

INSIGHTS

Viele Marken – eine Einheit

Die neue Markenarchitektur der RICO GROUP

Kleinvolumige Teile

RICO setzt auf Serienfertigung mit Standardequipment

20 Jahre Simtec

Zwei Jahrzehnte an Erfahrung und Wissen: Best in Class!



Silicone Excellence Inside

Die neue Markenarchitektur der RICO GROUP

DAS MAGAZIN DER RICO GROUP

Ausgabe 2022

INHALT **AUSGABE 2022**

03	EDITORIAL
04-05	DIE NEUE MARKENARCHITEKTUR: VIELE MARKEN EINE EINHEIT
06-07	K`22: K-MESSE 2022 19. BIS 26. OKTOBER 2022
08-09	RICO GROUP INNOVATION MANAGEMENT
10	SILCOPLAST: NEUE SPRÜHKOPFDÜSE MIT KAPPE
11	SILCOPLAST: KOMPLEXE ABGASSCHIKANE
12-13	RICO: 1-KOMPONENTEN-WERKZEUGE
14	HTR: NEUE INDUKTIVHÄRTEANLAGE B2B-DIGITALISIERUNG
15	HTR: NEUER GESCHÄFTSFÜHRER
16	SIMTEC: HOCH-INNOVATIVE BLASEN-APPLIKATION
17	SIMTEC: 100% INLINE-TECHNOLOGIE
18-19	SIMTEC: 20 JAHRE SIMTEC
20	UNSERE JUBILARE: RICO GROUP SAGT DANKE
21	RICO GROUP: UNSERE MESSEN UND KONFERENZEN
22-23	FLASHLIGHTS: NEUES AUS DER RICO GROUP

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: MA Stefanie Bernegger, 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.

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.



INSIGHTS EDITORIAL

2022

**Unsere Konstante ist
die ständige Veränderung
und Verbesserung**

Editorial Insights 2022

„Unser Jahr 2022 ist ein Jahr des personellen, strukturellen und baulichen Wachstums wie der strategischen Neuausrichtung. Neben einem großangelegten Brandingprozess haben wir viel Zeit und Energie in neue Innovationen gesteckt. Wir sind bereit – gemeinsam mit Ihnen – den nächsten zukunftssträchtigen Schritt zu gehen!“

Die RICO Group bekommt mit 2022 eine neue Markenstrategie, die das gemeinsame Erscheinungsbild von RICO Elastomere Projecting, SIMTEC, SILCOPLAST und HTR formen soll. Ziel ist es noch enger zusammen zu arbeiten und uns als Gesamtmarke noch stärker und in sich geschlossener zu präsentieren. Mit dem Insights Magazin und der Messe K wird die neue Markenarchitektur erstmalig nach außen hin präsentiert.

Die K ist als technologische Leitmesse auch heuer wieder ein fixer und wichtiger Bestandteil unserer Kommunikationspolitik. Neben dem Messestand im neuen Corporate Design sind wir dieses Jahr erstmalig mit einer eigenen Anwendung und einem eigenen Messeprodukt vor Ort. Wir freuen uns auf zahlreiche Besuche und viele spannende Gespräche.

Viele weitere interessante Themen haben uns die letzten Monate beschäftigt. Das RICO Group Global Innovation Management, der Ausbau unserer Kerntechnologien und die spannenden Anwendungen die wir gemeinsam mit unseren Kunden umgesetzt haben.



Ing. Gerhard Kornfelder, Johannes Grabner, Alfred Griesbaum

Das Fazit dieser Ausgabe:

Die angesprochenen Veränderungen wären ohne unsere motivierten Mitarbeiter und unseren Geschäftspartner nicht möglich gewesen. Dafür möchten wir uns recht herzlich bedanken. Genug der Worte, tauchen Sie ein in unsere 24 Seiten und damit in die Welt der **RICO GROUP**. Viel Freude beim Lesen und Informieren.

Handwritten signatures in blue ink. The signature on the left is 'Johannes Grabner' and the signature on the right is 'Alfred Griesbaum'.

Viele Marken – eine Einheit

Die neue Markenarchitektur der RICO GROUP



MEMBER OF RICO GROUP

RICO Elastomere Projecting



MEMBER OF RICO GROUP

SIMTEC Silicone Parts LLC



MEMBER OF RICO GROUP

SILCOPLAST AG



MEMBER OF RICO GROUP

HTR

Als Synonym für Corporate Brand werden häufig die Begriffe Unternehmensmarke oder Konzernmarke verwendet. Und da die RICO GROUP kontinuierlich wächst, war es uns besonders wichtig, uns im heurigen Jahr eingehend mit unserer Markenarchitektur zu beschäftigen und an weiteren Stellschrauben zu drehen, dass wir uns als Markenverbund noch stärker und in sich geschlossener präsentieren können.

Diese intensive Beschäftigung mit Brandingthemen hat viel Neues hervorgebracht. Hier ein Auszug aus den Ergebnissen.

Die RICO GROUP sieht sich als vorausschauender Premium-Komplettanbieter für individuelle Elastomer- und Kunststoffprojekte, der gemeinsam mit seinen Kunden technisch anspruchsvolle Aufgabenstellungen zur Serienreife bringt – weltweit im hochspezialisierten Unternehmensverbund der RICO GROUP.

Was ist unser Versprechen?

Die RICO GROUP steht für Bundled Silicone Excellence Inside. Gemeinsam weiter kommen ist unser Ziel. Fundiertes Wissen, Entschlossenheit und dynamisches Handeln sind unser Weg dorthin.

Was ist unsere Vision?

Transforming Silicone Business to Global Leadership
Das bedeutet im Detail: Um sich dynamisch auf seine Kunden einzustellen, sind Marken immer wieder gefordert, agil zu bleiben und ihre Positionierung anzupassen.

Wo ist die gemeinsame Klammer für unser Unternehmen?

Das sind Werte wie gemeinsames Auftreten, die Vermittlung von Zusammengehörigkeit, die Nutzung einer gemeinsamen Kernkompetenz der Marke. Unsere Töchter profitieren von der Group Zugehörigkeit, vom guten Namen, gewohnter Qualität und der Stärkung der Marke. Kunden besitzen nämlich ein klares Bild von einer starken Marke und wissen, wofür sie steht. Ein Grundpfeiler für den Geschäftserfolg eines Unternehmens.

Die Erde als neues verbindendes Element

Unser neues verbindendes Element ist eine Weltkugel, die unsere Zusammengehörigkeit wesentlich verdeutlicht und durch diese Logotransformation ist eine sehr stimmige und einheitliche Markenstruktur entstanden. Wiedererkennbarkeit garantiert!

Das Finetuning: Sanft Logos vereinheitlichen

In letzter Konsequenz haben wir in einem großen Prozess alle konzernimmanenten Logos so vereinheitlicht, dass sie ein stimmiges Ganzes ergeben, ohne jedoch die eigenen Identitäten zu entfernen. Gemeinsam mit den Eigentümern und den Geschäftsführern wurde das neue Corporate Design kreiert, denn schlussendlich müssen diese Marken(Logos) auch von allen gelebt werden.

Und: Ja, funktioniert einwandfrei!

Mehr dazu finden Sie auf der K-Messe bzw. auf unserem Fachartikel hier zur K-Messe.

K' 22 K-MESSE 2022 19. BIS 26. OKTOBER 2022



copyright Messe Düsseldorf

JA! Endlich wieder K!



Wir haben sie wieder – und noch dazu mit einem 70-jährigen Jubiläum

Die RICO GROUP feiert natürlich motiviert mit und wird mit einer noch streng geheimen neuen Anwendung vor Ort sein. Aber dazu später mehr! Denn erstmal huldigen wir ein bisschen eine der besten Messen unserer Branche.

Was als kleine Verbrauchermesse in Düsseldorf mit vielen Alltagsprodukten wie Nylonstrümpfen begann, hat sich zur **Weltleitmesse** für die gesamte Kunststoff- und Kautschukbranche entwickelt. Die Messe verzeichnet eine beachtliche Entwicklung: von 270 Ausstellern rein aus Deutschland und einer Ausstellungsfläche von 14.000 Quadratmeter im Jahre 1952 zu derzeit 3.000 Aussteller aus 61 Nationen und einem vollständig belegten Düsseldorfer Messegelände mit 178.000 Quadratmetern. 70 Jahre K bedeutet aber nicht nur, Kunststoff in all seinen Facetten kennenzulernen, sondern auch viele Berühmtheiten auf der Messe zu treffen und Erfindungen zu entdecken, die die Branche immer wieder aufs Neue revolutionieren.

RICO ist mit der K regelrecht mitgewachsen – auch mit ihren Revolutionen

Die Geschichte der RICO GROUP hat fast genauso begonnen wie bei vielen damaligen Neulingen – nämlich auf Partnerständen in den frühen 2000er. Mit dabei waren immer wieder spannende Anwendungen wie ein 2K-Stecker, eine Lupe oder eine 2K-Uhr. Ein wichtiger Meilenstein war der erste eigene 30 m2 Stand im Jahre 2013. Heuer sind wir mit einem dreimal so großen Messestand vertreten, der sich besonders stark an unserer bereits erwähnten neuen Markenarchitektur orientiert. Denn diese wird sich auch so richtig auf der Messe und am Stand bemerkbar machen.

RICO GROUP wird heuer mit einer neuen und eigenen Anwendung vor Ort sein, die unsere technologische Kernkompetenz unterstreicht. Alles noch Top-Secret, aber ein paar Fakten dürfen wir bereits verraten:

- Mit der Kunstuni Linz über mehrere Monate entwickeltes Produkt
- Mehrteiliges Messeprodukt für den täglichen Gebrauch
- Natürlich vielseitig einsetzbar
- Kombination aus 1K und 2K Technologie

Bestimmt sind Sie jetzt schon neugierig. Genau das ist unsere Absicht. Die Anwendung hat uns schlussendlich von der ersten Idee bis zur Fertigstellung ein ganzes Jahr beschäftigt.

Wir können es kaum erwarten, wenn wir das Geheimnis zusammen mit Ihnen auf der K am **Stand 13A06** in der **Halle 13** lüften dürfen. Also stay tuned, come in and find out. Es lohnt sich!



copyright Messe Düsseldorf

Silicone Excellence Inside

Heuer zeigen wir erstmals auf der K-Messe unsere eigene Anwendung am Stand. Gemeinsam mit der Kunstuniversität Linz, Studienrichtung Industrial Design, wurde ein Kultobjekt in klarer Optik designed. Der Vorhang ist fast gelüftet und einen Teil dieses Multifunktionsartikels wollten wir auf dieser Seite ablichten, um Ihre Neugier auf die K zu wecken. Also Doppel-Premiere auf der K'22: Erste eigene Anwendung auf dem Messestand der RICO-Group und 70 Jahr K-Messe.

Feiern wir gemeinsam in Düsseldorf am Stand 13A06 in der Halle 13!



RICO GROUP INNOVATION MANAGEMENT

Die RICO GROUP setzt auf Game Changer!

Bei neuen Technologien UND neuen Mitarbeitern!

Als Global Player in der Silikonindustrie sehen wir es als Aufgabe und Ziel gleichermaßen, neue technologische Möglichkeiten zu antizipieren und neue Innovationsquellen nutzen. Der Bereich Corporate Innovation bei der RICO GROUP setzt seinen Fokus in erster Linie darauf, Diskontinuitäten, technologische Trends und Geschäftsmodellinnovationen im Umfeld der Gruppe zu erkennen, zu interpretieren und für die Gruppe nutzbar zu machen.

Neues konzernweites, globales Innovationsteam

Zu diesem Zweck sind wir kontinuierlich auf der Suche nach Trends, Technologien und neuen Geschäftsmodellen, welche sich mit unseren Geschäftsfeldern überschneiden oder jedenfalls überschneiden könnten.

Wichtig sind in diesem Zusammenhang vor allem die besondere Sensibilisierung für neue Technologien und die Frage, wie sie unsere Geschäfte verändern können. Genau für derartige Fragestellungen war es wichtig, ein konzernweites, internationales Innovationsteam einzurichten, das nun seit einiger Zeit gemeinsam daran arbeitet, neue Trends, Technologien und Geschäftsmodelle zu finden und zu bewerten. „Mittlerweile verfügen wir in dieser Gruppe einen optimalen „Modus Operandi“ und haben innerhalb der Unternehmensgruppe bereits erste Innovationsprojekte auf Schiene gebracht“. In unserem 5-köpfigen Innovationsteam agieren wir in Europa und USA gleichermaßen und schaffen hier Synergieeffekte über unsere vier Produktionsstandorte“, so **Christoph Zipko**, seit 2021 Group Innovation Manager bei der RICO GROUP.

Kooperation im „Open Innovation Center“

„Der Schwerpunkt unserer Innovationsarbeit liegt dabei weniger auf inkrementellen Verbesserungen als vielmehr auf effektiven Game Changer Technologien. Dazu gehört es für die RICO GROUP auch, sich in Technologienetzwerken stark einzubringen“, führt Christoph Zipko weiter aus. Unter anderem interagiert die RICO GROUP bereits sehr erfolgreich mit der JKU (Johannes Kepler Universität) Linz. Gemeinsam mit anderen Unternehmen wird im „Open Innovation Center“ (Corporate Co-Working Space) über neue Technologien und Möglichkeiten diskutiert.



Christoph Zipko – neuer Group Innovation Manager bei RICO

Christoph Zipko verantwortet seit 1. Oktober 2021 den Bereich „Nachhaltigkeit und Innovation“ bei der RICO GROUP in Europa und den USA. Der 40-Jährige verfügt über ein umfassendes Know-how im Bereich Innovationsmanagement, war er doch zuvor 10 Jahre bei einer international sehr erfolgreichen Konzerngruppe im Bereich Corporate Foresight und zuletzt dort als Head of Global Innovation & Development (Geschäftsfeld Aerospace) tätig. In dieser Funktion führte Christoph ein Team auf drei Kontinenten.

„Besorgt mir Ingenieure, die noch nicht gelernt haben, was nicht geht“ (Zitat Henry Ford), so das freigeistige Motto von **Christoph Zipko**.

Gemäß dieses Leitsatzes hoffen wir, dass Christoph innerhalb der RICO GROUP bereits viele derartige „Ingenieure“ kennengelernt hat und wünschen ihm weiterhin alles Gute!





RICO setzt auf die Implementierung neuer Technologien Und damit auf Verbesserungen entlang der kompletten Wertschöpfungskette

Der Wachstumskurs der RICO Group ist eng verknüpft mit den Ambitionen unserer Kunden wie auch mit globalen Entwicklungen. In den vergangenen Jahrzehnten haben wir spezifische Technologie-Kompetenzen aufgebaut, die es uns ermöglich(t)en, Performance und Wettbewerbsfähigkeit zu steigern. Auch heute agiert die RICO Group in hohem Maße innovationsgetrieben und ist ständig auf der Suche nach disruptiven Technologien und neuen Geschäftsmodellen. Dabei spielt auch das Thema Nachhaltigkeit für ressourceneffizientere Werkzeuge und der ökologische Fußabdruck eine ganz essentielle Rolle. Gerade in Zeiten wie diesen ist es für die RICO GROUP von enormer Wichtigkeit, neue Ideen, Technologien und Trends zu identifizieren und zu evaluieren – und das im besten Fall strukturiert und mit System. Aus diesem Grund wurden über die komplette RICO GROUP hinweg strategische Innovationsfelder etabliert. Diese ermöglichen uns innerhalb der Gruppe einen „Corporate Foresight“, also die mögliche Implementierung neuer Technologien und deren Auswirkung auf die einzelnen Geschäftsfelder zu analysieren und gegebenenfalls dann auch umzusetzen.

Zu diesem Zweck ist das 5-köpfige Team am Front -end of Innovation unterwegs, identifiziert neue Chancen und setzt diese, unter Einbindung interner und externer Experten für die Gruppe um. Der dazu entwickelte Innovationsprozess ermöglicht hier von einer strukturierten Chancenerkennung bis zur Umsetzung in der Unternehmensgruppe.

Kooperation mit Start-ups, Kunden und Lieferanten

In der RICO GROUP setzen wir auf Open Innovation. In Kooperation mit Start ups, Kunden, Lieferanten und weiteren Stakeholdern entwickeln wir nach neuen Möglichkeiten und Verbesserungen entlang der kompletten Wertschöpfungskette. Der Fokus: Die Silikontechnologie optimal für das neue Jahrzehnt aufstellen.

Dabei testen wir unter anderem aktuell den Einsatz künstlicher Intelligenz in den Produktionswerken mit dem Ziel, unseren Kunden zusätzliche Sicherheit zu bieten.

Sustainability Innovations – Nachhaltigkeit und ökologischer Fußabdruck

Wir beschäftigen uns auch im Bereich Responsible Innovation stark mit diesem Thema. In Zusammenarbeit mit dem renommierten Fraunhofer Institut entwickeln wir derzeit neue Wege im Spannungsfeld Werkzeugbau, Silikonmaterial und Nachhaltigkeit. Die Stoßrichtung liegt darin, dass ressourceneffizientere Werkzeuge und Produkte entwickelt werden, bei denen auch die CO2 Bilanz und der ökologische Fußabdruck stetig verbessert werden. RICO GROUP goes GREEN!

SILCOPLAST **PRODUKTENTWICKLUNG UND ADDED-VALUE INKLUSIVE**

Ein Silcoplast-Meisterstück: Sprühkopfdüse mit Düsenkappe

Von der kreativen Werkzeugentwicklung bis zum perfekten Handling - Added-Value inklusive

Bei Silcoplast steht man auf besondere Herausforderungen. Genau so eine Challenge brachte das Projekt „Sprühkopfdüse mit Düsenkappe“ für einen bestehenden Kunden aus dem Medizinbereich mit sich. Und zwar von Anfang bis Ende.

Da bei Projektstart keine 2D Zeichnung oder STEP Dateien verfügbar waren, wurden die Teile kurzerhand auf Basis eines 3D-Scans nachgezeichnet. Ganz nach dem Motto: Was nicht da ist, wird selber erstellt. De facto wurden die Werkzeuge auf Basis der bereits produzierten Sprühkopfdüsen und Düsenkappen zusammen mit dem Kunden neu entwickelt.



Spezielle Anforderungen an das Handling bei den Düsenkappen

Während es sich bei den fertigen Sprühkopfdüsen um Fallteile handelt, die auf Lager gelegt werden, hat Silcoplast für die Düsenkappe einen speziellen Handlingkopf für die Teileentnahme gefertigt – die entsprechend zugehörige Laserstation wurde von einem Automatisierungspartner entwickelt und angepasst.

Der automatisierte Ablauf

Die Düsenkappen werden mittels Handling zur direkten Weiterverarbeitung transportiert und dort in einer Vierer-Reihe abgelegt bevor sie in einer Rundbahn zum Laser befördert werden, wo ein Pfeil auf die Kappe gelasert wird.

Folgende Anforderungen müssen dabei erfüllt werden:

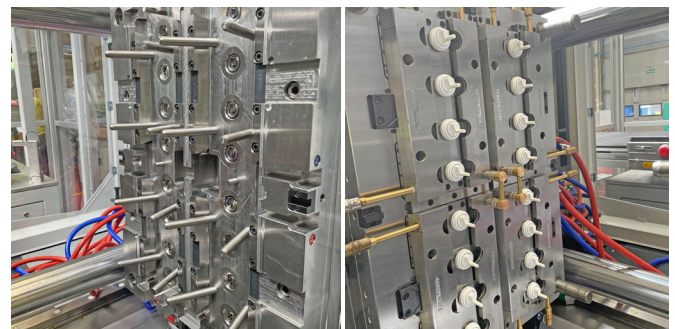
- ein kindergesichertes Verschlusssystem
- die Montage erfolgt verdrehgesichert
- Kommunikation der externen Anlage mit der Spritzgießmaschine
- 4-er Laserstation läuft unabhängig voneinander

Beide Teile – die Sprühkopfdüse inklusive der Düsenkappe – werden bis dato und vorläufig extern in einer geschützten Arbeitsstätte montiert. In Zukunft ist es geplant, die Teile direkt an der Maschine mithilfe eines Montageautomaten zu montieren und direkt in den Transportkarton zu verpacken.

Effizient unterwegs

„Teile aus dem medizinischen Bereich erfordern oft sehr schnelle Zykluszeiten – so auch bei diesem Projekt. Unser Kunde ist sehr zufrieden mit unserer direkten und sehr effizienten Lösung. Das freut uns sehr – hält uns aber bei der Suche nach weiteren Optimierungsmöglichkeiten und Innovationen keinesfalls ab, sondern spornt uns zusätzlich an“, so Silcoplast Geschäftsführer Philipp Gaus über das erfolgreiche Projekt.

Produktdetails:



Werkzeug Sprühkopfdüse: 16-fach Heißkanal mit offenen Düsen; gefederte Platte auf der Düsenseite

Werkzeug Düsenkappe: 16-fach Heißkanal mit offenen Düsen, 8 Schärfgläufer auf der Auswerferseite zur Hinterschnittentformung

Spritzgießmaschine: Sumitomo (SHI) Demag IntElect 2 180/560-560
Jahresbedarf an Teilen: ca. 2.5 – 5 Millionen Teile/Jahr



SILCOPLAST KOMPLEXE ABGASSCHIKANE

Wir machen Komplexes einfach

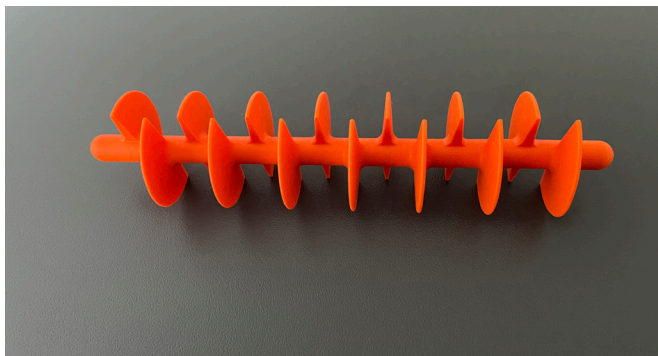
Eine neue Abgasschikane !

No risk – no fun. Frei nach diesem Motto haben wir bei Silcoplast gemeinsam mit unserem Kunden ein Projekt ausgearbeitet, auf das wir stolz sein können. Es handelt sich dabei um ein Werkzeug bzw. die Formeinsätze für ein sehr komplexes Design einer Abgasschikane – ein Bauteil, für das es bei unserem Kunden auf Anfrage an unsere Mitbewerber zahlreiche Absagen gegeben hat.

Kundenwunsch war es, eine kostengünstige Werkzeugeinsatzgruppe für eine geringe, produzierte Teilemenge (500 bis 1.000/p.a) bei manueller Entformung zu entwickeln. Die Schikane des Abgaskühlers verfügt über eine äußerst diffizile Geometrie mit 7 Schaufeln pro Seite – auch ein Grund dafür, dass dieses Projekt im Vorfeld als reines Versuchsprojekt angesehen wurde.

Die Herausforderung: Kostenfaktor und gleichmäßige Füllung

Unser Engineering Team bei Silcoplast entschied sich für eine Designänderung, um das Werkzeug möglichst fertigungsgerecht zu gestalten. Die dennoch größte Challenge: Alle Schaufeln im Werkzeug gleichmäßig und sauber zu füllen. Nach vielen Diskussionen und Abwägungen im Vorfeld hat Silcoplast eine entsprechende Konstruktion aufgebaut um dem DFM (Design for Manufacturing) zu entsprechen.



Die Anforderungen an den Bauteil

(Material Wacker LSR Elastosil 3003/70, Farbe ähnlich RAL 2004F)

- FDA-Konformität (Food and Drug Association)
- USP VI Zulassung (USP Arzneibuch für Testprotokolle und Richtlinien für Kunststoffe / Biokompatibilität)
- Trennungsgrat von 0.2 mm
- Einhaltung der ISO-GPS-Mess-Tolerierungsgrundsätze (einheitliche Form- und Lagetoleranzen)



Mit großer Spannung wurde das Werkzeug erstmals aufgespannt und bemustert – es galt dabei, den Erstmusterprüfbericht wie auch den geplanten Produktionsprozess zu bestehen. Verwendet wurde bei der Erstmusterung eine vollelektronische Spritzgießmaschine, speziell für Reinraumproduktion geeignet.

Der erste Versuch war direkt ein Erfolg!

Nach erfolgreicher Erstmusterung konnten wir die ersten Teile an den Kunden versenden. Schon nach einem Monat erhielten wir die Fertigungsfreigabe und der Startschuss für die Serienproduktion war gesetzt!

Unser Fazit:

Jederzeit gerne wieder!
Schwierig ist für uns nicht unlösbar!

silcoplast



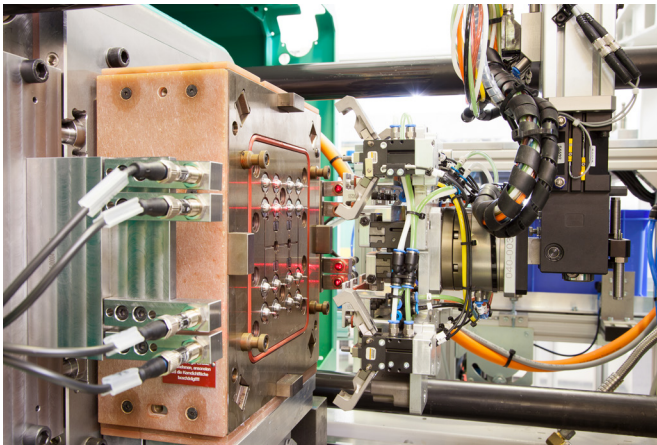
MEMBER OF RICO GROUP

RICO 1-KOMPONENTEN-WERKZEUGE

1-Komponenten-Werkzeuge von RICO

! Bewährte Technologie für gleichbleibend hohe Qualität

Alt ist nicht gleich veraltet – ganz im Gegenteil. Bereits seit der Gründung von RICO im Jahr 1994 ist die 1-K-Technologie bei Spritzgusswerkzeugen für die Produktion von Bauteilen aus Flüssigsilikon (LSR) die Basis für eine kontinuierliche technologische Weiterentwicklung – und das bis heute.



Das erklärte Ziel bei RICO: die Produktion von gratarmen, abfall- und nachbearbeitungsfreien Bauteilen. Durch die spezielle Kaltkanaltechnologie spielt die Anzahl der Kavitäten kaum mehr eine Rolle. Denn: Mit einem Mindestabstand von ca. 15mm sind auch Nadelverschlüsse für sehr hohe Kavitätenzahlen möglich. Fazit: Durch die hohe Prozesssicherheit bewährt sich die Technologie von RICO also bei kleinen bis großen Spritzgusswerkzeugen für die Serienfertigung. Für konstante Stückzahlen durch hohe Verfügbarkeit.



Das Besondere an 1-K-Werkzeugen von RICO

Bei RICO wird die Kavitäten-Anzahl seit rund einem Jahrzehnt kontinuierlich nach oben geschraubt. Auch bei kleinvolumigen Teilen steht die Direkteinspritzung im Vordergrund. Angüsse zu vermeiden, das bedeutet auch, die Gratbildung weitestgehend zu verhindern bzw. die Materialkosten möglichst gering zu halten und damit den Prozess zu vereinfachen. RICO-Werkzeuge sind zudem darauf ausgerichtet, auch im kalten Zustand auf Schließkraft zu fahren. Eine perfekte thermische Trennung in der Düsensituation sowie die Komplexitätsvermeidung bei den Werkzeughälften und die wachsende Funktionalität in der Automatisierung fördern Energieeffizienz und Prozessgenauigkeit zusätzlich.

Stahl ist nicht gleich Stahl und Schwund nicht gleich Schwund!

Was die Auswahl der Stähle betrifft, so hat RICO mit dem Schwesterbetrieb HTR den absolut perfekten Partner. Zudem ermöglichen über 25 Jahre empirisch ermittelte Daten zum Schwund, Ausgangstoleranzen richtig und möglichst exakt zu definieren. Schwund ist von vielen unterschiedlichen Faktoren abhängig – von der Teilegröße, der Shore-Härte und/oder der Wandstärke – um nur einige zu nennen. Mittlerweile können sogar Daten von 3D-Scans in die Konstruktion rückgeführt werden, wodurch das Thema Schwund per se noch besser verstanden und behandelt werden kann. Mit all diesen zusammenwirkenden optimalen Bedingungen von Seiten Material und Know-how können wir ein optimales Prozessfenster ermitteln.

Das RICO-Technikum: Hier gehen wir auf Nummer sicher!

Der optimale Prozess beinhaltet das optimale Prozessfenster. Darum optimieren wir in unserem hauseigenen Technikum die Werkzeuge bis zum Process Freeze. So blockieren wir keine wertvollen Maschinen für die Serienfertigung und vermeiden so genannte „Process Tweaks“. Die Produktion startet somit erst, wenn ein störungsfreier Maschinenlauf gewährleistet ist und auch vorbeugende Wartungszyklen festgelegt wurden.



Bedarfsgerechte Automatisierungen im Fokus

Gerade in der Automatisierungstechnik ist es uns wichtig, den Formteil so lange wie möglich kontrolliert in Position zu halten. Es geht darum, die Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten und eine weitere Manipulation der Teile bzw. ein weiteres Verbauen und Vormontieren zu erleichtern. Durch unsere Automatisierungslösungen können wir zusätzliche Montage- oder Konfektionierungsschritte einsparen. Automatisiert wird bei RICO alles – vom Spritzgussprozess bis hin zum überprüften und fertig verpackten Teil.

Hier ein Auszug aus unseren Automatisierungslösungen:

- #Teileförderung, -zuführung und -bereitstellung
- #Vorbehandlung von Einlegeteilen
- #Individuelle Einlege- und Entnahmesysteme
- #Automatische Inline-Prüfvorrichtungen
- #Teilekennzeichnung, z.B. durch Lasermarkierung oder Tampondruck
- #Ablage- und Puffer-Systeme, z.B. mittels Einzelnestseparierung
- #Automatische Verpackungslösungen

RICO-Special:

Die (Serien)fertigung von kleinvolumigen Teilen

Was Kleines für was Kleines – darum gibt es Mikrospritzgießmaschinen. Und ja – bei kleinen Stückzahlen sind diese auch bestimmt gut geeignet. Gerade im Thermoplast-Bereich arbeitet man mit Unterverteilern für einen hohen Materialdurchsatz, weil sonst das Material durch die Verweilzeit in der Schnecke abgebaut wird. Hier haben sich die kleinen Schnecken in der Praxis bewährt.

Beim Flüssigsilikonspritzguss verhält sich das Ganze etwas anders – die Verweilzeit in der Schnecke ist hier eher ein Nebenschauplatz, da LSR thermisch erst im aufgeheizten Werkzeug vernetzt und die temperierte Schnecke dementsprechend auf niedriger Temperatur gehalten wird.

Bei 2-Komponenten-Werkzeugen ist die Thematik wieder eine andere: Für kleinere Mengen, wie etwa LSR, rückt hier die Strömungsabhängigkeit des statischen Mixers in den Vordergrund. Das bedeutet im Umkehrschluss: Größere Materialmengen bedeuten entsprechend mehr Homogenität – auch in Bezug auf die Farbbeimischung.

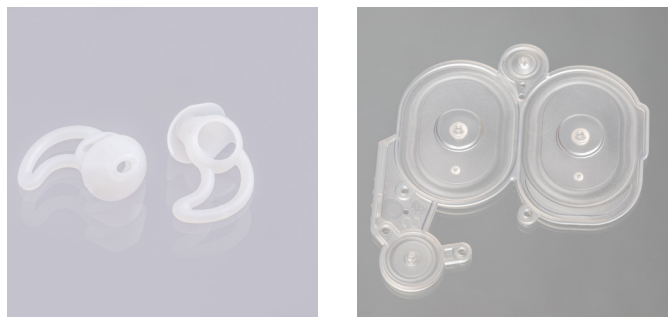
RICO setzt auf Standard: Großes für Kleines

Bei RICO ist auch bei der Fertigung von kleinvolumigen Teilen die Verwendung von Standardequipment oberste Prämisse. Denn: Eine Sonderlösung wird immer eine Sonderlösung bleiben. Wohingegen sich Standardlösungen etabliert haben, ein Folgeauftrag wahrscheinlicher ist – was wiederum den ROI positiv beeinflusst.

Der Fokus liegt auf hohen Stückzahlen und einer weitestgehend abfallfreien Produktion für das hochwertige Flüssigsilikon. „Wir setzen auf die Vermeidung von Unterverteilern und mischen eine größere Menge an Material vor – danach wird portioniert eingespritzt“, so **Roland Angerer**.

Das bedeutet: Standard-Equipment bei Maschinen und Dosieranlagen für LSR, in denen größere Mengen an LSR inkl. Farbe gemischt und dann portioniert dem LIM-Prozess zugeführt werden.

„Das ist gelebte Technik in der RICO-GROUP. Wichtig dabei sind die kompakten Werkzeuge mit hohen Kavitätenzahlen für Mikroteile. Bei der Werkzeugtechnik setzen wir auf Nadelverschlüsse mit 0,2mm Anspritzung und geringe Kavitäten-Abstände im Kaltkanal (15 – 20mm)“, führt **Roland Angerer** weiter aus.



„Wir produzieren mit einem stabilen Prozess in hohen Stückzahlen auf Standardmaschinen, mit speziell adaptierten Werkzeugen und Kaltkanal-Systemen. Dabei setzen wir auf Automatisierungen mit Einzelnest-Separierungen. Dadurch wird die Qualität der Stichprobe aus einzelnen Kavitäten um ein Vielfaches höher als bei einer Stichprobe von Gesamt-Kavitäten.“

Roland Angerer, technischer Leiter bei RICO

HTR

NEUE INDUKTIVHÄRTEANLAGE B2B-DIGITALISIERUNG

HTR setzt auf neue Induktivhärteanlage und spezielles Prüfverfahren

! Mehr Flexibilität, geringere Rüstzeiten

HTR hat es wieder getan – und stärkt ein weiteres Mal die jüngste Abteilung im Unternehmen mit einer Anlagenerweiterung und neuen Technologien. Die Crux dabei: Differenzieren, wo es nur geht.

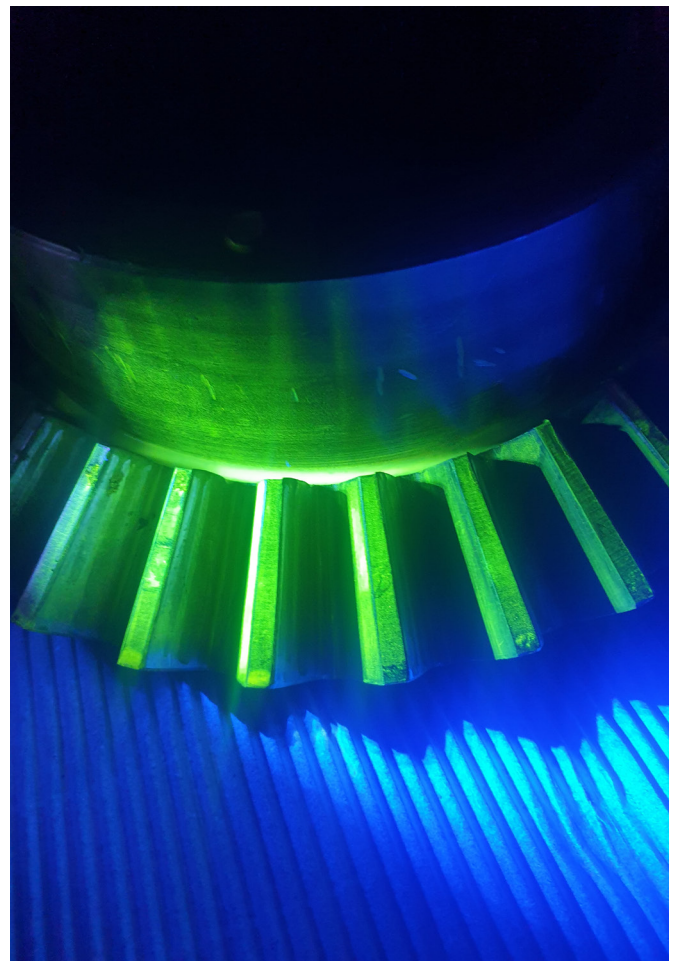
HTR hat zuletzt in eine neue (wenn auch gebrauchte) Induktivhärteanlage investiert – mit Erfolg. Bei Serienteilen, die primär durch eine hohe Stückzahl von kompakten Bauteilen gekennzeichnet sind, kann durch eine derartige Anschaffung die Marktattraktivität wesentlich gesteigert werden. Auch wenn die bisherige Anlage, die seit dem Jahr 2019 in Betrieb ist, bereits äußerst flexibel ist, so zeichnet sie sich dennoch durch relativ hohe Rüstzeiten aus – und das wiederum erschwert die Akquise von Seriengeschäften für den Vertrieb. Die neue und effizientere Induktivhärteanlage war bisher im Forschungszentrum von VW im Einsatz und die Inbetriebnahme ist Mitte 2022 erfolgt.

Neues Prüfverfahren für induktivgehärtete Bauteile

Zusätzlich zur neuen Induktivhärteanlage wurde bei HTR zuletzt auch in ein spezielles Prüfverfahren investiert, das für die gehärteten Bauteile zum Einsatz kommen wird. Die sogenannte Magnetpulver-Rissprüfung ist ein Verfahren zum Nachweis von Rissen in oder nahe der Oberfläche ferromagnetischer Werkstoffe. Die vorhandene Anlage wird dabei Bauteilgrößen bis zu einer Länge von 900mm prüfen können. Diese besondere Technologie wirkt auch mittlerweile schon als „Türöffner“ für Kunden, die sicherheitskritische Bauteile produzieren und dann nach der Wärmebehandlung beispielsweise auf 100% prüfen müssen. Dabei gilt zu sagen, dass der Prüfungsvorgang selbst keinesfalls trivial ist. Das bedeutet: Bereits für die Berechtigung für die Durchführung der Prüfung ist eine einwöchige Schulung mit umfangreicher Abschlussprüfung notwendig.

Zusatzangebot: hydraulische Richtpresse

Bereits Ende 2021 wurde außerdem eine hydraulische Richtpresse für bis zu 100 Tonnen angeschafft und so das Dienstleistungsangebot im Bereich Induktivhärten zusätzlich erweitert. HTR ist dadurch in der Lage, Rund- und Flachmaterial nach dem Härten durch gezieltes Biegen wieder in Toleranz zu bringen. Dabei kann der maximale Richtdurchmesser bis zu 150mm und die Maximallänge des Bauteils bis zu 3.500mm betragen.



Neuer Geschäftsführer HTR GMBH



Klaus Höggerl ist neuer Geschäftsführer der HTR GmbH

Nach 13 Jahren erfolgreicher Tätigkeit übergibt der bisherige Geschäftsführer Ing. Helmut Jan mit 1. September 2022 das Zepter nun an seinen Nachfolger DI Klaus Höggerl. Unter der Leitung von Helmut Jan, der die HTR mit 20 Mitarbeiter im Jahr 2009 übernommen hat, konnte sich das Unternehmen in Bezug auf Mitarbeiter, Produktionsanlagen und Fläche mehr als verdoppeln und die HTR als einer der Marktführer in der Wärmebehandlung bei mittelständischen Betrieben ausbauen. In den aktuellen Zeiten von besonderen Herausforderungen hinsichtlich Energiepreisen und Fachkräftemangel übernimmt nun Klaus Höggerl die Geschäftsführung der HTR GmbH.

DI Klaus Höggerl ist Absolvent der Montanuniversität Leoben im Fachgebiet Werkstoffwissenschaften. Der 46-jährige gebürtige Steirer kann auf mehr als 20 Jahre Industrieerfahrung im In- und Ausland zurückblicken in denen er verschiedene Verantwortlichkeiten, aber stets im produktionsnahen Umfeld innehatte. Unter anderem war er 13 Jahre im Hilti Konzern tätig, wo er sich intensiv mit Wärmebehandlungsfragen sowie Fügeprozessen beschäftigte, danach war

er als Produktionsleiter in einer Motorenfabrik in Steyr tätig. Seit etwas mehr als zwei Jahren ist er nun bei der HTR an Bord und verantwortete als Betriebsleiter bisher die Bereiche Produktion, Einkauf, Instandhaltung und Verwaltung. Nun nimmt er die nächste Verantwortung an und will als neuer Geschäftsführer mit einem motivierten Team die bisherigen Stärken der HTR weiter forcieren und eine sanfte Transformation vollziehen, um mit Agilität und Innovation auf die aktuellen Kundenanforderungen sowie die Herausforderungen am Arbeitsmarkt zu reagieren.

„Wir haben bereits voriges Jahr mit einem intensiven Strategieprozess gestartet und so die Weichen für die HTR-Zukunft gestellt. Mit dem tollen Rückenwind aus den vergangenen Jahren, der breit aufgestellten Kundenstruktur und der Bereitschaft einen schrittweisen Veränderungsprozess zu starten sehe ich die HTR bestens für die Zukunft aufgestellt.“

SIMTEC HOCH-INNOVATIVE BLADDER-APPLIKATION

SIMTEC maßschneidert eine 2-Komponenten-Bladder-Applikation

! Eine optimale Mehrwertlösung für ganze spezielle Kundenanforderungen

Es sind die ganz speziellen Herausforderungen, die unseren Job bei SIMTEC noch spannender machen. Ein Kunde betraute uns kürzlich mit einem ebensolchen Projekt. Unser Ziel war es, eine robuste, vollautomatische Lösung zu entwickeln, die den Produktionsausstoß steigert, eine gleichbleibend hohe Qualität liefert, die Abläufe konsolidiert und ein verbessertes Produkt bietet.

Kurz zum bisher verwendeten Produkt, das wir verbessern sollten: Es umfasste zwei Dichtungen, extrudierte Schläuche, ein starres Anschlussgehäuse und zwei Blasenmembranen. Die schwierigste Funktionsanforderung für das Produkt war das Aufblasen der Blasen. Die Blasen mussten mit dem Gehäuse aus Polycarbonat (PC) verbunden werden, allerdings nicht komplett. Damit sich die Blasen wie gewünscht aufblasen und entleeren können, musste ein Teil der Gehäuseoberfläche einer Ablöse-Behandlung (Debonding) unterzogen werden. Dafür wurde vom bisherigen Lieferanten ein arbeitsintensiver, mehrstufiger Überspritzungsprozess eingesetzt, gefolgt von einem manuellen Debonding und sekundären Montagevorgängen. Die zahlreichen Einzelkomponenten und der mehrstufige Prozess steigerten die Komplexität und führten zu vermeidbaren Verzögerungen und Qualitätsproblemen. **Am wichtigsten war jedoch,** dass eine fehlerhafte Montage der Komponenten die wichtige Funktion des Geräts beeinträchtigen konnte.

Was wir bei SIMTEC geschaffen haben: In enger Zusammenarbeit mit dem Design- und Wartungsteam des Kunden erarbeiteten wir uns das Verständnis für die Funktionalität und die Konstruktionsanforderungen, das für die beste Lösung erforderlich war. Da es sich **um ein Produkt der zweiten Generation** handelte, musste das neue Design unbedingt **mit dem bestehenden Produkt kompatibel sein** und darüberhinaus eine verbesserte Funktionalität, Herstellbarkeit und Produktivität bieten.

SIMTEC lieferte also eine kreative, schlüsselfertige Lösung, zu der eine Umgestaltung zu einer Zweikomponentenlösung mit einem 4 + 4 (PC + LSR) RICO-Formwerkzeug, Automatisierung und Inline-Ausrüstung gehörte.

So funktioniert's:

Das neue Zweikomponentendesign integriert die beiden LSR-Dichtungen und zwei Blasenhälften in das Gehäuse aus Polycarbonat. Diese Konsolidierung verringert die Anzahl der Fertigungsschritte, sorgt für eine gleichbleibend hohe Qualität und einen stabilen hohen Ausstoß. Durch die Integration der Dichtungen wird auch das Risiko einer Fehlausrichtung der Dichtungen und von möglicherweise bei der Montage auftretenden Roll-over-Problemen verringert.

Um die Qualität, Genauigkeit und Effizienz der Folgeprozesse zu verbessern, wurden mehrere Inline-Stationen für eine vollständig integrierte Lösung entwickelt.



Bevor die Teile an den Kunden ausgeliefert werden, sind aufgrund der kritischen Merkmale des Produkts Funktionstests erforderlich. Im QS-Labor von SIMTEC werden spezielle Tests durchgeführt, bei denen eine CMM (Coordinate Measuring Machine) mit kundenspezifischen Vorrichtungen und Programmen zum Einsatz kommt, um sicherzustellen, dass die Teile die spezifischen Anforderungen an den Aufblaswert erfüllen.

SIMTEC 100% INLINE-TECHNOLOGIE

Eine automatisierte Inline-Technologie, die es in sich hat!

**Sie verbessert
die Genauigkeit
und Verlässlichkeit**



Der klare Fokus in diesem Projekt bei SIMTEC: die massive Erhöhung des Automatisierungsgrads. Denn: Ein- und zweistufige Ventile werden von einer Vielzahl von Branchen in vielen Anwendungen eingesetzt. Thermostatventile, Dosierventile und Einwegventile sind nur einige der Produkte, die nach dem Gießen geschnitten werden müssen. Üblicherweise wird das Schneiden nach dem Formgießen als unabhängiger Folgeprozess und häufig von einem zweiten Lieferanten durchgeführt. Dieser Folgeprozess wird manuell mit einer Indexvorrichtung durchgeführt oder, wenn dies automatisiert ist, wird das Teil fixiert und mit einem Auslösemesser zugeschnitten

Diese beiden Verfahren sind teuer, arbeitsintensiv und fehleranfällig. Sie können zu uneinheitlichen Ergebnissen führen. Da der Vorgang von einem Drittanbieter durchgeführt wird, werden die gegossenen Ventile vor dem Zuschneiden in der Regel ohne spezielle Ausrichtung eingesammelt.

Die neue Lösung von SIMTEC – effektiv(er) und wertsteigernd

Für unsere Kunden mit Ventilschneidanwendungen haben wir eine maßgeschneiderte automatisierte Fertigungszeile entwickelt, die die spezifischen Anforderungen jedes Kunden erfüllt. Die automatisierte Schneidestation ist mit maßgeschneiderten Vorrichtungen für eine richtige und konsistente Ausrichtung der Teile ausgestattet. Die Schneidestation befindet sich innerhalb der Formzelle und ist eine Erweiterung des Spritzgussprozesses. Dieselben Roboter, die für die Entnahme der Teile aus der Form eingesetzt werden, transportieren die Teile unmittelbar nach dem Gießen zur Schneidestation, so dass keine weitere Ausrüstung erforderlich ist. Nach der korrekten Positionierung in der Spezialvorrichtung werden die Ventile mit Hilfe eines automatisierten Prozesses und einer speziellen Klinge für Präzisionsschnitte präzise und gleichmäßig zugeschnitten.

Nach der Fertigstellung werden die zugeschnittenen Teile entnommen und zur Endkontrolle und Verpackung in einen Behälter gelegt.

Präzise und passgenau

Eine genaue Positionierung und Ausrichtung ist für das Präzisionsschneiden unerlässlich und maßgeblich für medizinische Anwendungen wie Einwegventile oder Entenschnabelventile, die für den Flüssigkeitstransfer verwendet werden. Häufig ist es erforderlich, dass sich der Schnitt an der schmalen Spitze des Ventils befindet und dieses vollständig schließen muss, sobald sich der Schnitt schließt, um einen Rückfluss der Flüssigkeit zu verhindern.

Bei medizinischen Anwendungen, die eine hygienische Produktion erfordern, erfolgen die automatische Formentnahme und das Schneiden in einem umweltskontrollierten Gehäuse, das an unseren Reinraum der Klasse 8 angeschlossen ist. Nach Abschluss des Schneidevorgangs werden die Teile innerhalb des Gehäuses zur Inspektion und Verpackung in den Reinraum befördert.

Das Fazit unserer Lösung:

Die automatisierte Inline-Lösung von SIMTEC kombiniert die herkömmlicherweise unabhängigen Spritzguss- und Folgeprozesse in einem einzigen automatisierten Fertigungsprozess, der eine präzise Ausrichtung, hohe Genauigkeit, gleichbleibende Qualität und einen Mehrwert für unsere Kunden ermöglicht.



SIMTEC 20 JAHRE SIMTEC

! Zwei Jahrzehnte an Erfahrung und Wissen: Best in Class!



In der Mitte stehen die beiden Mitinhaber der RICO-Gruppe Alfred Griesbaum und Gerhard Kornfelder, zusammen mit SIMTEC-Geschäftsführer Roland Keller und den SIMTEC-Mitarbeitern, die seit Wisconsin an Bord sind.

Wir bei SIMTEC sind stolz darauf, unser 20-jähriges Bestehen als Anbieter von außergewöhnlichen LSR-Lösungen zu feiern. Kurz zu unserer Geschichte: SIMTEC Silicone Parts LLC wurde im Jahr 2002 in Madison, Wisconsin, gegründet und wir starteten unsere Arbeit in einem Gemeinschaftsbüro, bevor man etwas später in eine 5.000 Quadratmeter große Produktionsstätte umzog.

Schon damals verfügten wir über einen wirklichen USP:

SIMTEC war eine der wenigen Spritzgießereien in den USA, die in der Lage war, Präzisionsspritzgussteile aus LSR herzustellen. Flüssigsilikon Gummi war neu und ganz anders als Kunststoffe oder Gummiformteile. SIMTEC hat zudem bereits früh eine Beziehung zu RICO aufgebaut, und RICO liefert damals wie heute sämtliche SIMTEC-Formen. Von Anfang an konzentrierte sich SIMTEC ausschließlich auf LSRs und wurde dabei zum Spezialisten.

SIMTEC begann mit einer Engel-Maschine und einem Kunden – Tyco Brazil. Die ersten Teile waren LSR-Tüllen, die aus einem ölhaltigen LSR gegossen wurden. Tyco, jetzt bekannt als TE Connectivity, ist auch 20 Jahre später noch ein guter Kunde von uns. Von 2002 bis 2005 wurden alle Teile aus einem LSR-Guss hergestellt, und SIMTEC wurde nach ISO 9001 zertifiziert.



Im Jahr 2006 ...

hat SIMTEC seine Kapazitäten im LSR-Zweikomponentenspritzguss ausgebaut und liefert seinen Kunden seitdem mehr Gestaltungsflexibilität und Mehrwert. Die ersten Zweikomponententeile von SIMTEC für Honeywell wurden aus einem selbstklebenden LSR mit glasverstärktem PA 6/6 geformt.

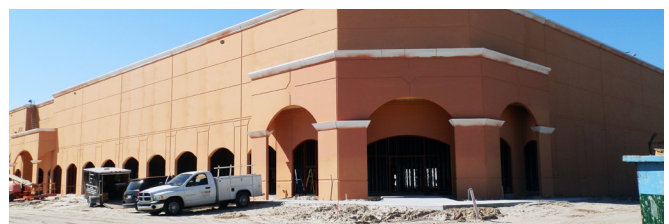
SIMTEC gewann schnell neue Kunden hinzu und baute seinen Maschinen- und Personalbestand aus, um die wachsende Nachfrage zu befriedigen. Wir verfügen über einen gut ausgewogenen Kundenstamm, darunter große OEM-Unternehmen wie Tyco Electronics mit Niederlassungen in Brasilien und den USA im Automobilbereich, Philips Avent auf dem Markt für Babyprodukte, Bose in der Unterhaltungselektronik, Honeywell im Industriesegment und BD im medizinischen Bereich.



Im Jahr 2013 ...

benötigte SIMTEC weiteren Platz und entschied sich für das sonnige Südfloida (Miramar). Dort wurde eine neue Produktionsstätte gebaut, die groß genug ist, um ein großzügiges Wachstum zu ermöglichen, und die auf eine robuste, hochmoderne und automatisierte Produktion ausgelegt ist.

Zum Zeitpunkt des Umzugs verfügte SIMTEC über 14 Maschinen, darunter automatisierte LSR-Ein- und Zweikomponentengeräte, sowie über ein Team von 35 Beschäftigten. Etwa 20 Beschäftigte davon sind mit an den neuen Standort von SIMTEC in Miramar, Florida, umgezogen.



Ebenfalls im Jahr 2013 ...

hat SIMTEC seine Qualitätszertifizierungen um die IATF 97679-Zertifizierung für Kunden aus der Automobilindustrie erweitert. Im Jahr 2016 erhielten wir die Zertifizierung nach ISO 13485 und begannen mit dem Bau eines Reinraums der ISO-Klasse 8, um die wachsenden Anforderungen unserer Kunden aus der Medizinbranche zu erfüllen.

Wir entschieden uns für ein hybrides Konzept, bei dem die Maschinen außerhalb des Reinraums stehen und die Teile vor maschinenbedingten Partikeln geschützt werden. Außerdem kommt ein modulares Design zum Einsatz, das eine schnelle Erweiterung ermöglicht, die für 2023 geplant ist.



Und heute ... also

zwei Jahrzehnte später, sind wir nach wie vor technologie-, automatisierungs- und qualitätsorientiert und bauen unser Serviceportfolio kontinuierlich weiter aus. Wir stellen unseren Kunden bereits in der Anfangsphase unserer Zusammenarbeit Design- und Prototypenunterstützung, Material- und Teiletests sowie automatisierte Inline-Prozesse bereit, so dass wir ihnen einen Mehrwert bieten können.

Wir freuen uns schon auf ...

die nächsten 20 Jahre! Eines ist sicher: Qualität, Innovation und Kundenorientierung werden auch in Zukunft im Mittelpunkt der außergewöhnlichen Lösungen von SIMTEC stehen.

20 Jahre SIMTEC & 20 Jahre mit an Board!

Dreamteam: Christian Roesslhumer & Christian Wimmer

Das Duo Christian & Christian ist seit 20 Jahren an Board bei SIMTEC und dort mit Führungsagenden betraut. Die beiden gebürtigen Österreicher sind in derselben Stadt aufgewachsen, seit ihrem 10. Lebensjahr befreundet und arbeiten seit sage und schreibe 20 Jahren gemeinsam bei SIMTEC.

Wie in Europa üblich, begannen beide ihre Laufbahn als Lehrlinge, Christian Roesslhumer als Maschinenschlosser und Christian Wimmer als Spritzgießer.

Während seiner Arbeit in der Werkzeugabteilung eines großen Verpackungsunternehmens traf Christian Roesslhumer Johannes Grabner (Mitbegründer von RICO Elastomere und Miteigentümer der RICO-Gruppe). Grabner war in einer führenden Position in der Produktion tätig und erkannte Christians Talent. 1995 holte Grabner Christian Roesslhumer in ein neues Werkzeugbauunternehmen, das er zusammen mit Alfred Griesbaum und Gerhard Kornfelder gegründet hatte – die RICO Elastomere Projecting GmbH.

Die große Reise in die USA

Im April 2002 reiste Christian Roesslhumer in die Vereinigten Staaten und stieg bei SIMTEC Silicone Parts in Madison, Wisconsin, ein, als SIMTEC gerade seine Arbeit aufnahm. Als VP of Production war er für den Werkzeugbau und die Produktion verantwortlich. Kurze Zeit später, im September 2003, kam Christian Wimmer zu SIMTEC und wurde dort Produktionsleiter.

Gemeinsam sorgen sie seit diesem Zeitpunkt für eine starke Führung, brachten wertvolle Kenntnisse und Erfahrungen ein und trieben Innovationen und Technologien voran.



Christian Roesslhumer, VP of Technology (links), und Christian Wimmer, VP of Production, sind von Anfang an bei SIMTEC und haben maßgeblich zu unserem Erfolg beigetragen.

UNSERE JUBILARE

Die RICO GROUP sagt DANKE



für die langjährige Treue unserer Mitarbeiter

Wir wissen mit Bestimmtheit, dass gute Fachkräfte und eine langjährige Unternehmenstreue in der heutigen Zeit absolut keine Selbstverständlichkeit mehr sind.

Umso schöner ist es für uns, wenn wir uns viele Jahre auf die Kontinuität und Leistung unserer Mitarbeiter verlassen können.

Auch heuer feiern wir wieder die besonderen Jubilare aus unseren Reihen, die bereits 20 und 25 Jahre bei uns im Konzern tätig sind. Die Anzahl an Jahren spricht nicht nur für den einzelnen Mitarbeiter selbst, sondern auch für unser überaus gutes Arbeitsklima in der RICO GROUP und ihren Töchtern. Wir bemühen uns stets, ein guter Arbeitgeber mit guten Arbeitsbedingungen, Zusammenhalt, Handschlagqualität, Wertschätzung und guten Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten zu sein.

So, we proudly present:

„Happy Anniversary und Danke“ für deine hervorragenden 25 Jahre Betriebstreue: Othmar Wurm, Stellvertretung Leitung Werkzeugbau, RICO Elastomere Projecting GmbH

Und einen nicht minder schönen runden Firmengeburtstag und Danke für eure bisherigen 20 Jahre:

RICO Elastomere Projecting

Rainer Wiesbauer, Warenein/-ausgang Werkzeugbau,
Markus Stoiber, Änderungsmanagement, Anwendungstechnik
Martin Spitzer, Anwendungstechnik
Martin Schwarzelmüller, Stv. Leitung Konstruktion & Entwicklung

SIMTEC Silicone Parts

Christian Rösslhumer, VP of Technology
Christian Wimmer, VP of Production



v.links nach rechts. Martin Schwarzelmüller, Martin Spitzer, Othmar Wurm, Markus Stoiber, Rainer Wiesbauer

Wir denken es wird, oder hat vielleicht schon die ein oder andere gute Gelegenheit für ein edles Gläschen zum Anstoßen gegeben. In diesem Sinne: „Auf euch, bleibt so wie ihr seid und vor allem bleibt gesund, fit und weiterhin Vorbild für unsere jungen Reihen! Auf die nächsten gemeinsamen Jahre!“

40 Jahre Silcoplast – danke Ursula Städler!

Ein besonderes Ereignis fand Ende letzten Jahres statt: Nach 40 Jahren bei Silcoplast AG durfte unsere geschätzte Mitarbeiterin Ursula Städler ihren wohlverdienten Ruhestand antreten. „Wir wünschen Ursula alles Gute für die Zukunft und bedanken uns vielmals für die großartige Firmentreue und den großen Einsatz, den Sie über all die Jahre hier bei uns geleistet hat“, so Philipp Gaus, Managing Director bei Silcoplast.



Markus Reuteler, Ursula Städler, Philipp Gaus



Rüdiger Sponner, Gerald Holzner sind bereits seit über 20 Jahren ein Teil der HTR.



RICO GROUP Unsere Messen und Konferenzen

Für Kunden, Geschäftspartner und Interessenten
Treffen Sie die RICO GROUP auf diesen Messen und
Fachveranstaltungen 2022.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Endlich können wir unsere Netzwerke wieder persönlich pflegen. Das direkte Gespräch macht uns Freude – und das gilt für langjährige Geschäftspartner ebenso wie für potentielle Neukunden. Besuchen Sie uns auf den folgenden Veranstaltungen oder vereinbaren Sie gerne auch direkt bei uns einen Termin an einem unserer Standorte.

12. bis 14. April 2022
MD&M West, Anaheim/USA

10.-11. Mai 2022
International Silicone Conference, Akron/USA

13. bis 15. September 2022
LSR Conference, Irvine/USA

19. bis 26. Oktober 2022
K, Düsseldorf/DE

14. bis 17. November 2022
Compamed, Düsseldorf/DE

NEUES AUS DER RICO GROUP FLASHLIGHTS

Bei uns passieren auch außerhalb des „daily business“ immer viele spannende Sachen, die wir Ihnen nicht vorenthalten möchten.



01

HTR Rosenblattl testet Exoskelett zur Verbesserung der Ergonomie

Die Gesundheit am Arbeitsplatz ist uns sehr wichtig! Aufgrund der vielen notwendigen manuellen Hebetätigkeiten wurde bei HTR ein sogenanntes Exoskelett getestet. Dieses unterstützt gesunde Arbeitskräfte etwa beim Heben schwerer Lasten durch Verringerung des Kompressionsdrucks im unteren Rückenbereich. Im vorgestellten Modell wird dabei eine Entlastung von bis zu 25kg erreicht! Eine enorme Erleichterung bei der Arbeit und dazu ein essentieller Beitrag zur Gesundheit!



02

Neuer Lehrberuf bei HTR Rosenblattl gestartet

Mit Jakob Stiglmayr startete bei HTR der erste Lehrling im Lehrberuf Betriebslogistikkaufmann. Diese neu angebotene Lehre bietet eine für die HTR perfekte Mischung aus manueller und logistischer Tätigkeit gepaart mit kaufmännischen Bürotätigkeiten. Dabei ist für viel spannende Abwechslung gesorgt und der neue Lehrberuf kommt auch richtig gut an! Wir finden – das ist ausbaufähig!



03

RICO Elastomere Projecting mit JULIUS-Award ausgezeichnet

Wir freuen uns sehr, dass uns der Wirtschaftsbund Oberösterreich als österreichischen Qualitätsbetrieb im März 2022 mit dem JULIUS-Award ausgezeichnet hat. Belohnt wurde dabei unser Einsatz als Basis für Wachstum, Beschäftigung und Wohlstand in (Ober)Österreich und unsere Investition in die Zukunft. Das bedeutet: Arbeitsplätze schaffen, Fachkräfte ausbilden und nicht zuletzt mit unseren geleisteten Steuern und Abgaben den Standort OÖ wesentlich mitstärken. Wir freuen uns sehr über diese Auszeichnung und sie ist für uns ein weiterer Ansporn, auch in Zukunft unser Bestes zu geben.



04

RICO wächst weiter – standorttechnisch, personell und umsatzmäßig

RICO investiert erneut in den Standort Thalheim und baut direkt neben dem Stammsitz im Gewerbegebiet am Thalbach großflächig aus. Der Spatenstich dafür erfolgte Mitte Juni 2022. Die neue Produktionsstätte entsteht auf einem 2,5 ha großen, angrenzenden Grundstück und wird sich auf rund 11.000 m² belaufen. Sie bringt natürlich auch die Schaffung neuer Arbeitsplätze mit sich – in Summe mindestens 100. Was den finanziellen Wachstumskurs betrifft, so verzeichnet RICO kontinuierliche Umsatzzuwächse und erst 2021 wurde der Umsatz im Vergleich zum Vorjahr zweistellig auf 50 Mio. Euro gesteigert.





05

**Gutes für die Kleinen –
die RICO Kinderbetreuung**

Wie auch im letzten Jahr bot RICO auch 2022 wieder die 3-wöchige Betreuung für die Kinder der Mitarbeiter in den Sommerferien an. Eine Herzensangelegenheit der Firmenführung. Der Vorteil dabei – RICO Mitarbeiter konnten ihr Kind zwischen 7.00 und 17.45 jederzeit sehen oder abholen. Essen durften die Kleinen natürlich mit im Betriebsrestaurant und eine Firmenführung erhielten die Kinder auch. Die Betreuung erfolgte durch ein professionelles Team des OÖ Familienbunds. Das Fazit heuer: Das Angebot wurde – wie auch im Jahr zuvor – sehr gut angenommen und die strahlenden Gesichter der kleinen RICOS sind immer wieder eine Freude für uns.



06

**Eine etwas andere Weihnachtsfeier
bei silcoplast**

Einmal mehr konnte wegen Corona kein offizielles Weihnachtsessen stattfinden.

Trotzdem wollte es sich die Geschäftsleitung nicht nehmen lassen, die geschätzten Mitarbeitern am letzten Arbeitstag des Jahres eine kleine Freude zu machen.

In diesem Sinne konnte ein Food Truck organisiert werden der das ganze silcoplast Team kulinarisch verwöhnte. Das Event fand großen Anklang und ruft nach Wiederholung – auch mal abseits von Weihnachten.



07

**SIMTEC und RICO:
reine Familiensache!**

Der Austausch von Wissen und die Zusammenarbeit sind die Grundlage für den Erfolg von SIMTEC und der RICO GROUP. Das jüngste Beispiel: Die RICO-Teammitglieder Hong Ngo (Prozessingenieur) und Alex Woerister (Spezialist für die Werkzeugwartung) ergänz(t)en für einen längeren Zeitraum das SIMTEC-Team mit Ihrem kompletten Wissen und tatkräftiger Unterstützung



08

Neue Gesichter bei SIMTEC

Wachstum hat bei uns hohe Priorität! So freut sich SIMTEC über die folgenden neuen Team-Manager:

Juli 2021: Ana Casanova (Supply Chain Manager), Andrew Vasconcellos (Controller); beide verfügen über mehr als 20 Jahre Erfahrung in ihren Bereichen

August 2021: Camilo Gomez (Human Resources Manager); Er bringt ebenfalls viele Jahre internationaler Erfahrung mit.

März 2022: Umberto Carchia (Sales Manager); er besitzt jahrelange Erfahrung im LSR-Bereich einschließlich LSR-Materialien, Spritzgussmaschinen und Spritzguss.

April 2022: Lifang Fu (Senior Buyer); auch sie verfügt über mehr als 15 Jahre Erfahrung in sämtlichen Einkaufsangelegenheiten – und das sehr international durch ihre Anstellungen in vielen unterschiedlichen amerikanischen und auch asiatischen Unternehmen.



MEMBER OF RICO GROUP

RICO Elastomere Projecting GmbH

Am Thalbach 8, 4600 Thalheim bei Wels, Austria

Tel. +43 (0)7242 764 60

E-Mail: office@rico.at; www.rico.at

Zertifikate: ISO 9001; ISO 14001; IATF 16949



MEMBER OF RICO GROUP

SIMTEC Silicone Parts, LLC

9658 Premier Pkwy, Miramar, FL 33025, USA

Tel. +1 954 289 6161, E-Mail: info@simtec-silicone.com

www.simtec-silicone.com

Zertifikate: ISO 9001; ISO 13485; IATF 16949



MEMBER OF RICO GROUP

Silcoplast AG

Luchten 75, 9427 Wolfhalden, Switzerland

Tel. +41 (0)71 898 5060, E-Mail: info@silcoplast.ch

www.silcoplast.ch

Zertifikate: ISO 9001; ISO 13485; ISO 14001



MEMBER OF RICO GROUP

HTR GmbH

Am Thalbach 7, 4600 Thalheim bei Wels, Austria

Tel. +43 (0)7242 206699, E-Mail: office@htr-rosenblattl.at

www.htr-rosenblattl.at

Zertifikate: ISO 9001; ISO 14001

Ausgabe 2022

INSIGHTS

DAS MAGAZIN DER RICO GROUP

Bundled Silicone Excellence Inside