum

INSIGHTS Das Magazin der RICO GROUP. **Herausgeber:** RICO GROUP GmbH, Am Thalbach 8, A - 4600 Thalheim bei Wels, Österreich **Tel.:** +43 (0) 7242 76 460 **E-Mail:** office@rico-group.net, www.rico-group.net **Verantwortlich für den Inhalt:** Markus Landl (MBA) **Redaktion:** Sonja Kimer, **Bildnachweis:** RICO, RICO GROUP, SIMTEC, SILCOPLAST, HTR **Druck:** RICO GROUP **Art Direction und Layout:** RICO. Der Nachdruck für das gesamte Magazin oder Auszüge ist genehmigungspflichtig.

GANZ EHRlich... ES WAREN HARTE, ABER GRANDIOSE JAHRE



EDITORIAL INSIGHTS 2019

Jubiläum! Wir feiern ein Vierteljahrhundert RICO und widmen uns in dieser Ausgabe deshalb sehr intensiv der 25-jährigen RICO-Firmengeschichte. Doch richten wir unseren Blick nicht nur in die Vergangenheit, sondern zeigen Ihnen außerdem welchen Themen wir uns zukünftig in der RICO GROUP widmen.

Natürlich erinnern wir uns gerne an unsere Anfangszeit zurück und sehen heute mit Freude, welche Entwicklungsschritte RICO, aber auch wir persönlich gemacht haben. Vor 25 Jahren gründeten wir RICO. Auf den nächsten Seiten widmen wir uns diesem anspruchsvollen, aber sehr produktiven Vierteljahrhundert. Genauso wie wir dankend zurück blicken, schauen wir auch voller Freude in die Zukunft. Die RICO GROUP entwickelt sich hervorragend und hält in der Insights wieder viele Neuigkeiten für Sie bereit.

Wir berichten über die Übergabe der RICO-Geschäftsleitung an ein neues Vierer-Führungsteam, und geben Ihnen einen Überblick über das umfangreiche Leistungsportfolio der RICO GROUP. SIMTEC in Forida spricht über die Eröffnung des neuen Reinraumes und das brandneue 96+96-fach 2K-Werkzeug. HTR in Thalheim zeigt stolz das neu errichtete Firmengebäude und präsentiert die vor kurzem installierte und modernste Induktionshärteanlage Europas. Silcoplast schreibt über die neueste Entwicklung eines Steckverbinders.

Erfahren Sie außerdem, auf welchen Veranstaltungen wir uns regelmäßig vernetzen und wo Sie uns in der nächsten Zeit antreffen können. Wir verraten Ihnen zudem die Details

zu unserer K 2019 Messeanwendung – einem Mikrospritzgussprodukt für die Medizintechnik.

Und noch etwas. Wir möchten Danke sagen. Danke für spannende Tage, Wochen, Monate, Jahre und Jahrzehnte, die wir mit Ihnen und Ihren Projekten verbringen durften und dürfen. Es war uns – und ist uns nach wie vor – immer eine Freude, auf Basis einer wertschätzenden, vertrauensvollen und langfristigen Zusammenarbeit, das Optimum aus Ihren Aufträgen rauszuholen und Sie auf Ihrem Weg zu unterstützen.

Ing. Gerhard Kornfelder, Johannes Grabner, Alfred Griesbaum,
Geschäftsführer der RICO GROUP GmbH



EINE GESCHICHTE DIE SEINESGLEICHEN SUCHT 25 JAHRE RICO

„Vor genau 25 Jahren haben wir RICO gegründet. Es war eine der besten Entscheidungen unseres Lebens“, sind sich die Eigentümer Alfred Griesbaum, Ing. Gerhard Kornfelder und Johannes Grabner einig. Die Vision war es, am Weltmarkt ein Synonym für hochwertigen Werkzeugbau und Präzisionsteile aus Silikon zu werden.

1994. Drei Männer gründen ein Unternehmen namens RICO. RICO steht für Rubber Injection Company. Damit war der Unternehmensschwerpunkt besiegelt – es geht um die Verarbeitung von Elastomeren. Alfred Griesbaum, Ing. Gerhard Kornfelder und Johannes Grabner sind die Gründer und Eigentümer von RICO. In der nunmehr 25-jährigen Geschichte haben sie das Unternehmen aufgebaut und zu internationalem Erfolg geführt.

RICO - RUBBER INJECTION COMPANY

Seit der Gründung im Jahr 1994 ist RICO weltweit bekannt für die Herstellung von hochwertigen Spritzgusswerkzeugen in der Ein- oder Mehrkomponenten-Technologie. Werkzeuge wurden seit jeher für Spritzgusskunden individuell gefertigt, an den Spritzgussanlagen optimiert und in Gang gebracht.

2009 erweiterte RICO das Firmenportfolio um einen wichtigen Bereich: Die eigene Serienproduktion von individuellen Kleinteilen aus Silikon. Am Standort in Thalheim wurden fortan selbst Produkte in der Ein- und Mehrkomponenten-Technologie hergestellt.

Heute genießt RICO bei Kunden der Automobilindustrie, der Medizintechnik sowie der Haushalts- und Sanitärbranche einen hervorragenden Ruf in der Herstellung von Spritzgusswerkzeugen und Silikon-Präzisionsteilen.

„Wer technisch anspruchsvolle Projekte im Elastomerbereich abwickeln möchte, ist bei RICO an der richtigen Stelle“, bekräftigt RICO-Geschäftsführer Dr. Markus Nuspl.

REGELMÄSSIGE ERWEITERUNGEN

Seit der Gründung ist viel passiert. Anfänglich arbeitete man in einer gemieteten Halle nahe des Welser Messegebiets, bis 2001 nach Thalheim übersiedelt werden konnte. Es wurde immer viel in den Standort Thalheim investiert und großzügig erweitert, Hallen vergrößert, Technologie weiterentwickelt. Heute hält RICO mehrere Patente in der Werkzeugtechnologie und ist Weltmarktführer im Mehrkomponenten-Spritzguss.

EFFIZIENZ DURCH DIGITALISIERUNG

Neben den üblichen Zertifizierungen nach ISO-Standards, beschäftigt sich RICO seit langem intensiv mit dem Thema Digitalisierung. Große Fortschritte wurden mit dem Leitstandssystem errungen, das die Produktion permanent überwacht. Stillstandzeiten der Maschinen konnten durch die automatische Datenerfassung reduziert, und die Produkt- und Prozessqualität optimiert werden.

”

„Wer technisch anspruchsvolle Projekte abwickeln möchte, ist bei RICO an der richtigen Stelle“

Dr. Markus Nuspl, Geschäftsführer



MITARBEITERSTAND WÄCHST

Dass RICO nicht nur am Weltmarkt mit hervorragender Technologie reüssiert, zeigt die steigende Mitarbeiterzahl. 2019 beschäftigt RICO bereits 230 Mitarbeiter/innen in Thalheim.

„Wir sind stolz auf unsere Unternehmenskultur. Nach wie vor ist RICO konzernunabhängig und in Eigentümerhänden. Das macht uns besonders bodenständig, nachhaltig und gibt unseren Kunden/innen und Mitarbeiter/innen Sicherheit“, so Geschäftsführer Dr. Markus Nuspl.



Der 1. RICO-Standort. Nahe der Messe Wels bezog RICO das erste Firmengebäude.

1994

Gründung der RICO Elastomere Projecting GmbH durch die drei Eigentümer Johannes Grabner, Alfred Griesbaum und Ing. Gerhard Kornfelder

1995

1. Lehrling
Bereits ein Jahr nach der Gründung wird der erste Lehrling aufgenommen und ausgebildet.

2001

Umzug von Wels nach Thalheim
RICO bezieht das neu errichtete Firmengebäude in Thalheim bei Wels.

2004

Die 1. Zertifizierung
nach ISO 9001. Es folgen Zertifizierungen nach ISO 14001 und ISO TS 16949:2009.

DIE GRÜNDERVÄTER VON RICO UND DER RICO GROUP INTERVIEW MIT DEN EIGENTÜMERN

Alfred Griesbaum, Ing. Gerhard Kornfelder und Johannes Grabner – diese drei Männer sind die Gründerväter von RICO und der RICO GROUP und die Köpfe der zwei erfolgreichen Unternehmen. Insights hat sie zum Interview gebeten.

DIE RICO ELASTOMERE PROJECTING GMBH FEIERT HEUER 25-JÄHRIGES JUBILÄUM. WENN SIE ZURÜCK DENKEN AN DAS ERSTE JAHR RICO – WAS FÄLLT IHNEN ALS ERSTES EIN?

_Grabner: Viel Spaß und viel Arbeit. (lacht)

_Kornfelder: Selbst-Installation. Die erste Halle haben wir komplett selbst installiert, ausgemalt, Steckdosen montiert, den Boden gemacht, Fenster rausgerissen, eine Tür eingebaut. Eben alles eigenständig. Natürlich haben wir uns die Experten für Tipps geholt, aber umgesetzt haben wir alles selbst, so als würde man sich zuhause einen Hobbyraum einrichten.



Selbst sind die Männer. Die RICO-Gründer hatten alle Hände voll zu tun.

_Griesbaum: Wir haben gleich Projekte angepackt, die für uns damals noch ziemlich mutig waren. Was der Wettbewerb abgelehnt hat, haben wir gemacht.

GAB ES FEHLENTSCHEIDUNGEN?

_Kornfelder: Wir wissen nicht ob alles richtig war, aber so schlecht haben wir es anscheinend nicht gemacht (lacht).



2005

1. Erweiterung

RICO erweitert seit dem Umzug zum ersten Mal das Firmengebäude um eine großzügige Lagerfläche.

2007

100 Mitarbeiter/innen

Die Marke ist geknackt.
Der 100. Mitarbeiter wird aufgenommen.

2009

2. Erweiterung und Produktionsstart

RICO erweitert das Firmengebäude und startet mit der Produktion von Spritzgussteilen aus Silikon auf fünf Maschinen.

SIE SIND EIN DREIER-TEAM – WIE KOMMT MAN IMMER AUF EINEN NENNER? KAMEN SIE ALL DIE JAHRE GUT MITEINANDER KLAR?

_Griesbaum: Es hat schon Situationen gegeben, wo wir uns nicht einig waren. Aber nichts Gravierendes. Wir haben nie einen persönlichen Streit gehabt – sehr wohl diskutiert, aber nie gestritten.

_Kornfelder: Das Wichtigste war, dass wir uns von Beginn an die Aufgaben klar aufgeteilt haben. Wir haben uns gegenseitig vertraut, sind aber auch immer wieder zusammen gesessen und haben uns abgestimmt. Keiner hat sich in die Aufgaben der anderen eingemischt. Wir haben uns gegenseitig Freiraum gewährt und auf die Expertise des anderen gesetzt. Natürlich haben wir immer wieder gemeinsam geschaut ob wir noch auf dem richtigen Weg sind und wenn wir uns mal nicht einig waren, haben wir die Mehrheit entscheiden lassen. Das ist ein großer Vorteil bei einem Dreier-Team. Am Ende haben wir aber immer alle an einem Strang gezogen.



Die ersten Zeichnungen entstanden händisch auf dem Zeichenbrett.

WIE HAT SICH IHRER MEINUNG NACH DIE ARBEIT SEIT 1994 VERÄNDERT? WO LAGEN DIE HERAUSFORDERUNGEN DAMALS?

_Grabner: Da hat sich soviel getan, das kann man gar nicht beschreiben. Der erste PC, den wir gekauft haben, hatte 1 GB Festplatte und 64 MB RAM und der hat 70.000 Schilling [Anmerkung der Redaktion: ca. 5000 Euro] gekostet!

_Griesbaum: Man hat noch Briefe geschrieben (schmunzelt). Es hat keine EU, keinen Euro, keine E-Mail gegeben. Wir haben das mit Fax gemacht. Die ganze Dokumentation war einfach ganz anders. Die erste Investition war ein Stapler – das war das erste Geld, das wir ausgegeben haben.

_Kornfelder: Das erste Einzeldrahtwerkzeug habe ich auf dem Zeichenbrett selbst gezeichnet. Wir waren eine der ersten Firmen, die auf Echtpapier gedruckt hat. Die anderen haben noch auf Thermopapier gedruckt. Unsere Maschinen waren damals noch ohne Steuerung, da haben wir noch gekurbelt. Diese Pionierzeit habe ich schon genossen. Am Abend haben wir oft den Pizzaservice angerufen. Dann haben wir für die fünf Leute, die wir damals hatten, Pizza und Bier

99

Das erste Einzeldrahtwerkzeug habe ich auf dem Zeichenbrett selbst gezeichnet.

Ing. Gerhard Kornfelder

_Grabner: Was mir an der Geschichte so gefällt ist, dass wir nach 25 Jahren noch beisammensitzen und wir alles so gut hinbekommen haben.



99

Es arbeiten immer noch Leute der ersten Stunde bei uns.

Alfred Griesbaum

bestellt, sind auf der Werkbank gesessen und haben gegessen. Und danach sind wir heim gegangen. Wir hatten kein Tageslicht in der Halle. Da ist die Zeit verrannt, plötzlich war es 22.00 Uhr abends.



Die erste Halle im Werkzeugbau war schnell gefüllt.

_Kornfelder: Wir haben zu 100% alles selbst gebaut. Wir haben den Aufbau gemacht, selbst erodiert, gefräst, usw.. Ich habe das Werkzeug dann in Betrieb genommen und damit gespritzt. Also man kann sagen, die ersten fünf Werkzeuge waren zu 100% aus Eigentümerhand.

_Grabner: Wir waren noch nicht mehr Leute, es gab nur uns drei.

WANN WURDEN DIE ERSTEN MITARBEITER AUFGENOMMEN?

_Grabner: Im Jänner 1995 haben wir den ersten Mitarbeiter aufgenommen.

_Griesbaum: Das Besondere daran ist, dass bei uns immer noch Leute der ersten Stunde arbeiten. Darauf sind wir sehr stolz!

_Kornfelder: Wir haben unseren Mitarbeitern immer die Möglichkeit gegeben sich intern weiterzuentwickeln. Einer unserer Mitarbeiter hat als Fräser angefangen, und ist jetzt technischer Leiter des Tochterunternehmens Simtec in Florida.

WENN SIE AN DIE ERSTEN PROJEKTE ZURÜCKDENKEN, WORAN ERINNERN SIE SICH?

_Griesbaum: Einer unserer ersten Kunden war ein Produzent im Bereich der Automobilindustrie, für den wir das Werkzeug für eine Radialdichtung gebaut haben. Eine besondere Herausforderung war damals ein 16-fach Werkzeug.

2010

Zertifizierung nach ISO 14001
RICO erhält die Zertifizierung nach ISO 14001 für Umweltmanagement.

2011

Einführung Logistiksystem
RICO führt ein Logistiksystem für die Produktion ein.

2012

3. Erweiterung
RICO erweitert zum dritten Mal das Firmengebäude in Thalheim bei Wels um eine Fläche für die Qualitätssicherung.

2013

4. Erweiterung
RICO erweitert zum vierten Mal das Firmengebäude in Thalheim bei Wels. Die Produktionsfläche wird vergrößert.

WAS WAREN IHRE BEWEGGRÜNDE DIE FIRMA RICO ZU GRÜNDEN?

_Grabner: Für mich ganz klar: Die Selbstbestimmung. Das war für mich persönlich die größte Motivation.

_Griesbaum: Es war klar, dass wir Werkzeuge bauen wollen. Aber wir haben uns nicht versteift. Wir hatten einen Backup Business Plan mit Lohnarbeit, falls es in den ersten Jahren nicht laufen sollte. Es ging dann sehr schnell, dass wir unseren ersten Werkzeug-Auftrag bekommen haben.

_Kornfelder: Unser Ziel war es, von der Arbeit, die wir machen, leben zu können, und selbst über unsere Arbeit bestimmen zu können.

99

Wir waren immer innovationsgetrieben und haben uns nicht auf dem Bestehenden ausgeruht.

Johannes Grabner

WAS WAR DER GRUNDSTEIN FÜR IHREN ERFOLG?

_Kornfelder: Werkzeugbau und Elastomer war immer unser Fokus. Innerhalb eines Jahres haben wir es geschafft eine eigene Technologie für die Silikonverarbeitung zu entwickeln. Das war mit ein Grund für unseren Erfolg.

_Grabner: Wir waren immer innovationsgetrieben und haben uns nicht auf dem Bestehenden ausgeruht.

_Griesbaum: Es wurde sofort in die Schweiz, Deutschland und Skandinavien exportiert. Später, ca. 1998, kam dann über strategische Partner der Export nach Nord- und Südamerika dazu. Ab dem Jahr 2000 war RICO international eine richtige Marke.



2016 HABEN SIE DIE RICO GROUP GEGRÜNDET. MIT WELCHEM ZIEL UND WO MÖCHTEN SIE DIE RICO GROUP HINFÜHREN?

_Griesbaum: Die HTR gehört schon seit dem Jahr 2000 zu RICO. Danach folgten die Beteiligungen bei Silcoplast und Simtec. Aus rechtlichen Gründen wurde dann die Holding RICO GROUP gegründet.

_Kornfelder: 2009 haben wir uns dazu entschieden selbst zu produzieren. Um für unsere Kunden auch als Produzent gesehen zu werden, mussten wir uns international aufstellen. Wir wollten weltweit so präsent sein, dass, egal wo unsere Kunden sind, sie nicht mehr an RICO vorbei kommen.

_Grabner: Unsere Vision war, dass jede Tochter für sich eine Erfolgsstory schreibt.



Die erste Spritzgussmaschine in der neuen Produktionshalle.

WAS MACHT IHRER MEINUNG NACH RICO UND DIE RICO GROUP BESONDERS?

_Kornfelder: Wir haben uns immer um unsere Mitarbeiter gekümmert und haben immer auf das Betriebsklima geschaut. Das Team – vor allem ein selbstständiges Team – war uns immer sehr wichtig. Ohne Vertrauen in unsere Leute hätte sich RICO nie so entwickeln können, denn zu dritt hätten wir das nicht geschafft. Wir haben viel verlangt von unseren Mitarbeitern, aber wir haben es auch immer honoriert und gewürdigt.

_Griesbaum: Das Feierabendbier haben wir immer genossen. Wir haben den Tag dabei Revue passieren lassen. Diese Kultur gibt's auch heute noch und das hat unsere Gemeinschaft gefördert. Heute ist die Ausbaustufe unser Betriebsrestaurant.

_Grabner: Der RICO-Spirit, unsere Zusammengehörigkeit und unser starkes Team, ist aus dem entstanden. Wir haben uns abends zusammengesetzt und uns gegenseitig damit gestärkt. Sowas schweißt zusammen. Das ist heute genauso spürbar wie damals. Wir haben unsere Leute nie hängen lassen, und sie uns auch nicht.

2018 HABEN SIE DIE GESCHÄFTSFÜHRUNG VON RICO AN EIN NEUES VIERER-FÜHRUNGSTEAM ABGEGEBEN. WIE SCHWER IST IHNEN DAS GEFALLEN?

_Griesbaum: Wir haben die Übergabe der Geschäftsführung seit zwei Jahren vorbereitet. Natürlich ist es eine Umstellung, aber es geht uns gut dabei.

_Grabner: Es ist nicht einfach passiert, sondern wir hatten mental viel Zeit uns darauf einzustellen. Wir haben das von langer Hand vorbereitet.

_Kornfelder: Wir haben versucht aus den eigenen Reihen unsere Nachfolger mit Entwicklungspotential zu finden. Wir vertrauen unseren neuen Führungskräften und sehen RICO in den besten Händen. Um vom Alltag etwas Abstand zu gewinnen, war aber auch der Umzug in die neuen RICO GROUP Büros sehr hilfreich. Jetzt widmen wir uns mehr strategischen Themen.



2014

Zertifizierung nach ISO TS 16949:2009
 RICO erhält die Zertifizierung nach ISO TS 16949:2009 und feiert in diesem Jahr das 20-jährige Firmenjubiläum.

2016

Gründung der RICO GROUP
 Vier Unternehmen in der Elastomerverarbeitung und dem Werkzeugbau schließen sich zur internationalen RICO GROUP zusammen.



LANGJÄHRIGE KUNDEN GRATULIEREN RICO ZUM JUBILÄUM WORTSPENDEN

„RICO ist für P&G – BRAUN seit über 15 Jahren ein zuverlässiger Partner in allen Fragen rund um 2K-LSR Werkzeuge! Wir gratulieren zum 25-jährigen Firmenjubiläum und freuen uns auf eine weiterhin gute Zusammenarbeit.“

Christian Weber, Procter & Gamble Manufacturing GmbH, Gruppenleiter Molding Engineering



„Wir erinnern uns noch gut, als wir 2014 zum ersten Mal die Köpfe mit Ihnen zusammengesteckt haben, um gemeinsam eine technisch perfekte, in der Anwendung für den Kunden funktionale und zugleich ästhetische Lösung für unser brandneues Trinksystem zu finden. Als kleines Startup ist es oft eine Herausforderung, einen kompetenten Entwicklungspartner zu finden, der auch Freude daran hat, eine Unternehmensreise von Anfang an zu begleiten. In RICO haben wir ihn gefunden. Danke für die großartige und kompetente Partnerschaft über die Jahre! Herzlichen Glückwunsch dem gesamten Team!“

MMag. Christof Aufschnaiter, Geschäftsführer, nuapua GmbH

2018

5. Erweiterung
 RICO erweitert noch einmal die Produktionsfläche. Ebenso wird ein Hochregallager hinzugebaut.

2019

25 Jahre
 Die RICO Elastomere Projecting GmbH feiert ihr 25-jähriges Jubiläum.



FRISCHER WIND BEI RICO NEUES GESCHÄFTSLEITUNGSTEAM

Ein Unternehmen, das man mit eigenen Händen aufgebaut hat, in das man jede Menge Herzblut, Zeit und Energie investiert hat und das man von einem Drei-Mann-Betrieb zu einem Global Player und Technologieführer entwickelt hat, gibt man wohl nie ganz aus den Händen. Die Eigentümer der RICO Elastomere Projecting GmbH haben sich jedoch zeitgerecht darüber Gedanken gemacht, schon früh ein neues Führungsteam aufgebaut und im Oktober 2018 die operativen Geschäfte an ein neues Vierer-Führungsteam abgeben.

Noch gibt es bei keinem der drei RICO-Gründer Gedanken an den Ruhestand, ganz im Gegenteil. Sie kümmern sich sehr aktiv um die Geschicke der RICO GROUP. Um aber dafür zu sorgen, dass auch RICO weiterhin in guten Händen ist, wurde in den vergangenen Jahren ein Team von Nachfolgern aufgebaut, das dafür sorgt, dass RICO der starke Partner bleibt, unter dem Kunden ihn überall auf der Welt kennen. „Es war uns ein Anliegen, zeitgerecht ein Managementteam aufzubauen, das die Interessen des Unternehmens nach außen hin vertritt, das es weiterentwickelt und den intensiven Kontakt mit unseren Kunden weltweit pflegt“, so Eigentümer Alfred Griesbaum. „Mit der Führungsriege, für die wir uns entschieden haben, sind wir uns sicher, dass RICO auch in Zukunft tatkräftig am Elastomer-Markt mitmischt.“

Im Oktober 2018 übergaben die Eigentümer Alfred Griesbaum, Ing. Gerhard Kornfelder und Johannes Grabner die Geschäftsleitung an Dr. Markus Nuspl, Ing. Martin Rapperstorfer, Roland Angerer und Dipl.-Ing. Alexander Widmayr. Die neue Führungsspitze der RICO Elastomere Projecting GmbH stellt sich vor.

Markus Nuspl, Geschäftsführer

Dr. Markus Nuspl wurde im April 1976 geboren und studierte an der Universität Linz Wirtschaftsingenieurwesen Technische Chemie. Sein Doktoratsstudium absolvierte er von 2002 bis 2004 an der Montanuniversität Leoben, welches er mit Ausgezeichnetem Erfolg abschloss. Seit 2012 ist Markus Nuspl für RICO tätig, wo er bis 2017 die Leitung des Qualitätswesens inne hatte.

„Ich bin stolz, Teil dieser langjährigen Erfolgsgeschichte zu

sein und auch zukünftig das Unternehmen mitgestalten zu können“, so Nuspl über seine neue Rolle bei RICO. Im Oktober 2018 hat er die operative Geschäftsführung am Standort Thalheim übernommen.

Seine Freizeit verbringt der zweifache Vater am liebsten mit seiner Familie und beim Sport. Sehr oft ist er am Tennisplatz anzutreffen, aber auch Fußball, Squash und das Schifahren zählen zu seinen Leidenschaften.

Martin Rapperstorfer, Leitung Vertrieb

Mit Ing. Martin Rapperstorfer übernimmt ein weiteres „Urgestein“ der Firma RICO eine Managementposition – die Vertriebsleitung. Bereits seit 2006 ist er für das Unternehmen tätig, seit 2014 leitet er das von ihm aufgebaute Projektmanagement im Haus.

Seine Freizeit verbringt der Vater eines Sohnes mit seiner Familie und beim Sport (Laufen, Wandern, Schifahren, Bergsteigen). Außerdem geht er gerne ins Kino oder pflegt seinen Garten mit kontinuierlicher Präzision. Bei RICO ist Martin Rapperstorfer außerdem als großer Kuchenliebhaber bekannt.

„Nachhaltigkeit und Wertschätzung wird nicht nur dem Kunden gegenüber umgesetzt, sondern ist gelebte Kultur bei RICO. Dies ist mit ein Grund für den Erfolg der letzten 25 Jahre, und ich bin stolz, auch in Zukunft meinen Beitrag für den weiteren Erfolg leisten zu können“, so der 42-Jährige über seine zukünftige Herausforderung bei RICO.



V.l.n.r.: Martin Rapperstorfer, Roland Angerer, Markus Nuspl, Alexander Widmayr

Roland Angerer, Technischer Leiter

Roland Angerer ist ebenfalls langjähriges RICO Mitglied. Der gelernte Werkzeugmacher begann 1996 als Dreher bei RICO, entwickelte sich intern weiter, sammelte Erfahrung im Werkzeugbau, der Konstruktion und der Teilentwicklung und leitet seit 2005 den Bereich Konstruktion und Entwicklung. Seit 2017 ist er Mitglied der Geschäftsleitung und übernahm mit Oktober 2018 die Gesamtverantwortung der technologischen Weiterentwicklung am Standort Thalheim.

„Die Entwicklung von RICO wird seit 23 Jahren von mir begleitet und unterstützt. Es erfüllt mich mit Freude, auch in Zukunft meinen Beitrag zum Unternehmenserfolg leisten zu können“, so der 44-Jährige.

Privat umgibt er sich gerne mit seiner Familie, arbeitet im Garten oder ist auf dem Tennisplatz und am Berg, beim Mountainbiken oder Skifahren anzutreffen.

Alexander Widmayr, Leitung Produktion

Bereits seit Juli 2011 leitet Dipl.-Ing. Alexander Widmayr die Produktion. Umso mehr freuen sich die Eigentümer, ihn jetzt als Produktionsleiter und Vierten im Managementteam begrüßen zu dürfen. Alexander Widmayr ist im März 1962 im deutschen Bad Soden-Salmünster geboren und hat dort nach seiner Ausbildung zum Stahlformenbauer sein Studium zum Maschinenbauingenieur an der Uni Würzburg abgeschlossen. Seit diesem Zeitpunkt war er für ein deutsches Industrietechnik-Unternehmen tätig, wo er zahlreiche leitende Positionen inne hatte, ehe er zu RICO stieß.

Privat verbringt der dreifache Vater viel Zeit mit seinen Kindern aber auch beim Joggen und im Kino.

„Das konstruktive, lösungsorientierte Miteinander-Arbeiten bereitet mir sehr viel Spaß und ich hoffe ich kann noch lange zur RICO-Entwicklung beitragen und mitarbeiten“, so Widmayr.



NEUERUNGEN IM LEISTUNGSPORTFOLIO DER RICO GROUP WUSSTEN SIE, DAS(S)?

Wir sind uns sicher: Dass es in der RICO GROUP um die Verarbeitung von Silikon geht, ist Ihnen wohl bekannt. Dass die RICO GROUP aber eine ganze Bandbreite an (Zusatz-) Leistungen im Repertoire hat, ist möglicherweise noch unklar bzw. so neu, dass Sie noch nichts davon wissen können. Wir klären Sie auf.

Wussten Sie, dass...

■ wir Klein- UND Großserien produzieren?

RICO und SIMTEC sind die Profis für die Serienherstellung von 1K- und 2K-Teilen. Silcoplast produziert auch Kleinserien.

■ wir unsere eigene Werkzeughärterei haben?

RICO fertigt die Werkzeuge für die RICO GROUP. Gleich nebenan befindet sich die HTR, die sich um die Werkzeughärtung kümmert. Das macht uns besonders flexibel und schnell.



Die Werkzeughärterei HTR befindet sich direkt neben RICO in Thalheim, was uns flexibel und schnell macht.

■ wir auch in Reinräumen der Klasse 7 und 8 fertigen?

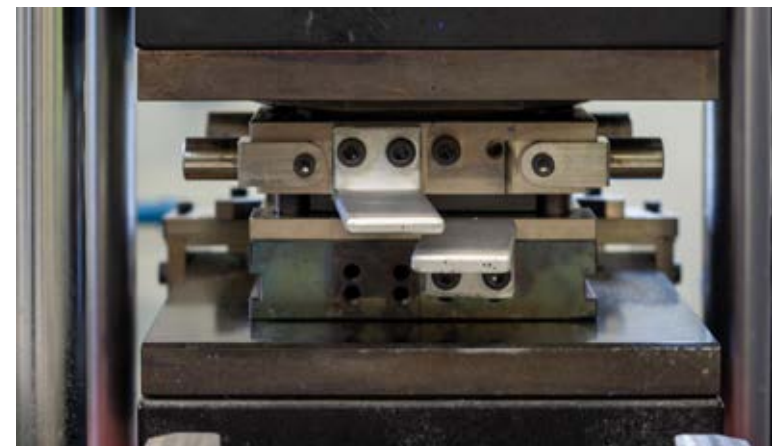
SIMTEC produziert, temperiert und verpackt im Reinraum der Klasse 8. Silcoplast produziert in einem Reinraum der Klasse 7. Zudem wäscht und reinigt Silcoplast auf Wunsch die Produkte mit Osmose-behandeltem Wasser für besondere Sauberkeit Ihrer Produkte.



Produktion, Temperung und Verpackung - das alles passiert auf Wunsch im Reinraum.

■ wir nicht nur Spritzguss, sondern auch Compression Molding anbieten?

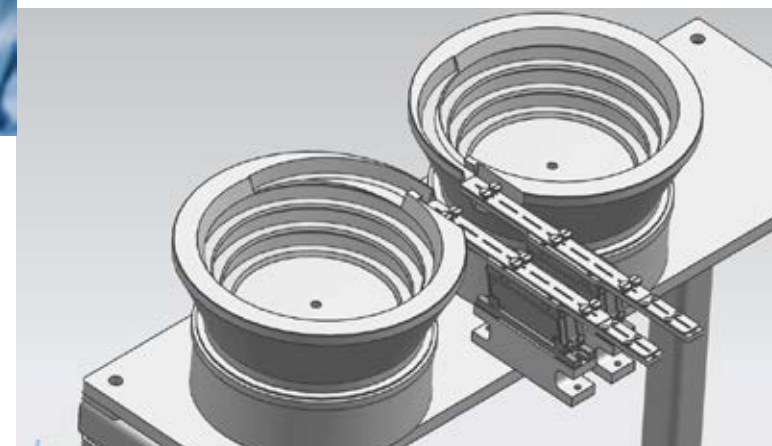
Silcoplast produziert neben dem Spritzguss auch HTV-Teile mittels Compression Molding.



HTV-Teile können bei Silcoplast mittels Compression Molding gefertigt werden.

■ wir Einlegeteile völlig automatisiert mit Silikon umspritzen können?

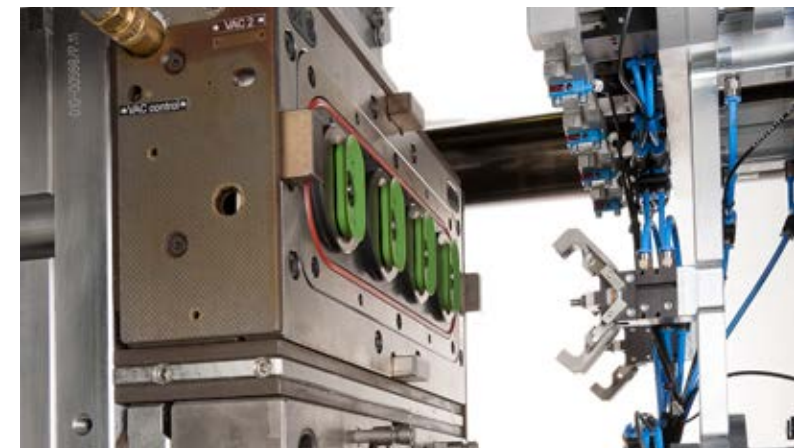
Wir haben in der RICO GROUP die Kompetenzen um Einlegeteile (Elastomer, Polymer, Metall, ...) mit Silikon zu umspritzen. Ihr Einlegeteil wird vollautomatisch zugeführt, positioniert, umspritzt, entnommen und gemäß Ihren Anforderungen verpackt. Je nach Art Ihres Zulieferteiles wird, vor der Zuführung oder nach der Positionierung, die perfekte Teileausrichtung mittels visueller Prüftechnologie (Kamera, Laser, etc.) überwacht.



Einlegeteile werden vollautomatisch zugeführt, positioniert und umspritzt.

■ unsere Handlingsysteme die Teile erst aus der „Hand“ geben, wenn sie fertig sind?

Unser Ziel in der Produktion ist es 100% Qualität zu produzieren. Nachgelagerte Prozesse, wie zum Beispiel Schlitten oder Durchflussmessungen, werden deshalb unmittelbar nach dem Spritzgussprozess „Inline“ durchgeführt. Die Automatisierungs- und Handlingsysteme haben zu jederzeit die Kontrolle über das Produkt.



Die Automatisierungs- und Handlingsysteme haben zu jederzeit die Kontrolle über das Produkt.

■ wir nicht nur Teile spritzen, sondern sie auch weiterverarbeiten können?

In Punkto Weiterverarbeitung gibt es in der RICO GROUP nahezu keine Grenzen. Neben den Standard-Möglichkeiten wie tempern, talkumieren, schlitten, lasern oder Ähnlichem besteht die Möglichkeit, auf den automatischen Verbau der Teile bis hin zur konfektionierten, konsumgerechten Verpackung. Ausgeklügelte Automatisierungssysteme machen die Nachbearbeitung direkt im Maschinenkomplex möglich.

Wussten Sie, dass...

Wussten Sie, dass...

wir Ihre Teile in individuellen Verpackungskonzepten bereitstellen?

Nachdem wir Ihre Prozesse gut kennen gelernt haben, überlegen wir uns ein passendes Verpackungskonzept für Ihre Silikon- oder Mehrkomponenten-Teile. Wir richten uns dabei ganz nach Ihren Ansprüchen und integrieren Überlegungen in die Benutzerfreundlichkeit genauso, wie den Umgang mit Ressourcen. Möglichkeiten gibt es viele.

Umlaufverpackungen sind sehr umweltschonend. Blisterverpackungen garantieren Sterilität, in Folie verschweißte Einzelpackungen können sofort konfektioniert werden. Gepaart mit individuellen Etiketten und Packungsbeschriftungen, sowie einer adäquaten Teilebeschriftung sind Ihre Produkte zu 100% rückverfolgbar.



Passende Verpackungskonzepte für jede Anwendung.



Vielfache Packungsgrößen, Griffe im Karton, individuelle Etiketten und Packungsbeschriftungen sind möglich.

wir Thermoplast- oder Einlegeteile vor dem Umspritzen behandeln?

Wir machen das aus einem Grund: Damit das Silikon daran haftet. Manche Thermoplaste aber auch Einlegeteile aus Stahl, Kupfer oder Ähnlichem verhindern die Haftung des Silikons auf dem Material. Mit der Aktivierung der Oberfläche oder dem Vorwärmprozess behandeln wir das Trägermaterial insofern, dass wir die Oberfläche reinigen, die Oberflächenspannung verändern oder sich haftungsreduzierende Prozesshilfsmittel aus dem Thermoplast diffundieren. Das Ergebnis ist eine saubere, haftungsfreundliche Oberfläche, auf die Silikon aufgespritzt werden kann und auch dauerhaft hält.

in der RICO GROUP eine Wissensdatenbank geführt wird?

Entwickler aus der RICO GROUP vernetzen sich regelmäßig mit den Anwendungstechnikern an den Maschinen vor Ort. So lassen sich viele Rückschlüsse aus der Praxis in das Labor ziehen, was zum kontinuierlichen Verbesserungsprozess beiträgt. Simulations- und Realergebnisse werden vernetzt und die Wissensdatenbank permanent ergänzt und aufgewertet. Geht es z.B. um Haftungsthematiken zwischen den Materialien, wie etwa zwischen Flüssig-Silikon (LSR) und Thermoplast (TP), bezieht sich die RICO GROUP nicht nur auf die Angaben der Materialhersteller, sondern greift vor allem auf die eigenen Erfahrungswerte aus der Wissensdatenbank zurück.



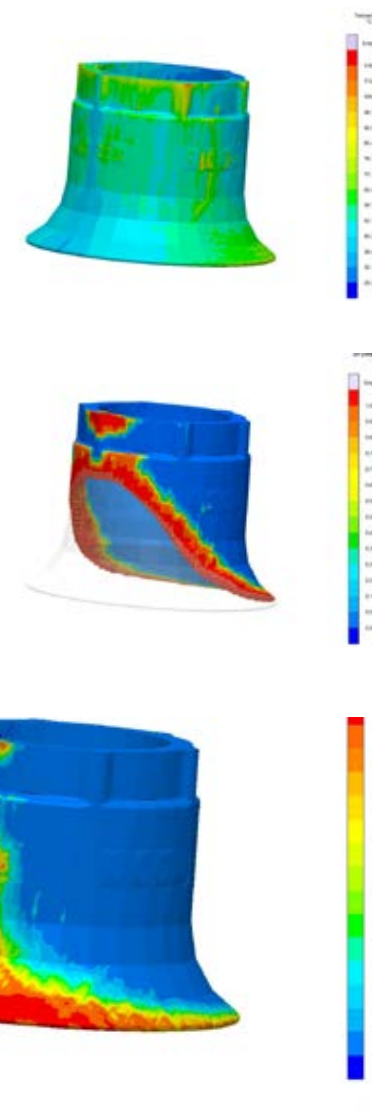
Der regelmäßige Austausch lässt die Wissensdatenbank wachsen.

in der RICO GROUP ein kompletter Prozess, vor dem Life-Gang, digital durchgespielt wird?

Bei der Bauteilentwicklung betrachtet die RICO GROUP zuerst die Machbarkeit des Produktes in Zusammenhang mit dem Werkzeugbau und der Serienproduktion. Danach folgt die Analyse mittels Simulationen. Eine gute Simulation beginnt schon bei der richtigen Materialauswahl.

Die RICO GROUP verfügt über eine umfangreiche Materialdatenbank, in der Labor-Ergebnisse aus früheren Projekten mit neuen Entwicklungen der Materialhersteller vereint werden. Mittels Simulationen finden wir perfekte Materialkombinationen, die den Anforderungen des Kundenproduktes entsprechen.

Die Finite Elemente Berechnung dient der Bauteilentwicklung und analysiert die Artikelauslegung. Risikofaktoren im Design werden eliminiert, mechanische Eigenschaften geprüft, Toleranzen für Spannung, Dehnung und Deformation festgelegt sowie Druckzustände und Verbaukräfte berechnet. Die Simulationsanalyse untersucht ebenso die Füllung in den Kavitäten, Nachdruck sowie Schwindung und Verzug. Die Ergebnisse aus der Simulation des Spritzgussprozesses liefern uns essentielle Erkenntnisse für unsere Serienwerkzeuge.



Mittels der Simulationsanalyse untersuchen wir die Füllung in den Kavitäten, Nachdruck sowie Schwindung und Verzug.

Wussten Sie, dass...



Auf Wunsch ist die 100% Kontrolle der Fertigteile möglich.

wir 100% Teilekontrolle anbieten können?

Durch das 0-Fehler Prinzip und der RICO GROUP Philosophie „Qualität produzieren, statt kontrollieren“ sind schon sehr niedrige ppm Zahlen möglich. Wenn Sie es wünschen, können wir aber auch die hundertprozentige Kontrolle der produzierten Teile anbieten.



REINRAUM-FERTIGSTELLUNG

Mit der Eröffnung eines neuen Reinraum-bereichs reagiert SIMTEC auf die Nachfrage seiner Kunden im Bereich Life Science.

SIMTEC Silicone Parts, das führende Unternehmen in den Bereichen LSR und LSR-Mehrkomponenten-Spritzguss mit Sitz in den USA, hat einen Reinraum der Klasse 8 eröffnet, um der Nachfrage seiner Kunden im Bereich Life Science nachzukommen.

Laut Franz Dilly, Managing Director bei SIMTEC, gefällt Erst-ausrüsten für medizinische Geräte die hoch automatisierte Technologie von SIMTEC, sie wünschten sich jedoch einen Reinraum für den Produktionsbereich.

Der Reinraum nach ISO-Klasse 8 von SIMTEC verfügt über eine intelligente Gestaltung, wobei die Materialbereitstellung und der Werkzeugaustausch vor dem Reinraum erfolgen. Die vollautomatisch produzierten Ein- und Mehrkomponententeile werden von Robotern entnommen, in einem geschlossenen, kontrollierten System weitertransportiert und in den Reinraum zur Kontrolle, Temperung und Verpackung zugeführt. Das Reinraum-Design und die Infrastruktur ermöglichen zudem eine schnelle Erweiterung und Wachstum.



Mit dem neuen Reinraum reagiert SIMTEC auf die Nachfrage seiner Kunden.

SIMTEC KINDERTAG

Im Rahmen des jährlichen Bring Your Kids to Work Day lud SIMTEC die Kinder der SIMTEC-Teammitglieder zu einem Besuch ein, damit diese sehen konnten, wo ihre Eltern arbeiten.

Es war ein lustiger und lehrreicher Tag, mit einer Unternehmenstour, vielen Aktivitäten sowie Pizza, Eis, Zuckerwatte und einer Hüpfburg zur Krönung eines spannenden Tags.



Die Kinder hatten viel Spaß beim SIMTEC-Kindertag.



GRÖSSTES MEHRKOMponentEN-PROJEKT DER GESCHICHTE 2K-WERKZEUG MIT 96+96 KAVITÄTEN GEHT IN PRODUKTION

SIMTEC Silicones Parts in Florida geht mit dem größten 2K-Werkzeug-Projekt seiner Geschichte in Produktion. Auf 96+96 Kavitäten wird ein Zweikomponententeil aus Nylon und Flüssig-Silikon für die Automobilindustrie gespritzt. Gebaut wurde das Werkzeug von RICO in Thalheim.

Seit 25 Jahren baut RICO Werkzeuge für den Silikon- und Mehrkomponenten-Spritzguss. Bisher war das Limit im 2K-Verfahren bei 48 + 48 Kavitäten erreicht. Nun durchbrechen RICO und SIMTEC die eigenen Grenzen. SIMTEC beauftragt RICO mit dem Bau eines 2K-Werkzeuges mit 96+96 Kavitäten und setzt damit einen Meilenstein in der Unternehmensgeschichte beider Unternehmen. Denn auch für SIMTEC handelt es sich um das größte 2K-Werkzeug mit dem je produziert wurde.

Auftraggeber und SIMTEC-Kunde ist ein namhafter Tier1 Automotivlieferant. Hergestellt wird eine 2K-Abdeckung für einen Sensor. "Es handelt sich um ein Produkt der zweiten Generation, denn ursprünglich setzte man auf ein kleineres 2K-Werkzeug. Das erste Produkt dieser Art wurde mit 48+48 Kavitäten gefertigt", erklärt Dipl.Ing. Franz Dilly, MBA, Geschäftsführer bei SIMTEC in Florida. "Wir wollten unserem Kunden zusätzliche Kapazität bieten um seiner steigenden



Das 96+96-Kavitäten-Entnahmesystem arbeitet präzise und schnell.

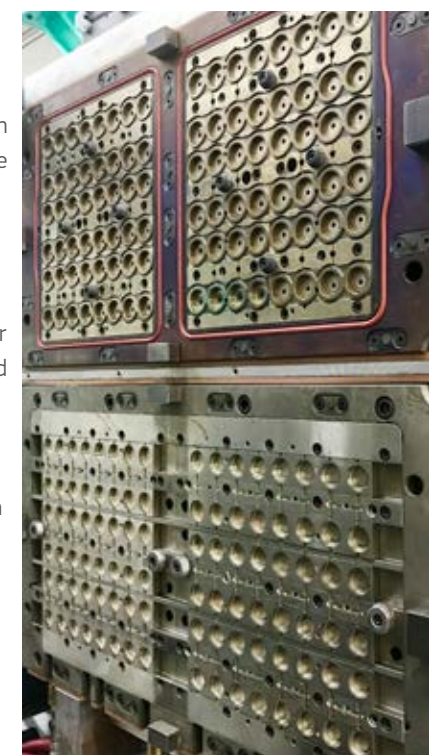
Nachfrage gerecht zu werden und kosten-senkende Möglichkeiten anbieten. Wir hatten das Vertrauen in den Erfindergeist und die Erfahrung von RICO und SIMTEC, dass wir dieses Vorhaben erfolgreich umsetzen", bekräftigt Dilly.

Direktanspritzung mit Nadelverschluss

Aufgrund des zu dichtenden Sensors ergaben sich extrem enge Toleranzen und damit hohe Anforderungen an die Werkzeug- und Spritzgusstechnologie. Der erste Herstellungsschritt – der Spritzguss des Nylon-Teiles – erfolgt mittels 24-Düsen-Heißkanal-System. Im Anschluss wird der Teil vollautomatisch entnommen und in das LSR-Werkzeug eingesetzt. „Indem wir beim LSR-Werkzeug jede einzelne Kavität mittels Nadelverschluss direkt anspritzen, reduzieren wir die Gratbildung auf ein Minimum und können die engen Toleranzgrenzen einhalten“, so Dilly. „Außerdem ist das Umsetzverfahren zwischen Kunststoff- und Silikonwerkzeug so kurz, dass wir eine exzellente Haftung zwischen Nylon und LSR erreichen.“

Volle Teilekontrolle

Die fertig gespritzten 2K-Teile werden mittels 3-Achs-Roboter entnommen und zur fortführenden Qualitätskontrolle und Temperung nestsepariert positioniert. Teile, die die strenge Kamerakontrolle nicht bestehen, werden sofort aussortiert. Optische Inspektionsgeräte überwachen außerdem die Prozessstabilität durch regelmäßige Messungen an den Kavitäten. Bei einer Maschinengröße von 350 Tonnen und der Werkzeuggröße von 96+96 Kavitäten stand sowohl der Werkzeugbau als auch die Produktion vor einer Herausforderung, die optimal gemeistert wurde.



Die 2K-Abdeckung für den Parksensor wird auf einem 96+96-fach Werkzeug gespritzt.

ERSTER BAUABSCHNITT ABGESCHLOSSEN ERWEITERUNG FIRMENSTANDORT

Die HTR Rosenblattl GmbH in Thalheim wächst und hat den ersten Bauabschnitt bereits abgeschlossen. Neue Öfen wurden installiert, ein neues Verwaltungsgebäude errichtet und das Labor komplett modernisiert.



Das konstante Wachstum in den letzten Jahren hat es notwendig gemacht, die Produktionsfläche um 1.000 m² zu erweitern. Um zukünftig die Kunden bestens zu bedienen, wurde ein zusätzlicher hochmoderner Vakuumhärteofen mit 10bar Abschreckdruck und einer Ofengröße von 1200x900x900 cm in Betrieb genommen. Um die geforderten kurzen Lieferzeiten weiterhin gewährleisten zu können wurde auch ein dazu passender Schutzgasanlassofen angeschafft. Die Nitrierabteilung wurde ebenfalls um einen hochmodernen Ofen mit Nitrierkennzahl erweitert. Zurzeit stehen HTR sechs Stück Gasnitrieranlagen und eine Plasmanitrieranlage zur Verfügung.

Im Zuge des Umbaus wurde auch ein neues Verwaltungsgebäude mit 450 m² errichtet und im Juni bezogen. Auch das neue Labor wurde komplett modernisiert und unterstützt die Mitarbeiter neben dem Auswerten eigener Prozesse auch bei speziellen Auswertungen nach Kundenprüfvorschriften. Zusätzlich wird die Möglichkeit von Bauteil- und Schadensanalysen sowie metallographische Untersuchungen geboten.

„Im zweiten Schritt werden wir, um unseren Kundenanforderungen gerecht zu werden, im August 2019 auch unsere Warenanlieferung sowie Warenauslieferung komplett umbauen und in diesem Zug auch entsprechend vergrößern. Die Fertigstellung des zweiten Bauabschnittes ist im Frühjahr 2020 geplant“, so Geschäftsführer Ing. Helmut Jan über die Zukunftspläne der HTR.



Das Labor wurde komplett modernisiert.

MODERNSTE ANLAGE EUROPAS NEUE INDUKTIONSHÄRTEANLAGE

HTR installiert mit der neuen Induktionshärteanlage die modernste Anlage Europas und setzt einen Meilenstein in der österreichischen Härtereitechnik.

„Wir haben uns mit dem Kauf einer Universalhärteanlage entschlossen, auf die Wünsche unserer Kunden in Bezug auf das Induktivhärten einzugehen. Mit unserer neuen Härteanlage können und werden wir ein sehr breites Spektrum der Kundenanforderungen abdecken und sind somit österreichweit einzigartig“, so Richard Leitner, Leiter der Induktionshärtereiabteilung.

Die Möglichkeiten der Maschine sind wie folgt:

- Max. Länge der Teile liegt bei 4 Meter
- Gewicht max. 2,5 Tonnen
- Größe der Maschinen 8,4 Meter Länge bzw. ca. 2,9 Meter Breite und 3,1 Meter Höhe

Durch die Siemens Sinumerik 840D könnten theoretisch alle Konturen und Verfahrswege abgedeckt werden. Weitere Vorteile sind auch die Erhöhung der Verschleißfestigkeit sowie die Möglichkeit, exakt definierte Teilbereiche mit verbesserten mechanischen Bauteileigenschaften zu versehen.



Übergabe der neuen Anlage von Geschäftsführer Helmut Jan an den Leiter der Induktionshärtereie Richard Leitner.



Nach dem Härten werden die Teile – je nach Material oder Vorgabe der Härte – im Anlassofen bzw. direkt auf der Maschine induktiv angelassen.



Auch im Bereich des Induktionshärtens werden die Unternehmensgrundsätze – Qualität, Schnelligkeit, Präzision und Flexibilität eingehalten und umgesetzt.

Ein Auszug von Teilen, welche gehärtet werden können:





ENTWICKLUNGS-AUFTRAG FÜR NEUKUNDEN 2K-PROTOTYPEN AUS DEM 3D-DRUCKER

Die BELIMO Automation AG, der global führende Anbieter für innovative Antriebs-, Ventil- und Sensorenlösungen in der Heizungs-, Lüftungs- und Klimatechnik, beauftragte Silcoplast mit einer Neuentwicklung und liess sich Zweikomponenten-Prototypenteile aus dem 3D-Drucker herstellen.

Von der Idee bis zum fertigen Produkt – das Schweizer Unternehmen Belimo benötigte eine Komplettlösung für seine Produkterweiterung und wurde bei Silcoplast fündig. Gesucht wurde nach einem kompetenten Entwicklungspartner und Produzenten für ein 2-Komponentenprodukt mit Silikonverbund, der rasch Prototypen liefern kann.

Prototyp in wenigen Wochen

Vom ersten Entwurf des Produktes, einer Schutzhülle für einen Ethernet-Stecker, bis zum finalen Produktdesign vergingen nur wenige Wochen. Schon zwei Wochen nach der Freigabe der Artikelkonstruktion waren erste Prototypenteile aus dem 3D-Drucker verfügbar.

Silcoplast druckte zuerst den schwarzen PETG-Teil direkt im 3D-Drucker. Anschließend wurde eine einkavitätige 3D-Form für die Silikonummantelung gedruckt. Das schon

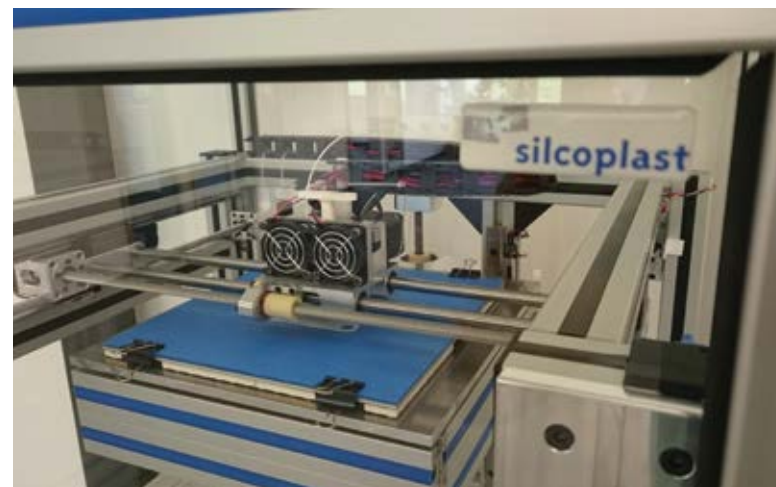
hergestellte PETG-Teil wurde danach in die gedruckte Handform eingelegt und mit Silikon umspritzt. „Die Arbeit mit dem 3D-Drucker macht eine schnelle Visualisierung eines einfachen Silikonteiles möglich. Wir konnten dem Kunden innerhalb kurzer Zeit erste Muster für seine Machbarkeitsstudie liefern“, so Hans Peter Aeberhard, der Silcoplast-Projektleiter.

Hohe Qualität

Dass es die Qualität der 3D-Druckteile sehr gut mit anderen Prototypenvarianten aufnehmen kann, zeigten die Ergebnisse der Zugtests. „Bei den Zugversuchen wurden die geforderten Werte bei weitem übertroffen. Wir konnten unserem Kunden sehr positiv entgegenreten“, so Aeberhard begeistert. „Dem Werkzeug- und Produktionsauftrag steht somit nichts mehr im Wege.“



Die Qualität des 3D-Druckteiles in Originalmaterialien überzeugte den Kunden.



Das Drucken von Komponenten und Handformen ermöglicht die schnelle Herstellung von Anschauungsmustern.



KUNDEN, GESCHÄFTSPARTNER & INTERESSENTEN HIER TREFFEN SIE DIE RICO GROUP

All over the world – die RICO GROUP ist quer über den Globus vertreten. Bei zahlreichen Fachmessen und -veranstaltungen präsentieren die Unternehmen der RICO GROUP ihr Leistungsportfolio. Schwerpunkt des Jahres 2019 wird die Technologie-Leitmesse K in Düsseldorf sein. Das Motto der K – „A world of pioneers“ deckt sich mit dem Pioniergeist der 25-jährigen RICO Elastomere Projecting GmbH. Auf der K wird RICO neue technologische Highlights anhand einer Messeanwendung am Arburg Stand zeigen.

BEI DIESEN MESSEN UND VERANSTALTUNGEN WAR/IST DIE RICO GROUP PRÄSENT:

Fakuma, Friedrichshafen/DE, 16.-20.10.2018

IZB, Wolfsburg/DE, 16.-18.10.2018

Compamed, Düsseldorf/DE, 12.-15.11.2018

Materiautech® - Innovation, St. Pölten/AT, 19.09.2018

LSR + Medical Seminar 2018 with PIDC (Plastics Industry Development Center), Taipeh/CHN, 11.-12.12.2018

MD&M, Anaheim/USA, 05.-07.02.2019

Koplas, Goyang/Korea, 12.-16.03.2019

Arburg Technologie-Tage, Lossburg/DE, 13.-16.03.2019

Chinaplas, Guangzhou/PRC, 21.-24.05.2019

LSR Executive Conference, Schaumburg/USA, 9.-12.09.2019

Swiss MedTech Expo, Luzern/CH, 10.-11.09.2019



K, Düsseldorf/DE

16.-23.10.2019

Halle 13, Stand 13A24

RICO zeigt ein technologisches Highlight anhand einer Messeanwendung am Arburg-Stand gegenüber.



Compamed, Düsseldorf/DE

18.-21.11.2019

Halle 8B, Stand 8BJ07



Swiss Plastics Expo, Luzern/CH

21.-23.01.2020

Halle 2, Stand E 2151





NEUVORSTELLUNG ABDECKKAPPE FÜR MIKROSCHALTER

A world of pioneers – so das diesjährige Motto der größten Kunststoffmesse der Welt – der K in Düsseldorf. RICO ist seit jeher Aussteller und stellt auf jeder K eine Neuentwicklung vor. 2019 präsentiert RICO, in Kooperation mit Maschinenhersteller Arburg, die Herstellung einer Abdeckkappe für einen Mikroschalter.

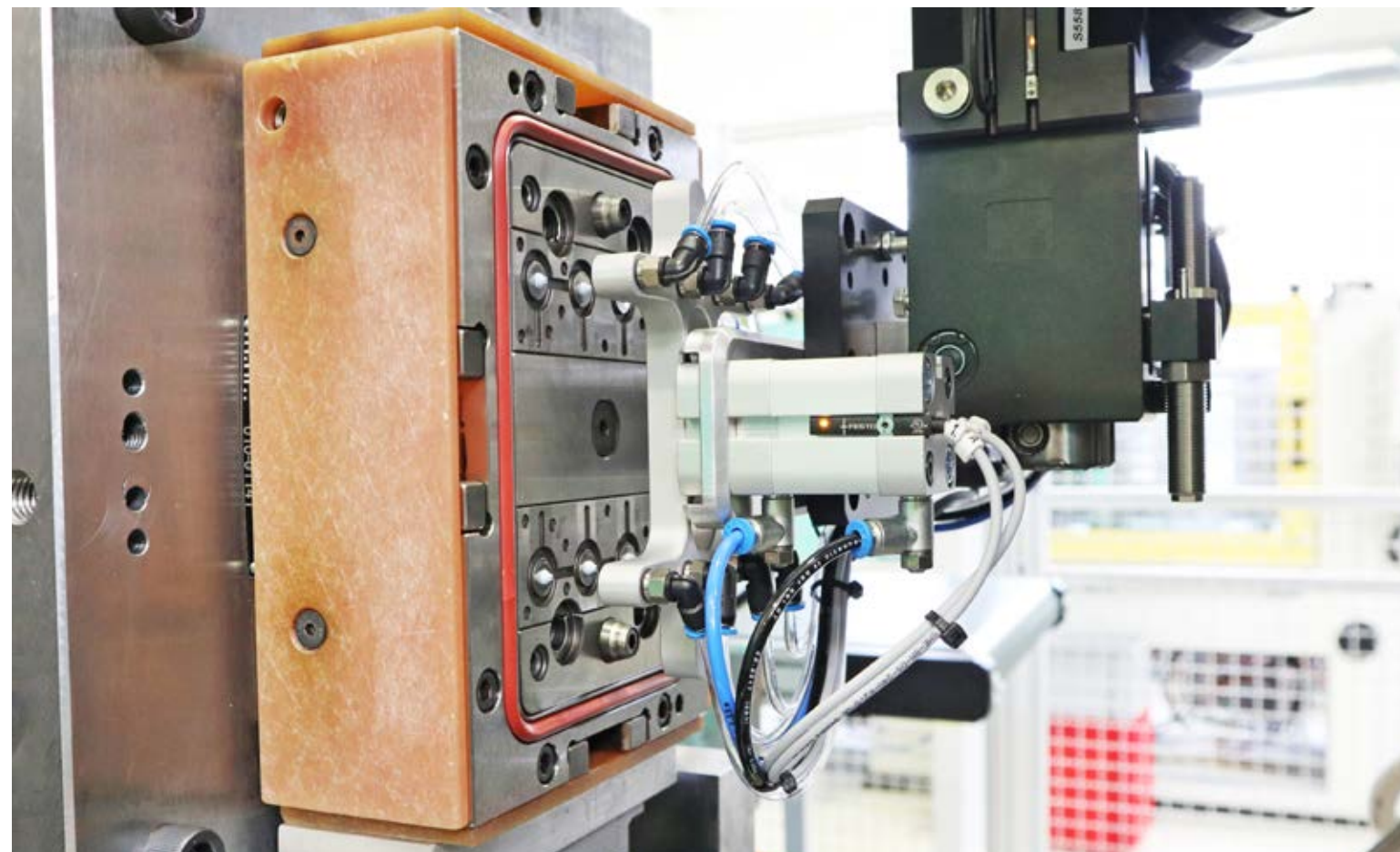
Nadelverschluss Mini – 8 Kavitäten – Spritzteilgewicht von 0,009 Gramm – nur ein paar Eckdaten einer kleinen, großen Messeanwendung. In Zusammenarbeit mit Maschinenhersteller Arburg entwickelte RICO die Produktion einer Abdeckkappe für einen Mikroschalter, welcher u.a. im Medizinbereich seine Anwendung findet.

Produziert wird auf einer vollelektrischen Spritzgussmaschine von Arburg, einer Allrounder 270 A, mit einer Schließkraft von 350 kN. Die Maschine ist mit einer Mikrospritzeinheit der Größe 5 und einem 8-Kavitäten-Werkzeug von RICO ausgestattet. Das Flüssig-Silikon Elastosil LR3005 mit einer Shore A Härte von 40 wird beim Produktionsvorgang über eine Kartusche vorgemischt und anschließend mit einer 8-Millimeter-Schnecke eingespritzt. RICO spritzt mit einem Nadelverschluss Mini jede Kavität direkt an und produziert abfallfrei. Für die Handhabung steht ein Multilift H 3+1 zur Verfügung. Eine Kamera überprüft während des Prozesses die vollständige Ausspritzung der Kavitäten, sowie die korrekte Entnahme aller Teile durch den Greifer. Diese Prüfung gewährleistet, dass das Spritzgießwerkzeug vor Beschädigungen geschützt und die entnommene Teileanzahl sichergestellt ist. Zusätzlich können Deformationen an einzelnen Bauteilen erkannt und sicher von den Gutteilen getrennt werden. Anschließend wird das Produkt vollautomatisch in einen umweltfreundlichen Papierbeutel verpackt und verschweißt.

Downsizing

„Wir haben ‚uns‘, im Vergleich zur Anwendung der Fakuma 2018, in diesem Jahr halbiert“, erklärt RICO-Vertriebsleiter Martin Rapperstorfer die Neuheit, und erläutert zugleich, dass Mikrospritzgussanwendungen eigenen Gesetzen

folgen. „Alle Einheiten mussten herunter-skaliert werden. Das Aggregat, die Materialzuführung, die Schnecke, die Stammform mit Nadelverschluss Mini sowie die Stammwerkzeuge und Einsätze wurden völlig neu durchdacht.“ Noch 2018 stellte RICO auf der Fakuma ein Duckbill-Ventil



Abdeckkappe für Mikroschalter

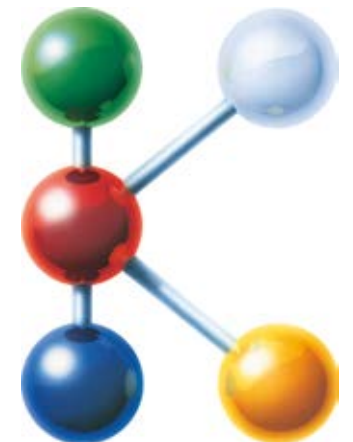
- Medizintechnikanwendung
- Nadelverschluss Mini
- 8 Kavitäten
- Volumen: 0,008 cm³
- Spritzteilgewicht: 0,009 g
- Schussgewicht bei 8 Kavitäten: 0,072 g
- Material Elastosil LR 3005/40
- Farbe weiß

mit einem Teilgewicht von 0,038 g vor. Die neue K 2019-Anwendung wiegt bei einem Volumen von 0,008 cm³ gerade einmal 0,009g.

Qualität produzieren, nicht kontrollieren

RICO weiß worauf es ankommt. Seit 25 Jahren baut das

Unternehmen Werkzeuge für den Silikon- und den Mehrkomponenten-Spritzguss und produziert Silikonteile seit einem Jahrzehnt selbst. Vor allem die Werkzeugentwicklung, die Prozessstabilität und ausgeklügelte Automatisierungssysteme sieht das Unternehmen als maßgeblich für die Qualität des Bauteils. „RICO steht für stabile Prozesse. Eine ständige Änderung von Einstellungen und Parametern ist nicht unsere Philosophie. Wir integrieren Funktionen und Abläufe in unserem laufenden Spritzgusszyklus und versuchen dabei so viel Mehrwert wie möglich für unseren Kunden herauszuholen. Prozesse werden bei uns einmal definiert und optimal eingestellt. Dann muss die Fertigung der Spritzgussteile ohne weiteres Eingreifen laufen“, so Rapperstorfer.



RICO ist auf der K Düsseldorf in Halle 13, Stand 13A24 vertreten. Das Verkaufs- und Projektteam steht Ihnen zum Informationsaustausch und zur Beratung gerne zur Verfügung.

Die **Messeanwendung** läuft genau gegenüber am **Arburg Stand A13-1 bis A13-2**. Detailinformationen zur Applikation können am Stand von RICO eingeholt werden. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!



FLASHLIGHTS NEUIGKEITEN AUS DER RICO GROUP



SIMTEC: MD&M WEST - ERSTER MESSEAUFTRIFF

Zum ersten Mal stellte SIMTEC auf der MD&M West, der größten Medizintechnik-Messe in Nordamerika, aus. „Die Anzahl und Qualität unserer Messekontakte zeigt uns, dass der noramerikanische Markt Silikonteile braucht“, bestätigt Geschäftsführer Franz Dilly den hervorragenden Messeerfolg.



RICO: VOLLER ERFOLG BEIM BUSINESS RUN WELS

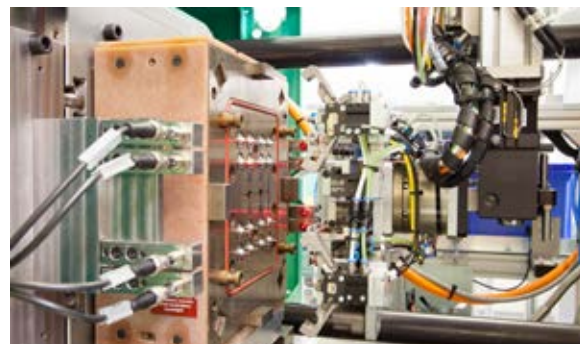
Alleine die Tatsache, dass beim Business Run Wels 18 RICO Läufer/innen an den Start gingen, war schon genial. Aber dass dann auch noch drei davon den 1. Platz in der Business-Teamwertung belegten, war ein großer Grund zum feiern! Wir gratulieren nochmal ganz herzlich! Auch die anderen RICO Läufer/innen gaben alles und hatten eine Menge Spaß bei dem großen Welser Laufevent.

Anhand unserer Ergebnisse sieht man wieder, dass unsere Mitarbeiter/innen einfach schnell sind, egal ob auf dem Asphalt oder in der Firma ;)



RICO: SPENDE AN DAS KUMPLGUT FÜR KRANKE KINDER

Jedes Jahr zu Weihnachten werden bei RICO Spenden für einen guten Zweck gesammelt. Die Firmenleitung verdoppelt dann alles, was in der Spendenbox gelandet ist. „Wir freuen uns sehr, dass wir im Namen der RICO Belegschaft, sowie der Firma RICO einen Scheck in der Höhe von € 7.000,-- an das Kumplgut für krebserkrankte Kinder übergeben durften“, berichten Elke Zahrer und Arno Pellingner – Mitarbeiter bei RICO.



SILCOPLAST: GROSSAUFTRAG MIT 9 WERKZEUGEN

„Es freut uns besonders, dass ein bestehender Kunde auch sein Nachfolgeprodukt der Hörgerätetechnik bei uns in Auftrag gegeben hat“, kommentiert SILCOPLAST Geschäftsführer Philipp Gaus den neuen Auftrag. Neun Werkzeuge wurden von dem Kunden beim Schweizer Silikonverarbeiter beauftragt. Mehrere Millionen Teile sollen außerdem pro Jahr gefertigt werden. Produziert wird auf zwei neuen A370 Arburg Spritzgussmaschinen inklusive Abfüllanlagen für Verpackungsblister, die basierend auf diesem Auftrag beschafft wurden.



RICO: TAG DER OFFENEN TÜR

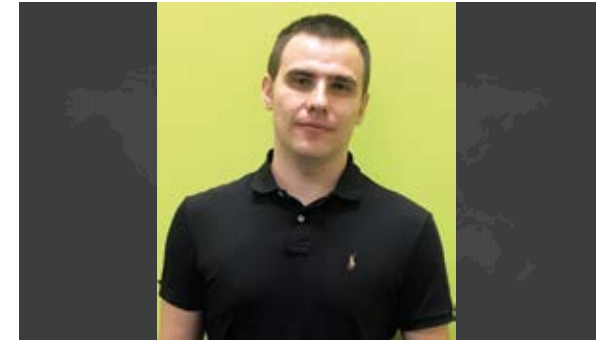
Anlässlich des 25-Jahr-Jubiläums öffnete RICO im Mai 2019 seine Tore und lud zu Tag der offenen Tür. 955 Gäste folgten der Einladung. Eindrucksvoll führte das Unternehmen bei Touren durch die Bereiche Werkzeugbau, Lehrwerkstätte, Anwendungstechnik, Produktion und Logistik. Die Gäste durften entdecken wie ein Silikonenteil entsteht. Im Formenbau wurde zur Veranschaulichung des Fräsvorganges ein Spongebob aus einem Metallblock gefräst, in der Anwendungstechnik anhand eines Waffeleisens gezeigt, wie der Spritzgussprozess funktioniert.

Ein buntes Unterhaltungsprogramm mit DJ, Fotobox, professioneller Kinderbetreuung, einem Zauberer und sogar einer Seifenblasenshow begeisterte Jung und Alt und verwandelte den Festsaal in eine magische Showbühne.



HTR: FÜHRUNG DURCH HÄRTEREITECHNIK BEI RICO GROUP SALESMEETING

Im Rahmen des RICO GROUP Salesmeetings lud HTR zum Wissens- und Erfahrungsaustausch in seine Hallen. Bei einer Führung durch das Unternehmen bekamen alle Teilnehmer eine Einführung in die Härtereitechnik.



SIMTEC: NEUER QUALITY ENGINEER YURI LADNOVS

Yuri Ladnovs ist mit seiner Familie von Clearwater, Florida, an die Ostküste Floridas gezogen, um das Quality Team von SIMTEC zu unterstützen. Er verfügt über mehr als 10 Jahre Erfahrung im Quality Engineering und hat bereits im Bereich Silikon- und Kunststoff-Spritzguss gearbeitet. Herr Ladnovs' Know-how und Erfahrung in Zusammenhang mit Gussverfahren sowie sein Verständnis der strengen Anforderungen, die mit Kunden in der Automobil- und Medizinbranche verknüpft sind, erlaubten es ihm, sofort seinen Beitrag zum Team zu leisten, was ihn zu einer willkommenen Unterstützung macht.



SIMTEC: NEUER VP OF QUALITY ULAS SEVİM

Im Jänner 2019 begrüßte SIMTEC Ulas Sevım im SIMTEC Management Team als VP of Quality. Herr Sevım bietet 15 Jahre progressive Erfahrung bei der Entwicklung und Bereitstellung qualitativ hochwertiger und zuverlässiger Business-Systeme in einer breiten Palette an Fertigungsbranchen, einschließlich Automobile, Elektronik und medizinischer Geräte. Seine Begeisterung für die Entwicklung neuer Produkte/Prozesse und die betriebliche Exzellenz bei der Herstellung gründen auf seinem Interesse an Test- und Messverfahren, kombiniert mit Unternehmerrgeist. Ulas Sevım teilt das innovative Mantra von SIMTEC und ist darum bemüht, Ausfallzeiten zu reduzieren und das Verständnis für Produkte und Prozesse vom Front-Office bis hin zur Fertigung zu fördern.



rico GROUP

»» transforming business to partnership



efficient elastomere projects

RICO Elastomere Projecting GmbH

Am Thalbach 8
4600 Thalheim bei Wels
Austria
T: +43 7242 76 460
office@rico.at
www.rico.at



SIMTEC Silicone Parts, LLC

9658 Premiere Parkway
Miramar, FL, 33025
United States of America
T: +954 289 6161
info@simtec-silicone.com
www.simtec-silicone.com



Silcoplast AG
Luchten 75
9427 Wolfhalden
Switzerland
T: +41 71 898 50 60
info@silcoplast.ch
www.silcoplast.ch



HTR Rosenblattl GmbH

Am Thalbach 7
4600 Thalheim bei Wels
Austria
T: +43 7242 206 699
office@htr-rosenblattl.at
www.htr-rosenblattl.at