

DAS MAGAZIN DER RICO GROUP

INSIGHTS

AUSGABE 2020

KUNSTSTOFF UND METALL

Einlegeteile mit Silikon
umspritzen

WUNDEN HEILEN

2K-Kissen für
die Lichttherapie

FRAUENANTEIL STEIGT

Technikerinnen am
Vormarsch



FINDING WAYS

Chancen der Krise: Was Covid-19 aus uns rausholte

» 05/2020 INHALT DIESER AUSGABE

- | | |
|--|--|
| 03 EDITORIAL
Der Geschäftsführer der SILCOPLAST AG zieht Bilanz | 12 IN-HOUSE TRAINING
SIMTEC Mitarbeiter qualifizieren sich weiter |
| 04 COVID-19 - WAS DIE KRISE AUS UNS RAUSHOLTE
Von neuen Projekten zu Lessons Learned | 12 SIMTEC: FRAUEN IN DIE TECHNIK
Frauenanteil in den technischen Berufen steigt |
| 06 EMPFÄNGNISHILFE AUS SILIKON
Hormonfreies Medizinprodukt von SILCOPLAST | 13 GROUP-ZUSAMMENHALT UND WACHSTUM
SIMTEC erhält Unterstützung von RICO |
| 07 2K-TEIL FÜR DIE LICHTTHERAPIE
SILCOPLAST produziert Kissen für die Wund-Behandlung | 14 WÄRMEBEHANDLUNG FÜR RAKETENTANKS
HTR entwickelt Sonderwärmebehandlung |
| 08 UMSPRITZEN VON EINLEGETEILEN
Einlegeteile mit Silikon ummanteln | 15 HIER TREFFEN SIE DIE RICO GROUP
Messeauftritte rund um den Globus |
| 09 AUSZEICHNUNG VON MAM
RICO ist Lieferant des Jahres 2019 | 16 MASKEN AUS SILIKON
Schon vor Corona unersetzlich |
| 10 2K-MEMBRANE FÜR TRINKBECHER
Herausforderndes Material und Wandstärke | 18 FLASHLIGHTS 2020
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 GROUP. Der Nachdruck für das gesamte Magazin oder Auszüge ist genehmigungspflichtig.

FLEXIBILITÄT – EINE DER STÄRKEN DER KMU-BETRIEBE



EDITORIAL INSIGHTS 2020

Auch wenn zur alles bestimmenden Corona-Situation eigentlich schon alles gesagt wurde, erlaube ich mir dennoch ein paar kurze Bemerkungen:

Wer hätte zu Beginn des Jahres gedacht, dass ein kleiner Virus uns in sämtlichen Lebensbereichen derart schnell und massiv zu beeinflussen vermag? Praktisch über Nacht sah sich jedes Unternehmen mit völlig neuen Problemstellungen konfrontiert – rasches und pragmatisches Handeln wurde nötig. Dies ist nicht immer gleich gut gelungen. Dennoch kann dieser Pandemie auch etwas Positives abgerungen werden: Die Erkenntnis, dass eben doch nicht alles selbstverständlich ist und eine gewisse Entschleunigung durchaus gut sein kann...

Auf den nachfolgenden Seiten sind zwei spezielle Projekte beschrieben, die SILCOPLAST vor kurzem realisieren konnte. Es ist immer wieder spannend, zusammen mit unseren Kunden den Weg von einer vagen Idee bis hin zum fertigen Produkt zu beschreiten – selbstverständlich mit Ups and Downs. Dank unserer Flexibilität als KMU gelingt es uns jedoch, die Wünsche unserer Kunden – sofern technisch realisierbar – zu erfüllen.

Aufgrund der engen Zusammenarbeit mit der RICO GROUP können neue Projekte mit vereinten Kräften angegangen werden – sei es bei der raschen Herstellung von Prototypen oder hochkomplexen Werkzeugen in der 1K und 2K Technologie. So fühlt sich das jüngste Familienmitglied der RICO

GROUP unter dem neuen Patronat sehr wohl. Folgen Sie unseren Lösungswegen auf den weiteren Seiten.

Wir berichten über die prozesssichere Herstellung einer 2K-Membrane bei RICO, das ausgewogene Unternehmenswachstum bei SIMTEC, zwei neuen Medizinprojekten bei SILCOPLAST, der Wärmebehandlung für Raketentanks bei HTR und geben Ihnen einen Einblick in die RICO GROUP Kompetenz bei der LSR- und 2K-Maskenproduktion.

Gute Unterhaltung beim Lesen der neuen Insights-Lektüre!

Philipp Gaus
Geschäftsführer und Mitglied des Verwaltungsrates der
SILCOPLAST AG



COVID-19 - VON NEUEN PROJEKTEN ZU LESSONS LEARNED WAS DIE KRISE AUS UNS RAUSHOLTE

Im Frühjahr 2020 wurde die ganze Welt gebeutelt von dem Corona-Virus. Schnelle Entscheidungen und neue Weichenstellungen waren gefragt. Erfahren Sie, wie sich die Unternehmen der RICO GROUP dabei geschlagen haben, welche Einschnitte sie hinnehmen mussten und welche Learnings für die Zukunft hilfreich sein werden.

Wir brauchen nichts schön reden – es hat uns alle mit der Keule getroffen. Von einem Tag auf den anderen waren gewohnte Abläufe nicht mehr vorhanden, bewährte Kommunikationswege "nichts mehr wert" und niemand wusste was noch alles kommen würde. Schnelles Handeln und das Schaffen von neuen Strukturen und Abläufen stand ganz oben auf der To-do-Liste. Aber auch den Mitarbeitern und Kunden die Sicherheit zu geben, dass die Job- und Liefersicherheit gegeben ist hatte oberste Priorität.

Sehr hilfreich war, dass die Unternehmen der RICO GROUP als systemrelevant eingestuft wurden, nicht zuletzt wegen der Branchenvielfalt und den zahlreichen Kunden in der Medizin- und Lebensmitteltechnik.



Covid-19 war in der RICO GROUP deutlich spürbar

Plötzlich alles anders – Arbeit neu strukturieren

Die Krise zeigte uns, wie wichtig es ist flexibel und agil zu bleiben. Dass alle Unternehmen der RICO GROUP in Eigentümerhand sind, ermöglichte individuelles, auf den Standort

abgestimmtes Handeln. Vorhandene Krisenpläne wurden schnell angepasst und ausgerollt.

Direkte Kommunikation spielte dabei eine große Rolle. RICO zum Beispiel hielt in der Anfangszeit fast täglich Treffen mit den Mitarbeitern in Kleingruppen ab und kommunizierte sehr offen weitere Schritte.

Wo es möglich war, wurden in allen Unternehmen die Mitarbeiter auf Home Office umgestellt. RICO meldete außerdem Kurzarbeit an. Personal, dessen Arbeit die Anwesenheit im Unternehmen erforderte, wurde in mehrere Schichten eingeteilt – es sollte so wenige Überschneidungen wie möglich zwischen den einzelnen Gruppen geben. SILCOPLAST stellte sogar auf ein dreiteiliges Zeitmodell mit jeweils 30 Minuten "nobody in" um.

Agiert wurde immer mit dem Ziel die Mitarbeiter best möglich zu schützen und trotzdem lieferfähig zu bleiben, sollte jemand an Corona erkranken. Bei SIMTEC in Florida gab es eine kurzzeitige, freiwillige Werksschließung aufgrund eines Verdachtsfalles (lesen Sie mehr im grauen Highlight auf der rechten Seite). Bislang verzeichneten wir in der RICO GROUP einen positiv-getesteten Fall [Stand 31.08.2020].

Auswirkungen auf die Geschäftsbeziehungen

Betrachtet man die Entwicklungen der Auftragslage, zeichnet sich ein sehr divergentes Bild.

Einerseits mussten SILCOPLAST, SIMTEC und RICO teils dramatische Rückgänge bei den Abrufen von Produktionsteilen hinnehmen. Viele Kunden schlossen vorübergehend ihre Werke, mussten Kurzarbeit anmelden und die – vor allem in der Automotive-Industrie – schwächelnden Zahlen der vergangenen Monate, trafen sie jetzt umso mehr.

Dass das auch für die Unternehmen der RICO GROUP spürbar werden würde, war anzunehmen.

Andererseits war und ist es eine Zeit der Neuprojekte. SIMTEC und SILCOPLAST verzeichneten eine erhöhte Anfrage an Beatmungsgeräten, Masken und anderen medizintechnischen Teilen. Mehrere Kunden nutzten außerdem die Zeit, um geplante Projekte voranzutreiben. Besorgte Anrufer konnten beruhigt werden – alle Unternehmen der RICO GROUP waren zu jeder Zeit lieferfähig und Verzögerungen hielten sich weitgehend im Rahmen.

Kein Rückgang war im Werkzeugbau zu spüren. Bei RICO lief der Werkzeugbau unter Vollausslastung (im eingeführten Tages-Schichtbetrieb) durch. Besonders flexibel agierte die HTR als wegen der italienischen Einreisebestimmungen kurzfristig ein neuer Speditionsdienst im Touren-Gebiet Tirol-Südtirol eingeführt werden musste. Es gelang innerhalb weniger Stunden auf einen italienischen Lieferservice auszuweichen und im Nachgang sogar nachhaltig damit Kosten zu sparen.

Mitarbeiterstand blieb unverändert

Wichtig ist uns zu sagen, dass keine Mitarbeiter freigesetzt wurden. Erstens: Weil wir es als soziale Verantwortung sehen, unsere Mitarbeiter zu halten. Zweitens: Weil es eine Zeit nach der Krise gibt, wo wir wieder all unsere Experten brauchen um Kundenaufträge erfolgreich abzuwickeln.

Lessons learned und Aha-Effekte

Nach einer Krise kehrt man nicht mehr vollständig zu altbewährten Strukturen zurück. Man sollte seine persönlichen Lehren daraus ziehen und Potential daraus schöpfen. Was also haben die Unternehmen der RICO GROUP gelernt?

- Wir haben gelernt, wie wichtig eine gute IT-Ausstattung und eine schnelle Internetverbindung ist.
- Alternative Kommunikationswege haben sich in dieser Zeit bewährt und in vielen Videocalls haben wir gemerkt, dass es manchmal sogar effizienter sein *kann*, sich virtuell zu treffen, als persönlich. Vor allem dann, wenn die Kunden weit weg sind oder Mitarbeiter von Zuhause aus arbeiten.
- Wie wichtig die direkte Kommunikation und das Zusammenkommen ist. Ganz ohne geht's halt einfach auf die Dauer doch nicht.
- Krisenpläne sind hilfreich! Wenn man nicht von vorne anfangen muss, spart man sich Zeit, die man gerade in

Schnelle Reaktion auf Verdachtsfall bei SIMTEC

SIMTEC reagierte schnell und mit großer Vorsicht als bekannt wurde, dass ein naher Verwandter eines Teammitglieds positiv getestet worden war. So wurde SIMTEC im Mai für einen kurzen Zeitraum von sieben Tagen freiwillig geschlossen. Während dieser Zeit wurden alle Teammitglieder getestet (und alle erhielten dankenswerterweise negative Testergebnisse). Bevor wieder eröffnet werden konnte, wurde alles gereinigt und desinfiziert.

Vor, während und nach der Wiedereröffnung wurde eine häufige und regelmäßige Kommunikation mit Kunden, Verkäufern und Teammitgliedern aufrecht erhalten.

diesen Tagen effizienter nutzen kann.

- Ein starkes Team ist der Grundstein für jedes Unternehmen. Wir haben wiederum ganz massiv gemerkt, welchen Stellenwert der Zusammenhalt der Mitarbeiter einnimmt – nämlich einen riesigen! Danke an dieser Stelle an alle Mitarbeiter in der RICO GROUP für die starke Leistung, vor allem in den letzten Monaten!
- Neue Rahmenbedingungen erfordern optimierte Prozesse. Man fokussiert sich wieder auf das Wesentliche oder findet neue, effizientere Wege. Diese Learnings nehmen wir uns auf jeden Fall mit.
- Wie wichtig es eigentlich ist, auf möglichst stabile und sichere Lieferanten zu setzen.

Unser Fazit

Natürlich kann es sein, dass wir eine zweite, dritte, vierte, ... Welle erleben. Trotzdem möchten wir ein erstes Resümee ziehen: Die Zeit war hart und alles andere als amüsant. Aber wir haben sie gut gemeistert. Mit großer Flexibilität, einem starken Zusammenhalt, bester Vorbereitung in Form von vorhandenen Notfallplänen und individuell angepassten Maßnahmen sind wir stromaufwärts durch die erste Welle durchgetaucht. Wir sind zuversichtlich, dass uns dies auch weiterhin gelingen wird.

Auch Ihnen wünschen wir weiterhin alles Gute! Schauen Sie auf sich, bleiben Sie gesund und gehen Sie gestärkt aus der Krise hervor.

Die Unternehmen der RICO GROUP



HORMONFREIES MEDIZINPRODUKT FÜR DEN KINDERWUNSCH EMPFÄNGNISHILFE AUS SILIKON

Die Rosesta Medical BV suchte im Frühjahr 2019 nach einem Partner für die Produktion ihres Produktes FERTI-LILY, einer Empfängnishilfe aus Silikon. SILCOPLAST bekam den Zuschlag und fertigt seit Mitte 2019 dieses hochwertige Medizinprodukt für Rosesta.

Die FERTI-LILY Empfängnishilfe ist eine hormonfreie Methode die hilft, so viele Spermien wie möglich in die Gebärmutter hinauf zu transportieren und damit die Chance auf eine Schwangerschaft zu erhöhen. Das Produkt ist aus Silikon, somit für die Frau gut verträglich, angenehm weich und kann ganz einfach zu Hause angewendet werden.

Produktdetails

- 4 Kavitäten
- Teilegewicht: 6.12 g
- Schussgewicht bei 4 Kavitäten: 24.48 g
- Schussvolumen: 25.3 cm³
- Medizinisches Silikon

Herstellungsverfahren

Da es mit dem bisherigen Lieferanten in Fernost Qualitäts- und Lieferprobleme gab, suchte Rosesta Medical BV nach einem neuen, verlässlichen Lieferanten in der Medizintechnik, was SILCOPLAST Mitte 2019 den Produktionsauftrag einbrachte. Seither fertigt das Unternehmen den Samenrückstaubehälter am Schweizer Standort Wolfhalden.

Produziert wird im Spritzgussverfahren mit einem 4-fach Silikon-Werkzeug. Die Anspritzung erfolgt mittels offener Kaltkanaldüse. Der Handlingkopf, bestehend aus hitzebeständigem



FERTI-LILY kann online bestellt werden: www.fertilily.com
(c) FERTI-LILY Stock Images

PEEK mit vier Abstreifern und vier Greifern, übernimmt die Einzelprodukte und legt sie nach Kavitäten getrennt ab. Produziert wird auf einer vollautomatischen Spritzgussanlage von Arburg, einer Allrounder A470 mit 1000 kN Schließkraft.

Medizinisches Silikon und Zugkrafttests

Das Produkt besteht aus einer medizinischen Silikontype in einer niedrigen Shore-Härte. Da FERTI-LILY nach der Verwendung mittels des langen Schafts entfernt wird, wurde die Zugkraft und Weiterreißfestigkeit durch einen Zugkrafttest gemäss ASTM412-16 überprüft. Glocke und Schaft halten einem intensiven Ziehen stand, reißen nicht ein, lassen sich aber aufgrund des weichen Materials einfach und sanft entfernen. Nach der Produktion in der sauberen Produktionsumgebung wird FERTI-LILY zudem sterilisiert.

Zukünftig wird SILCOPLAST voraussichtlich auch die Verpackung des Produktes übernehmen. Wichtige Eckpfeiler einer Zusammenarbeit sind für Rosesta Medical der Preis, die Qualität und die Liefertreue. Diesen Anforderungen kommt SILCOPLAST zu 100% nach.



KISSEN FÜR DIE BEHANDLUNG SCHWER HEILENDER WUNDEN 2K-TEIL FÜR DIE LICHTTHERAPIE

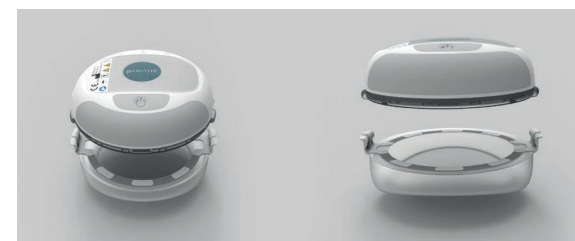
In Kleinserie fertigt SILCOPLAST ein Silikon-Kissen im Thermoplast-Verbund, das in der Lichttherapie bei schlecht heilenden Wunden zum Einsatz kommt. Kunde ist das Züricher/CH Startup-Unternehmen Piomic Medical GmbH, das den COMStouch Sterile Wound Adapter entwickelt hatte.

COMS setzt sich zusammen aus „Combined Optical and Magnetic Stimulation“ und erklärt wie das Produkt aus dem Hause Piomic funktioniert. Das COMS One-Therapiesystem ist eine fortgeschrittene Wundpflege, die durch optische und magnetische Stimulation Wunden zur Heilung anregt. Die SILCOPLAST AG liefert einen wichtigen Baustein für den Wund-Adapter – die Körpauflage aus Silikon.

Silikon-Auflage mit Kopplungsring

Produziert wird ein Mehrkomponenten-Produkt, das sich aus einem Thermoplast (THP)-Versteifungsring und einem Silikon (LSR)-Kissen zusammensetzt. Der Ring bildet die Basis für das verbundene LSR-Teil und koppelt es an die Therapieeinheit.

Gespritzt wird in einer Kavität - zuerst der THP-Ring auf einer Arburg A370 mit der Schließkraft von 600 kN, dann das LSR-Teil in einer Arburg Allrounder A470 mit 1000 kN Schließkraft. Das Umsetzen zwischen den Werkzeugen erfolgt händisch. „Unserem Kunden war die Möglichkeit der Kleinserie und des manuellen Eingreifens in den Prozess wichtig“, erklärt Philipp Gaus, der Geschäftsführer von SILCOPLAST den ungewöhnlichen Herstellungsprozess. Nach dem Spritzgussprozess wird das Produkt sterilisiert.



Der Wundadapter regt durch optische und magnetische Stimulation Wunden zur Heilung an.

Produktdetails

- 1 Kavität
- Teilegewicht: THP 7 g, LSR 34 g
- Teilevolumen: THP 2,762 cm³, LSR 37,427 cm³
- Medizinisches Silikon

Entwicklungsleistung

SILCOPLAST unterstützte seinen Kunden bei der Designlegung und Materialauswahl. Getestet wurden zwei Materialien – zum einen um eine optimale Verarbeitung aufgrund des vorgegebenen Designs zu gewährleisten, und zum anderen um den Anforderungen des Medizinproduktes zu entsprechen. Zusätzlich passte SILCOPLAST die Radien geringfügig an um eine Partikelablösung zu verhindern.



Empfehlung

„Wir freuen uns sehr, von einem bestehenden Kunden aus der Medizintechnik an die Piomic Medical GmbH weiterempfohlen worden zu sein“, bekräftigt Gaus. Die Zusammenarbeit unter den Schweizer Firmen lief unkompliziert und sehr direkt. Die Vision von Piomic konnte bei

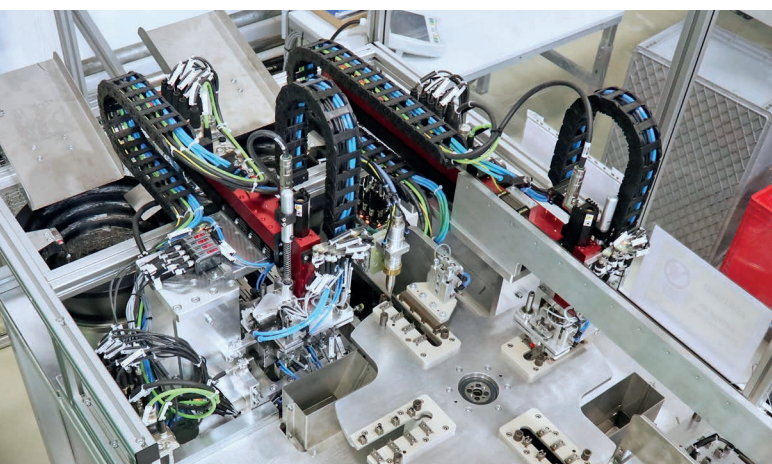
SILCOPLAST umgesetzt werden. Weitere Pläne liegen schon in der Schublade. So ist zukünftig auch eine Verpackung für die 2K-Körpauflage vorgesehen.



efficient elastomere projects

KUNSTSTOFF- UND METALLTEILE MIT SILIKON UMMANTELN UMSPRITZEN VON EINLEGETEILEN

Neben dem klassischen 2K-Spritzguss setzt RICO die Technologie des Umspritzens von Einlegeteilen oder Vorspritzlingen aus Kunststoff oder Metall ein. Dazu wurden ausgeklügelte Prüf-, Beförderungs- und Vorbehandlungs-Systeme entwickelt, um die Einlegeteile für den Spritzgussprozess vorzubereiten.



Einlegeteile werden dem Spritzgussprozess vollautomatisch zugeführt und positioniert.

Prüfung von Einlegeteilen

Mittels der Prüfung von Einlegeteilen sichern wir die Gleichmäßigkeit und die Stabilität im Spritzgussprozess ab und garantieren somit die Qualität des Fertigteils. Es wird geprüft, ob die Einlegeteile in der Maschine vorhanden und korrekt positioniert sind. Die Prüfung dient außerdem dem Werkzeugschutz. So wird z.B. verhindert, dass durch doppeltes Einlegen des Teiles Beschädigungen am Werkzeug auftreten. Gearbeitet wird mit optischen und taktilen Prüfverfahren.

Teilezuführung, Teileförderung und Teilebereitstellung

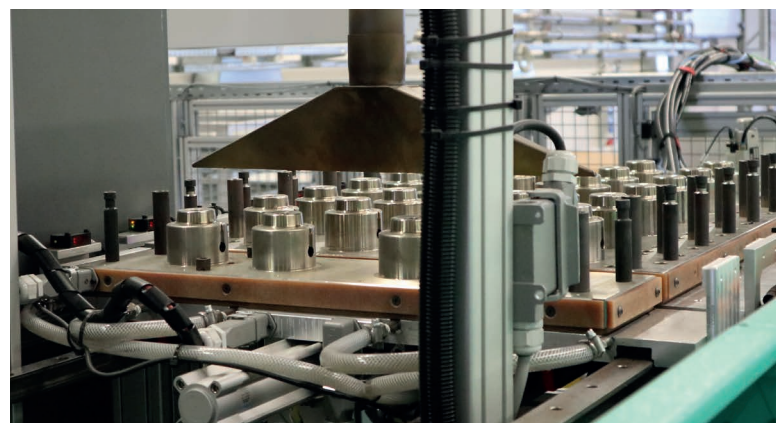
Nach der Prüfung werden die Einlegeteile dem Spritzgussprozess vollautomatisch zugeführt und mittels Teileförderanlagen exakt positioniert. Wir greifen hier auf Schwingförderer, Linearförderer, Bunkerförderer, Universalförderer und Bandzuführungen zurück. Die Positionierung ist wesentlich für die absolute Reproduzierbarkeit und die gleichbleibende Qualität in der vom Prozess vorgegebenen Zeit. Sind die Teile korrekt ausgerichtet, werden sie von der Zuführung übernommen und für die Umspritzung vorbereitet.

Oberflächenaktivierung, Reinigung und Vorwärmen

Um eine konstant gute chemische Haftung zwischen dem Silikon und dem Einlegeteil sicherzustellen, ist eine Oberflächenaktivierung, Reinigung oder Vorwärmen notwendig. Wir behandeln das Einlegeteil vor dem Spritzgussprozess mittels eines Oberflächen-Aktivierungsverfahrens, z.B. mit Plasma. Das Vorwärmen beeinflusst die Zentrierung und den Energieeintrag am Einlegeteil, was positiven Einfluss auf die Zykluszeit nimmt.

Jeder Schritt ist essentiell

Die Abbildung einzelner Prozessschritte sowie der Überblick über den Gesamtprozess ist essentiell. Nebentätigkeiten müssen ohne Zeitverlust abgewickelt werden, um kostbare Maschinenzeit zu sparen. Hochpräzise und individuelle Technologien sowie das How To, also der Umgang mit diesen Technologien, sind enorm wichtig. RICO investiert deshalb viel in die Aus- und Weiterbildung der (Wo)Men-Power. Fachkräfte werden in der Lehrlingsausbildung und der RICO-Academy ausgebildet und weiterqualifiziert.



Vorwärmen beeinflusst die Zentrierung am Einlegeteil.



efficient elastomere projects

AUSZEICHNUNG VON BABYARTIKELHERSTELLER MAM LIEFERANT DES JAHRES 2019

Wenn Kunden ihre Lieferanten auszeichnen, ist das etwas ganz Besonderes. RICO freut sich Anfang des Jahres über die Prämierung zum „Lieferanten des Jahres 2019“ durch seinen Kunden MAM.

Seit vier Jahrzehnten steht die Babyartikel-Marke MAM für Qualität, Innovation und Design und stellt neben Schnullern und Fläschchen auch Trinkbecher, Zahn- und Mundpflege-Produkte sowie Esslern- und Stillbedarf her. RICO baut seit 25 Jahren Werkzeuge und spritzt hochqualitative Silikonteile im Ein- und Mehrkomponentenspritzguss. Dass diese beiden Unternehmen kooperieren, kommt nicht von irgendwo, wird doch im Babyartikelbereich immer mehr Silikon eingesetzt. In der erst 5-jährigen Zusammenarbeit wurden bereits zahlreiche Projekte gemeinsam umgesetzt. Unter anderem produziert RICO für MAM Flaschensauger und Stillhilfen aus Silikon.



Schlagende Argumente für die Auszeichnung

Im Frühjahr 2020 veranstaltete MAM zum ersten Mal in der Firmengeschichte eine Prämierung seiner besten Lieferanten und zeichnete RICO zum Lieferanten des Jahres 2019 in der Kategorie „Großlieferant für Babyartikel-Montageteile“ aus. Harald Schermann, MAM Head of Technical Product Management & Strategic Technical Purchasing, unterstützte

die Prämierung und begründet sie wie folgt: „Hohe technische Kompetenz, professionelle Abwicklung, proaktives und lösungsorientiertes Handeln sowie eine sehr gute Kommunikationskultur auf allen Ebenen waren die wesentlichen Gründe für die Wahl des Unternehmens RICO zum ‚Lieferanten des Jahres 2019‘. RICO ist es nicht zuletzt dadurch gelungen, sich in kurzer Zeit als ein strategisch wichtiger Partner für MAM zu etablieren.“



Bei RICO ist die Freude groß. Geschäftsführer Dr. Markus Nuspl betont: „Es ist eine große Ehre für uns, als erstes Unternehmen von MAM diese Auszeichnung zu erhalten. Danken möchte ich den RICO-Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die durch ihren tagtäglichen und unermüdbaren Einsatz diese Anerkennung ins Haus geholt haben.“

Fortsetzung folgt

Viele weitere Projekte sind schon in der Pipeline und MAM möchte die Zusammenarbeit noch verstärken. „Wir sehen diese Auszeichnung auch als Auftrag diese Partnerschaft permanent weiterzuentwickeln“, betont Schermann.



efficient elastomere projects

2K-MEMBRANE : 0,1 MM WANDSTÄRKE, 1-SHORE-SILIKON PROZESSSICHERE HERSTELLUNG

Ein Becher, der es ermöglicht zu trinken, ohne das Gefäß zu kippen. Und eine Silikon-Membrane, die die Flüssigkeit befördert: Das war die Ausgangssituation zweier Studenten der Medizintechnik, die mit einem Entwicklungs- und Produktionsauftrag auf RICO zukamen. Die besondere Anforderung an das Produkt: Die Membrane sollte aus 1-Shore-Silikon mit einer Wandstärke von 0.1 mm gefertigt werden.

"sippa home" ist ein Produkt des Münchner Unternehmens iuvas. Es handelt sich um einen Trinkbecher, der es Menschen mit Bewegungseinschränkungen, Schluckstörungen oder Demenz ermöglicht, problemfrei zu trinken, ohne das Gefäß zu kippen. Das Herzstück der Erfindung ist eine hoch-elastische Membrane, die dem Abfall des Flüssigkeitspegels entgegenwirkt. Dadurch hat der Trinkende das Gefühl, immer aus einem vollen Glas zu trinken. Die Herstellung dieser Membrane übernahm die RICO Elastomere Projecting GmbH.

Von 1K auf 2K – Prototyp modifiziert

RICO-Kunde iuvas verfügte bereits über einen ersten Silikon-Prototypen der Membrane. Die RICO-Tests ergaben jedoch, dass mit der vorhandenen Geometrie und der Materialauswahl die technische Machbarkeit nicht sichergestellt werden konnte. Erst die Neuentwicklung einer Zweikomponentenlösung aus Silikon und Thermoplast im mechanischen Verbund brachte den Erfolg. Mittels einer Probeform und mehrerer Testreihen wurde der Spritzgussprozess validiert. „Weil die Membrane so dünn ist, konnten wir nicht mit

Simulationen arbeiten – das würde bei dieser Wandstärke keinen Sinn ergeben“, beschreibt RICO-Projektleiter Josef Sorger die Herangehensweise.

Herausforderndes Material

Zeitgleich zur Bauteilmodifikation lieferten Materialtests wichtige Erkenntnisse. Auch für den Spritzgussprofi RICO mit 25-jähriger Erfahrung war die Verarbeitung eines 1-shorigen Materials Neuland. Das verwendete, lebensmitteltaugliche Silikon folgt mit seiner wasserähnlichen Konsistenz anderen Parametern und machte die Verarbeitung sehr anspruchsvoll. „Es ist eine sehr spezielle Silikontype, die den Eigenschaften von Wasser ähnlicher ist, als andere. Wenn man aber weiß, wie das Material funktioniert, klappt die Verarbeitung einwandfrei“, bestätigt Sorger.

Werkzeugkonzept und Oberflächenbehandlung

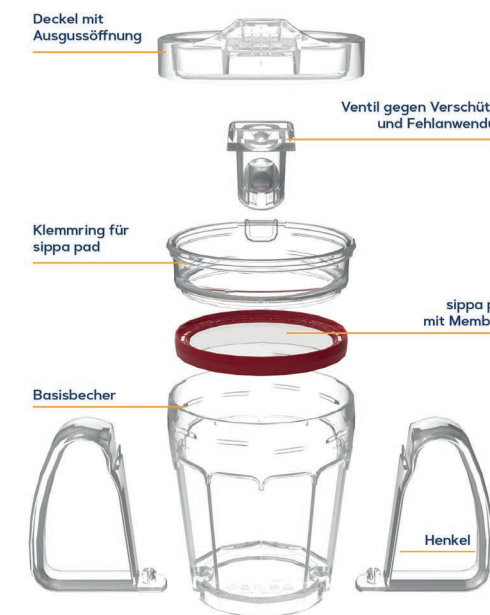
Durch die niedrige Viskosität und Shore-Härte floss das Material im Rohzustand wie Wasser. Nach der Vernetzung war es sehr haftend und machte die Entformung extrem anspruchsvoll. Die Materialauswahl im Werkzeug und die Oberflächengestaltung der Kavitäten waren daher entscheidend, ohne dass man auf aufwändige Beschichtungen zurückgriff. Diese tendieren dazu sich zu lösen, was nachträgliche Wartungen und Nachbeschichtungen mit sich ziehen kann. Darüber hinaus erhöht sich das Prozess- und Werkzeug-Monitoring um weitere Dimensionen, die zusätzlichen Aufwand bedeuten. Der richtige Werkzeugstahl mit der exakten Behandlung und Oberflächenstruktur hatte für RICO deshalb oberste Priorität. Hier griff RICO auf die Expertise von RICO GROUP-Member und Härterei-Spezialist HTR zurück.



Herausfordernde Kombination: Niedrigviskoses Silikon, großer Durchmesser und dünne Wandstärke der Membrane.



efficient elastomere projects



Die Membrane ist Teil eines durchdachten Gesamtsystems.

Das Werkzeug wurde mit 2+2 Kavitäten und für das bewährte Transfervverfahren ausgelegt, d.h. der gespritzte Thermoplast-Teil wird innerhalb des Werkzeugs mittels End-of-Arm-Tooling transferiert und für die Silikon-Umspritzung vorbereitet.

Herausfordernd war die Kombination aus niedrigviskosem Silikon, dem großen Durchmesser von 62 mm und die extrem dünne Wandstärke der Membrane mit 0,1 mm. Durch die direkte Anspritzung mittels Nadelverschlussystem produziert RICO abfallfrei, mit einer ökonomischen Zykluszeit und garantiert eine reproduzierbare, vollautomatische und nachhaltig gesicherte Teilelieferung.

Temperaturführung oberste Prämisse

„Eine exakte Temperaturführung und ein perfekt ausbalanciertes Kaltkanalsystem sind hier nicht die Kür, sondern die Pflicht“, bestätigt Sorger. Die hohen Anforderungen an das Werkzeug und den Prozess erforderten eine perfekte Temperaturführung und ein ausgeklügeltes Vakuumsystem. Jede Änderung um einen sehr niedrigen °C Bereich hätte bereits eine Veränderung im Fließverhalten und der Reaktivität

des Materials bedeutet. Auch das Tempern stellte eine Herausforderung dar. Insbesondere die Eigenschaften des speziellen LSR machten einige Vor-Tests notwendig, um das Materialverhalten zu evaluieren.

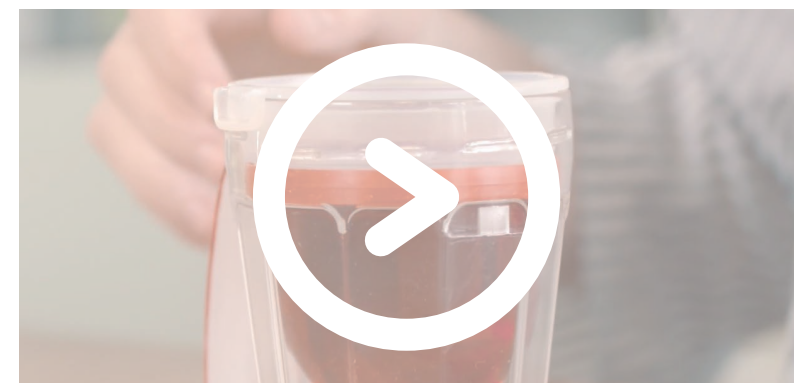
Automatisierungskonzept fertig denken

Um für das Produkt und die Kundenanforderung optimale Automatisierungskonzepte anbieten zu können, schaut RICO immer über die eigene Fertigung hinaus. Sämtliche Automatisierungsschritte und nachgelagerten Prozesse stimmte RICO auf die Kundenbedürfnisse ab. Dadurch konnten zusätzliche Montage- oder Konfektionierungsschritte beim Kunden eingespart werden.

Bei Kunde iuvas wird in zwei Varianten gearbeitet. Die Teile werden vom Spritzgussprozess direkt und kontrolliert dem Tempern zugeführt, danach automatisiert verpackt, d.h. entweder einzelverpackt oder in Kartons geschichtet – je nach Kundenwunsch. Somit werden die 2K-Membrane human-touch-free in sauberster Produktionsumgebung hergestellt.

Zufriedener Kunde

Kunde iuvas war von der RICO-Herangehensweise überzeugt. David Fehrenbach von iuvas, zuständig für Entwicklung und Produktion, erklärt: „Wir waren als Kunde schon beim ersten Besuch von RICOs Produktions- und Firmenphilosophie überzeugt. Der erste Eindruck hat sich durch absolute Liefertreue, kurze Dienstwege und höchste Qualität bestätigt.“



Ein Video über die Funktionsweise der Membrane finden Sie auf www.rico.at/leistungen/anwenderbeispiel



INTERNE AUSBILDUNG

Wissen teilen, Leistung verbessern
und die Gemeinschaft pflegen.

Für SIMTEC sind die Teammitglieder eine der wertvollsten Ressourcen des Unternehmens. Deshalb verpflichtet sich das Unternehmen die erforderlichen Ressourcen bereitzustellen um Qualität und Sicherheit zu gewährleisten, kontinuierliche Schulungen und Beratung anzubieten, die Verbesserungsvorschläge der Teammitglieder zu fördern und die kontinuierliche Verbesserung voranzutreiben! Zusätzlich zu den externen Schulungen wandte sich SIMTEC an seine internen Experten, um branchenspezifische Schulungen anzubieten, die speziell auf die Branche und die firmeninternen Technologien und Abläufe zugeschnitten sind. Die Schulungssitzungen wurden von sachkundigen Führungskräften abgehalten und von Mitgliedern der Bereiche Produktion, Verpackung, Technik und Qualität besucht.



Mitarbeiter aus den Bereichen Produktion, Verpackung, Technik und Qualität besuchten die Schulungen.

Behandelte Themen waren: Materialwissenschaft (Kunststoffe und Silikone), Werkzeugbau, Fehlerbehebung beim Spritzgießen, IQMS ERP-System, Qualitätssicherung und Wartung von Maschinen und Anlagen. Die Schulung bot die Gelegenheit Wissen auszutauschen, die Leistung zu verbessern und die persönliche Entwicklung zu fördern.

FRAUEN IN DIE TECHNIK

SIMTEC beschreitet neue Wege - der
Frauenanteil in der Technik steigt.

Das Unternehmen beschäftigt drei Projekttechnikerinnen mit vielfältigen Aufgaben im Projektmanagement:

- **Ana Ochoa** ist Produktionstechnikerin. Sie hat vor kurzem an der Florida International University ihren Abschluss in Maschinenbau gemacht. Während ihres Studiums arbeitete sie zwei Jahre lang als Praktikantin bei SIMTEC. Frau Ochoa konzentriert sich auf die Automatisierung und Effizienzverbesserungen in der Produktion.
- **Kirsten Palma**. Als Absolventin der University of Florida ist Frau Palma Projektmanagerin und seit drei Jahren ein geschätztes Mitglied des technischen Teams. Sie leitet Projekte, die die Installation neuer Anlagen erfordern sowie Projekte, die die Entwicklung neuer Verfahren bei SIMTEC und die Entwicklung neuer Produkte mit Kunden betreffen.
- **Ilayda Sayin**. Frau Sayin kam 2019 als Projekttechnikerin zu SIMTEC, nachdem sie ihren Abschluss als Wirtschaftsingenieurin an der Southern Illinois University, Edwardsville, gemacht hatte. Sie verwaltet alle Facetten der Kundenprojekte, einschließlich Teilvalidierungen und Genehmigungen bis hin zum Produktionsstart.



SIMTECs Prozesstechniker/innen, Qualitätsingenieure/-innen und Projektmanager/innen.



NEUE GESCHÄFTE TREIBEN DAS WACHSTUM AN UNTERSTÜTZUNG AUS DER GRUPPE

Für SIMTEC war 2019 ein Jahr des anhaltenden, ausgewogenen Wachstums, sowohl bei bestehenden als auch bei neuen Kunden und in allen Industriezweigen.

Medizin

Seit dem Bau des neuen Reinraumes der Klasse 8 im Jahr 2018 konnte SIMTEC einen stetigen Zuwachs neuer Geschäfte verzeichnen. Dank der frühzeitigen Einbindung, der außergewöhnlichen Prozessstabilität, der automatisierten Fertigung und der hohen Produktionskapazität kann das Unternehmen seinen Kunden maßgeschneiderte Lösungen bieten und die spezifischen Anforderungen der Kunden erfüllen. Das intelligente Reinraumkonzept mit einem modularen Aufbau ermöglicht eine rasche Erweiterung, die für 2021 angedacht ist. Mit der bestehenden Ausstattung nähert man sich langsam an die Kapazitätsgrenzen an, weshalb eine Erweiterung des Reinraumes erforderlich wird.



Signifikantes Wachstum in der SIMTEC Produktion.

Automotive

SIMTEC hat auch im Automobilsektor ein beträchtliches Wachstum verzeichnet. Während einige Sektoren in der Automobilindustrie nur schleppend laufen, hat SIMTEC einen Aufschwung im Tier-1-Bereich mit Produkten der elektronischen Konnektivität und Sicherheit erlebt.

Ähnlich wie im Gesundheits- und Medizinsektor sind die Tier-1-Lieferanten in der Automotive-Industrie bei der Vergabe kritischer Projekte selektiv. Zusätzlich zu den erforderlichen ISO-Zertifizierungen (ISO 9001, IATF/ISO 16949) werden Partner ausgewählt die den hohen Kapazitätsanforderungen, anspruchsvollen Teilegeometrien und leistungskritischen Anwendungen gewachsen sind.

Unterstützung aus der Gruppe

Um dem schnellen Wachstum gerecht zu werden, hat SIMTEC zahlreiche Fertigungsanlagen mit maßgeschneiderter Technologie, hochmodernen Spritzgussmaschinen und Zusatzausrüstung angeschafft. Zudem wurde Personal aufgestockt. Auch von den österreichischen Kollegen war Unterstützung vor Ort - drei Mitglieder des RICO-Teams griffen SIMTEC in der heißen Phase der Erweiterung kräftig unter die Arme.



Die RICO-Jungs auf der SIMTEC-Weihnachtsfeier.

HTR HEBT AB IN EINE NEUE ZUKUNFT

NEUE WÄRMEBEHANDLUNG FÜR RAKETENTANKS

HTR macht mit einer speziellen Sonderwärmebehandlung die Heliumtanks von Raketentriebwerken bereit für ihren Einsatz im Weltraum.



3 – 2 – 1 – Go! Die Triebwerke werden gezündet, Unmengen an Treibstoff werden verbrannt, die Rakete hebt ab in den Weltraum. Man kann sich kaum vorstellen, welche Kräfte bei einem solchen Raketenstart auf die Bauteile und die Umgebung wirken. Dank HTR ist das für die Aluminiumtanks der Triebwerke kein Problem mehr!

Nach der Erweiterung des Firmenstandortes im letzten Jahr gelang HTR jetzt ein weiterer großer Schritt in der Firmengeschichte. Es wurde ein neues Verfahren entwickelt, mit dem Heliumtanks für europäische Raketentriebwerke behandelt werden. Damit holt HTR die Raumfahrt nach Thalheim bei Wels.

Durch die speziell entwickelte Sonderwärmebehandlung können die Tanks – welche aus einer Aluminiumlegierung bestehen und nach dem Härten zusätzlich vom Kunden mit einer Kohlefaserschicht umwickelt werden – den Kräften mühelos standhalten. Nicht nur direkt beim Abheben der

Rakete, sondern auch davor werden an den Tank große Anforderungen gestellt. Das Helium steht dauerhaft unter einem Druck von 400 Bar und wird beim Start in wenigen Sekunden entladen. Unglaubliche Kräfte, denen die Tanks über einen langen Zeitraum standhalten müssen. Bei Druckbehältern wie diesen, liegt der vorgeschriebene Berstdruck bei > 600 Bar. Bei den von HTR behandelten Tanks konnte dieser vorgeschriebene Wert auf > 800 Bar erhöht werden.

Mit dem neuen, modern eingerichteten und top ausgestatteten Standort, sowie mit den kompetenten und zuverlässigen Mitarbeitern können die Wünsche und Anforderungen der Kunden perfekt erfüllt werden. Für das Unternehmen mit 54 Mitarbeitern aus Oberösterreich gibt es keine Grenzen – dank Willenskraft und Know-how hat es HTR bis in den Weltraum geschafft.



KUNDEN, GESCHÄFTSPARTNER & INTERESSENTEN

HIER TREFFEN SIE DIE RICO GROUP

Die RICO GROUP ist quer über den Globus bei Fachveranstaltungen und Messen vertreten. 2020 wurden aufgrund der Corona-Krise jedoch einige Messen abgesagt bzw. verschoben. Sie treffen uns dort wieder im nächsten Jahr. In der Zwischenzeit freuen wir uns über die digitale oder telefonische Kontaktaufnahme.

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





MASKENPRODUKTION: ANSPRUCHSVOLL, ABER NICHT NEU WARUM LSR DIE BESSERE WAHL IST

Das Thema Masken ist in aller Munde. Oder sollen wir sagen ÜBER aller Munde? Durch die weltweite Verbreitung des Corona-Virus sind sie ins Rampenlicht gerückt. Doch schon lange davor waren Schutzmasken, Atemmasken, Schlafmasken oder auch Tauchmasken unersetzlich. Warum dabei Flüssig-Silikon eine wichtige Rolle spielt, beschreiben wir in diesem Artikel.

Blaulichtorganisationen, Krankenhäuser und Forschungseinrichtungen setzen schon lange Schutzmasken ein. Auch in der Privattherapie, etwa bei der Behandlung von Schlafapnoe, gewinnen sie immer mehr an Bedeutung. Oftmals wird dafür ein weiches Flüssig-Silikon (LSR-liquid silicone rubber) eingesetzt, da es für ein besonders angenehmes Tragegefühl sorgt. Aber auch die Kombination mit anderen Materialien ist üblich: Das Gehäuse aus Thermoplast, der Mund- und Nasenbereich aus Silikon, mit wechselbaren oder einsetzbaren Filtersystemen, um nur ein paar Beispiele zu nennen. Die Anwendungsgebiete sind vielfältig, die Umsetzungsmöglichkeiten ebenso.

Seit mehr als drei Jahrzehnten stellen die Unternehmen der RICO GROUP Spritzgussformen und Silikon-Masken für ihre Kunden her. Gefertigt wird in der Ein- und Mehrkomponententechnologie.

Flüssig-Silikon für Masken – die wichtigsten Vorteile auf einen Blick:

- Biokompatibel, allergenfrei, geruchs- und geschmacksneutral
- Resistent gegen Wasser, Alkohol, polare Lösungsmittel und schwache Säuren
- Hoch temperaturbeständig und tieftemperaturflexibel (-50° bis +250° C)
- Angenehmes Gefühl auf der Haut mit hohem Tragekomfort durch weiches Material (bis zu 5 Shore)
- Wandstärkenunterschiede und Texturunterschiede an der Maske sind möglich
- Verarbeitung im 2K-Spritzguss (LSR+LSR, LSR+Thermoplast, ...) gut umsetzbar
- Erhöhte Designfreiheit

LSR kombiniert herausragende Materialeigenschaften mit prozesssicherer Herstellbarkeit. Das Material ist ein echter Allrounder und verbindet Biokompatibilität, Allergenfreiheit, Geruchs- und Geschmacksneutralität sowie eine gute Temperaturbeständigkeit (-50 bis +250 Grad Celsius) mit hoher Design-Freiheit und der Realisierbarkeit von komplexen Geometrien und Materialkombinationen.

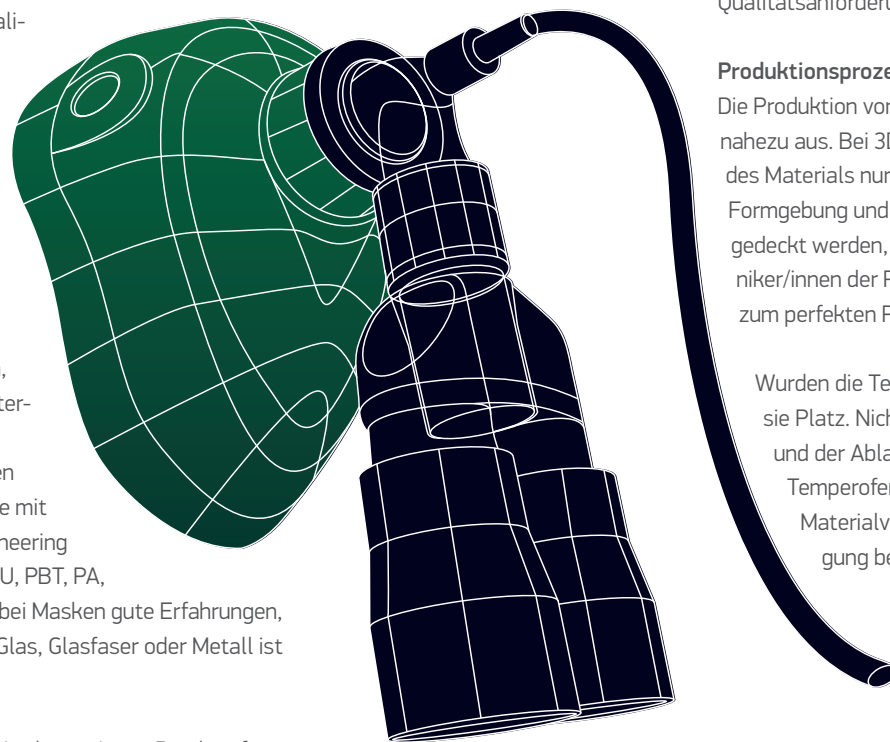
Mehrkomponenten-Spritzguss

Flüssig-Silikon kann im 2K- oder Mehrkomponenten-Spritzguss verarbeitet werden. Materialpaarungen, wie z.B. LSR mit LSR (in unterschiedlichen Shore-Härten) oder LSR mit Thermoplasten sind abbildbar. Insbesondere mit High Performance und Engineering Plastics wie PEEK, PPS, PSU, PBT, PA, PMMA, PET und PC gibt es bei Masken gute Erfahrungen, aber auch der Verbund mit Glas, Glasfaser oder Metall ist grundsätzlich möglich.

Die hohe Weiterreißfestigkeit, den geringen Druckverformungsrest, das gute Rückstellvermögen, die Möglichkeit das Material beliebig einzufärben oder zu beleuchten erwähnen wir der Vollständigkeit halber.

Vom dickwandigen Funktionsteil bis zur hauchzarten Gesichtauflage

Durch spezielle Anforderungen an das Maskendesign und die Funktionalität, ergeben sich immer wieder neue



Herausforderungen für den Formenbau und in der Verarbeitung. Der Tragekomfort und die unterschiedlichen Gesichtsformen müssen dabei gleichermaßen berücksichtigt werden. Das resultiert im Mund- und Nasenbereich in 3D-Freiformen, die im Werkzeug abgebildet werden.

Bei einer reinen Silikon-Maske (1K) gibt es oftmals starke Wandstärkenunterschiede. Sie ist z.B. dick im Funktionsbereich aber zart und weich an den Berührungspunkten im Gesicht. Das ergibt sehr dünne, membranartige Bereiche an der Maske. Auch Texturunterschiede an den Masken machen die Fertigung komplex.

Vor allem Materialien mit niedriger Viskosität, wie ein 5-Shore-Material, ist besonders anspruchsvoll im Werkzeugbau und der Produktion. Hier muss insbesondere auf die Wiederholgenauigkeit, einen stabilen Prozess und höchste Qualitätsanforderungen geachtet werden.

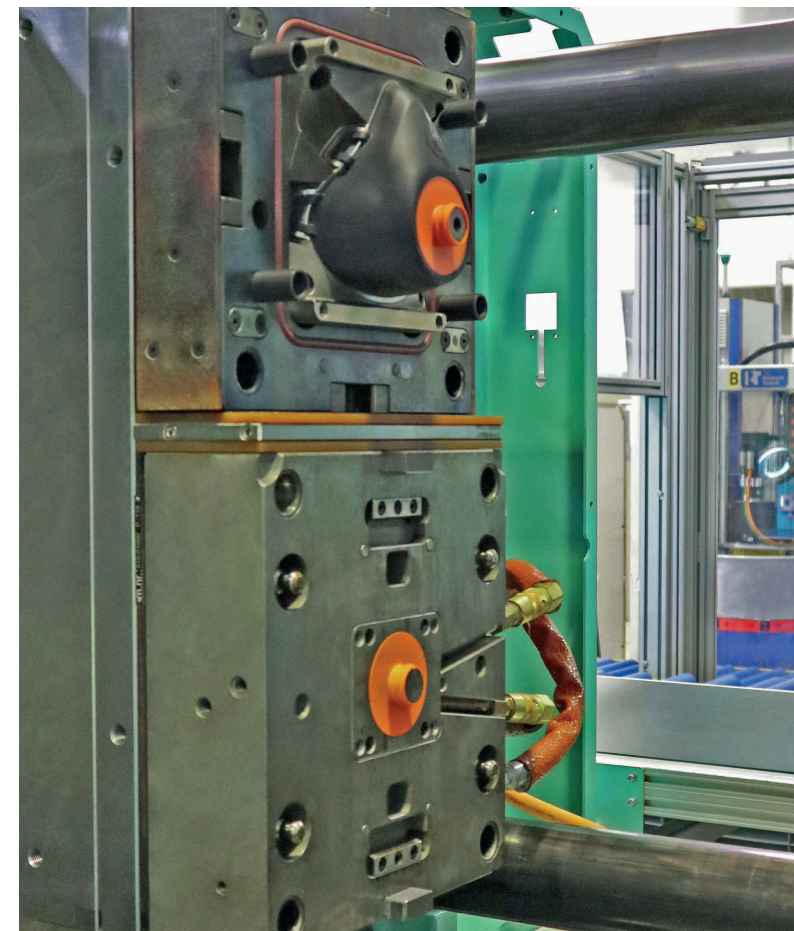
Produktionsprozess herausfordernd

Die Produktion von Masken reizt die Grenzen des Planbaren nahezu aus. Bei 3D-Freiformen kann der Zusammenfluss des Materials nur schwer berechnet werden. Obwohl die Formgebung und die Entformung durch Simulationen abgedeckt werden, sind es die erfahrenen Anwendungstechniker/innen der RICO GROUP, die die letzten Meter am Weg zum perfekten Produkt bestimmen.

Wurden die Teile vollautomatisch produziert, brauchen sie Platz. Nicht nur im Handling bei der Entformung und der Ablage auf dem Förderband, sondern auch im Temperofen und der anschließenden Verpackung. Die Materialversorgung während der mannlosen Fertigung bei Nacht muss gewährleistet sein.

Neue Masken aus LSR

Die Corona-Krise hat uns gezeigt, dass Masken, die sehr schnell benötigt werden, selten aus Silikon gefertigt sind. Die Herstellung hochwertiger LSR-Masken weist eine längere Entwicklungszeit als bei anderen Materialien auf und die Anforderungen an sauber durchdachte Konzepte sind besonders hoch. Ausschuss muss aufgrund hoher Materialkosten und den Umweltauflagen der RICO GROUP vermieden werden. Als einzigartiges Material eignet sich Silikon perfekt für die Herstellung von Masken und entspricht gleichzeitig dem Nachhaltigkeitskonzept der RICO GROUP.

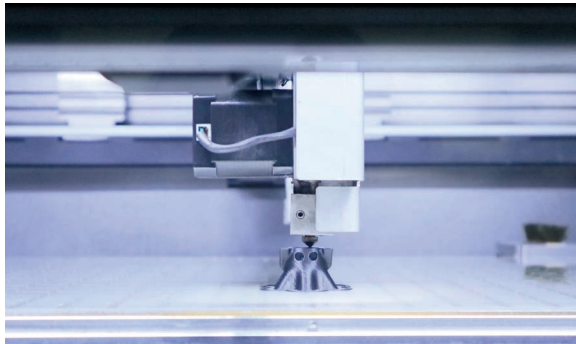


Kriterien bei der Maskenproduktion:

- Fertigungskonzept: Die Maske kann aus einer oder mehreren Komponenten (1K, 2K oder Mehr-K) bestehen
- Materialpaarungen: Möglich sind hart-weich Kombinationen wie Silikon+Silikon (5 bis 80 Shore), Thermoplast+Silikon, Metall+Silikon, Glas+Silikon, ...
- Features: Hochtransparente Stellen, Haptikelemente für den angenehmen Tragekomfort, unterschiedliche Wandstärken, Funktionsbereiche wie z.B. aufschraubbare Filter, Be- und Entlüftungselemente in der Maske usw.
- Erhöhter Platzbedarf: Im Werkzeug, beim Handling (Entformung und Ablage), im Temperofen, im Verpackungskarton, im Lager
- Das richtige Handling: Materialversorgung, Entnahme, kontrollierte Bauteilpositionierung für Nachbearbeitungsschritte, Verpackung



FLASHLIGHTS NEUIGKEITEN AUS DER RICO GROUP



RICO: 3D-DRUCK BEI FORSCHUNGSEVENT

Mit dem 3D-Drucker erstellt RICO für gewöhnlich Gussformen für die Prototypen-Herstellung. Derzeit wird aber auch ein kleiner Thermoplast-Geist gedruckt, der beim Event "Lange Nacht der Forschung" die RICO-Geisterschicht repräsentieren soll. Kinder und Jugendliche sollen dabei für die Technik begeistert werden.



RICO: SPENDENAKTION

Seit mehreren Jahren engagiert sich RICO vor allem für die Unterstützung hilfsbedürftiger Kinder. Jedes Jahr zu Weihnachten werden im Betrieb Spenden gesammelt. Die Firmenleitung verdoppelt dann alles, was in der Spendenbox landet. 2019 wurde wieder für das Kumpelgut für krebserkrankte Kinder gesammelt. „Wir freuen uns sehr, dass wir im Namen der RICO Belegschaft, sowie der Firma RICO einen Scheck in der Höhe von € 7.200 übergeben durften“, berichten Elke Zahrer und Arno Pellinger – die Organisatoren und Mitarbeiter bei RICO.



SIMTEC: REDNER BEI DER LSR CONFERENCE

SIMTEC wurde gebeten, auf der LSR Conference 2019 sein Wissen und seine Erfahrung im LSR-Spritzguss weiterzugeben. Calvin Pendorf, Head of Engineering bei SIMTEC, referierte über den LSR-Spritzguss bei Reinraum- und Medizinanwendungen und stieß mit seinem Thema auf großes Interesse.



SILCOPLAST: PENSIONIERUNG DES 1. MITARBEITERS

Der erste festangestellte Mitarbeiter von SILCOPLAST war Markus Rohner, der seinen Dienst im Jahre 1977 in dem noch sehr kleinen Unternehmen antrat. Nach 42 Jahren ging Markus Rohner nun in den wohlverdienten Ruhestand. Immer wieder waren seine fundierten Kenntnisse in der Thermoplast-Verarbeitung gefragt und er gestaltete die technische und bauliche Entwicklung immer an vorderster Front mit. Wir möchten ihm für seine langjährige Firmentreue und seinen Einsatz ein herzliches DANKESCHÖN aussprechen.



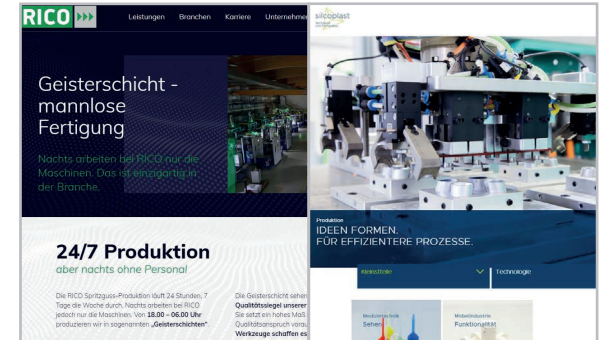
SIMTEC: BREAST CANCER WALK - FÜR DIE GUTE SACHE

SIMTEC-Mitarbeiter und ihre Familien nahmen am 5 km Walk "Making Strides Against Breast Cancer 5K" teil. Damit traten sie in den Dienst der guten Sache, machten auf das Thema Brustkrebs aufmerksam und sammelten Geld. Im Anschluss an den Walk veranstaltete SIMTEC für die Teilnehmer einen Grillabend in einem nahe gelegenen Park, mit gegrillten Hot Dogs und Hamburgern, sowie Spiel und Spaß für die Kinder.



SILCOPLAST: ZUKUNFTSTAG

Kinder für die Technik begeistern – darum ging es beim SILCOPLAST-Zukunftstag. Wir luden die Kinder unserer Mitarbeiter zu uns in den Betrieb ein und gaben ihnen einen Tag lang Einblick in unsere tägliche Arbeit. Da stand ein Werkzeugwechsel am Programm, genauso wie das Silikonpressen, die Speditionsabteilung und die Konstruktion. Natürlich durften sie auch selbst etwas ausprobieren und mitarbeiten. Wir freuen uns, dass der Zukunftstag bei den Kindern so gut ankam und planen schon den nächsten.



RICO UND SILCOPLAST: NEUE WEBSEITEN

Seit 2020 erstrahlen die Webseiten der Firmen RICO und SILCOPLAST in neuem Glanz. Viele neue Inhalte und Informationen wurden erstellt und in Form gebracht. Wir freuen uns auf Ihren Besuch:

www.rico.at | www.silcoplast.ch



HTR ERWEITERT ELEKTROFAHRZEUGFLOTTE

Die HTR hat sich im Zuge ihrer Umweltstrategie unter anderem die Reduktion des Flottenverbrauchs des eigenen Fuhrparks auf die Fahne geschrieben. Der neue Betriebsleiter Herr DI Klaus Höggerl konnte dazu vor kurzem bei Tesla Wien ein neues Elektrofahrzeug in Empfang nehmen. Geladen wird natürlich an der firmeneigenen Ladestation. Die HTR verfügt somit nun schon über zwei vollelektrische Fahrzeuge und liefert damit einen wertvollen Beitrag zum emissionsfreien Fahren.



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