

AUF WAS...



SPINNER AUTOMATION JAHRESEINBLICK N° 24

WARTEN WIR?



Inhalt

01 ESSAY

► 06 WIR SIND ZUKUNFT

Auf was warten wir?

von Dominik Jauch

02 TECHNISCHES

► 12 WEITERENTWICKLUNG

ROBOBOXL - Wie ging es weiter?

von Dominik Jauch

03 PROJEKTE

► 16 KUNDE: ALBACH & AGCO

ROBOBOX für Land- / Fortwirtschaft

von Dominik Jauch

► 18 KUNDE: FICHTNER

Kostengünstig automatisieren

von Jörn Maier

► 22 KUNDE: HAZET

150 Jahre Made in Germany

von Jörn Maier

► 24 KUNDE: SENNHEISER

Fachkräfte sinnvoll einsetzen

von Jörn Maier

► 26 KUNDE: STUV

Schlüsselkompetenz

von Dominik Jauch



04 SPA INTERN

► 30 WIR BILDEN AUS !

Unsere Nachwuchskräfte

von Petra Blatt

► 32 NEUE KOLLEGEN

Neue Mitarbeiter im Team

von Petra Blatt

► 34 FIRMENJUBILÄUM

10 Jahre bei SPA dabei

von Sarah Eckelt

► 36 JAHRESABSCHLUSS

Fackelwanderung und Feiern

von Sarah Eckelt

► 38 BETRIEBSAUSFLUG

Tripsdrill und Grillen

von Sarah Eckelt

► 40 UNSER NEUBAU

Spatenstich und Richtfest

von Dominik Jauch und Sarah Eckelt

► 44 NEUE ERSCHEINUNG

CI Weiterentwicklung

von Petra Blatt

► 46 MESSEN

Nah am Kunden sein

von Markus Götz



WIR SIND ZUKUNFT!



Antworten auf die Frage, weshalb wir uns in der aktuellen wirtschaftlich schwierigen Lage einen Erweiterungsbau ans Bein binden?

Die aktuelle Auftragslage, besonders mit Blick auf den Maschinenbau, kann man als angespannt bezeichnen.

Bei unseren Kunden treffen wir häufig auf Unsicherheiten, gerade mit Blick auf die weitere wirtschaftliche Entwicklung. Daher werden Investitionen aus Vorsicht erstmal zurückgehalten.

WAS ODER WER IST DIESES „ETWAS?“ ▶



Und irgendwie scheinen viele auf „Etwas“ zu warten.

Leider haben wir noch nicht herausgefunden, was oder wer dieses „Etwas“ sein soll? Mal steht das „Etwas“ für die Wahlen in den USA, jetzt eher für die Frage, „was bringt eine neue Bundesregierung“?

Und so finden sich immer viele „Etwas“, die den Blick in die Zukunft erstmal eintrüben!

SIND UNTERNEHMEN IN DEUTSCHLAND WIRKLICH SO FREMD BESTIMMT?

Dass Rahmenbedingungen einen Einfluss haben, verstehen wir und können wir gut nachvollziehen. Verlässlichkeit und Planbarkeit sind wünschenswert, um Entscheidungen für die Zukunft treffen zu können!

DIE UNTERNEHMEN SIND ABER VOR ALLEM DADURCH ERFOLGREICH GEWORDEN, DASS MAN DAVON LOSGELÖST MUTIGE ENTSCHEIDUNGEN UND INNOVATIONEN MIT BLICK NACH VORNE UND VOLLEM EINSATZ ANGEANGEN IST.

Irgendwie werden wir aber das Gefühl nicht los, dass wir mittlerweile ein ziemlich sattes und bequemes Volk geworden sind.

Es fällt uns leicht aufzuzeigen, was andere alles falsch machen und was man dringend ändern sollte. Doch an der eigenen Nase möchte man sich nicht so richtig herzhaf packen.

MACHT ES SINN, SICH AUF UMSTÄNDE ZU KONZENTRIEREN, WELCHE MAN SELBST NICHT BEEINFLUSSEN KANN?

Auf der einen Seite sind da die lieb gewonnenen Bequemlichkeiten wie Arbeitszeitverkürzung, möglichst viel Urlaub, Arbeitsplätze die sich nach den Freizeitaktivitäten richten, Homeoffice, Kurzarbeit, die teilweise zum Dauerzustand wird, und vieles mehr.

Dem gegenüber steht eine nachlassende Innovationskraft, welche die Voraussetzung ist, dass wir uns die Bequemlichkeiten auch in Zukunft leisten können.



MACHEN!

Und dabei steckt doch so viel Potenzial in jedem Einzelnen von uns.

Gerade jetzt braucht es **Optimismus und Mut**, um diesen Teufelskreis von Bequemlichkeit und Hilflosigkeit zu durchbrechen.

Auf „Etwas“ zu warten ist vertane Zeit.
Lasst sie uns lieber mit Kreativität und Begeisterung im Sinne einer guten gemeinsamen Zukunft füllen!



UND GENAU DESHALB

INVESTIEREN WIR

IN DIE ZUKUNFT

UNSERES UNTERNEHMENS.

Wir möchten Inspiration und Mutmacher sein, nicht den Kopf in den Sand zu stecken, sondern mutig in die Zukunft zu gehen.

Wir sind uns bewusst, dass das kein Spaziergang wird, sondern mit großen Herausforderungen verbunden ist. Vieles liegt unseren Händen und darauf fokussieren wir uns!

WIR SIND ZUKUNFT! ▶

Jörn & Dominik



WEITERENTWICKLUNG: ROBOBOX^{XL}

WAS AUS DER ROBOTER-LÖSUNG FÜR „HINKEL-STEINE“ GEWORDEN IST

In 2023 haben wir Euch von der Entwicklung unserer ROBOBOX^{XL} berichtet.

Dieses Jahr war es dann endlich soweit und wir konnten unser neues „Baby“ den Kunden live präsentieren.

Die Hausausstellung im April bei SPINNER in Sauerlach hat den Anfang gemacht und es folgte die Messe AMB in Stuttgart.

ES FREUT UNS SEHR,
DASS DIE LÖSUNG AUF
GROSSES INTERESSE
STÖSST UND VON
VIELEN SEITEN FÜR
IHR DURCHDACHTES
DESIGN GELOBT WIRD.



Gerade für unsere große SPINNER TTS85/125 Baureihe ist die XL-Box eine gefragte Automationslösung.

Meist sind die zu bearbeitenden Werkstücke 20 kg und schwerer, so dass die Kunden diese nur noch mit dem Kranen be- /entladen können. Dies ist umständlich und zeitraubend, weshalb viele über eine Automation nachdenken.

Es wird Zeit, dass wir unsere neuen Räumlichkeiten nutzen können. Die neue Halle, mit mehr Platz und vor allem einer Hakenhöhe von 8 Metern ist notwendig, damit wir Projekte mit der ROBOBOX^{XL} effektiv abwickeln können.



Technische Infos:

- ▶ **Kompakte Aufstellmaße**
da der Roboter über dem Paletten-
speicher montiert ist
- ▶ **Großer Speicherplatz**
mit bis zu 6 Stück Euro-Paletten
- ▶ **Standard EURO-Paletten**
als Werkstückträger
- ▶ **Gute Zugänglichkeit zur Maschine**
durch die einfach zu verschiebbare
Schutzumhausung
- ▶ **Smarter SERVOREIFER**
rüstfreundlich und flexibel für ein
großes Teilespektrum
- ▶ **Passgenau**
passt an alle größeren SPINNER
Maschinen



SPINNER AUTOMATION

Projekte



**ABHEBEN,
DURCHSTARTEN
UND IN DIE
ZUKUNFT
FLIEGEN**



Major Tom

**GRÜNDLICH
DURCHGEHECKT**
steht sie da und wartet
auf den Start.

Alles klar!



KUNDE ALBACH MASCHINENBAU AG
KUNDE AGCO - FENDT

ROBOBOX MEETS LAND- UND FORSTWIRTSCHAFT

In 2024 haben wir **mehrere ROBOBOXEN** an Kunden, welche Maschinen für die Land- und Forstwirtschaft bauen, geliefert.

ALBACH®

Die Firma ALBACH Maschinenbau AG, mit Sitz in Menning (Bayern) hat in eine TC600 mit ROBOBOX investiert.

Bei Albach legt man Wert auf eine hohe Fertigungstiefe, damit man schnell und flexibel auf die Anforderungen der Kunden reagieren kann.

Bislang wurden Drehteile voll umfänglich zugekauft und man war von Zulieferbetrieben abhängig. Mit der TC600 hat man nun die ideale Maschine, um einen Großteil der wichtigen Drehteile selbst anzufertigen.

So kann man die Maschine problemlos tagsüber für Prototypen und Musterteile von Hand beladen und einsetzen. In den übrigen Zeiten kommt die ROBOBOX zum Einsatz und stellt die benötigten Teile für die Serienproduktion her.



FENDT

Für die bekannte Traktor Marke AGCO-FENDT durfte wir für den Standort Hohenmölsen (Sachsen-Anhalt) eine VC850 mit ROBOBOX liefern. Die Anlage stellt ausschließlich die Teile für den Vario-Triebsatz der FENDT Traktoren her.



Der Triebsatz ermöglicht den Landwirten das stufenlose Fahren, ohne schalten zu müssen und ist das Herzstück eines jeden FENDT Traktor.

Holzhacker ALBACH „Diamant 2000“ in Aktion



Das Besondere an dieser Anlage, war die Mehrfachspannung der Bauteile, um die Werkzeugwechselzeiten zu reduzieren.

Zudem war ein Spindel-Magnetgreifer integriert, mit dem die Teile nach der Bearbeitung aus der Vorrichtung entnommen wurden. Der Roboter hat die Teile dann erneut zur Bearbeitung der zweiten Seite eingelegt. Somit können die Werkstücke nun vollautomatisch gewendet werden und kommen fertig bearbeitet aus der Maschine.

KUNDE FICHTNER CNC TECHNIK - Mein Leben mit der ROBOBOXtreme

KOSTENGÜNSTIG DURCHLAUFEN LASSEN

Beim Kauf eines neuen Bearbeitungszentrums geht man üblicherweise vom Teilespektrum aus, um sich nach der Maschine dann Gedanken über die Werkzeuge und gegebenenfalls die Automatisierung zu machen.

DASS ES MITUNTER SINNVOLL IST,

DAS PFERD VON HINTEN AUFZUZÄUMEN,

ZEIGT DIE ROBOBOXTREME MIT

SPANNMITTELHANDLING.

Damit beginnend, investierte Fichtner CNC-Technik in ein **Gesamtpaket mit einer fünfsichtigen „Spinner U1530“.**

„Wir sind eine kleine Firma mit mittlerweile acht Mitarbeitern, mit deren Gründung vor zehn Jahren wir uns auf das Fräsen kleiner, komplexer Sonderteile spezialisiert haben. Nach und nach stellten wir uns breiter auf und fertigen heute auch Kleinserien. Bis auf Ausnahmen decken wir dabei technologisch alles ab.“

Inhaber Julian Fichtner



Fertigungstiefe also.

Anspruch sei es, sich mit hochgenauen, filigranen Bauteilen vom Wettbewerb abzusetzen.

„Die Abnehmer dieser Teile stammen hauptsächlich aus dem Sondermaschinenbau. Darüber hinaus bedienen wir ein breites Spektrum aus der Lebensmittelindustrie, der Kosmetikbranche und Medizintechnik.“

Ein Kunde aus dem Sondermaschinenbau sei zum Beispiel eine große Spritzgießerei. Diese war es auch, die zum Initial für das Automationsprojekt werden sollte.



Komplexe Werkstücke automatisieren?

Zugegeben: Bis dahin hatte sich Fichtner bei Investitionen in die Automation eher zurückgehalten.

Gleichwohl verfolgte er die Entwicklungen auf diesem Gebiet sehr aufmerksam. Dazu Julian Fichtner:

„Robotertechnik gibt es ja seit Jahren. Ich habe mir jedoch nie vorstellen können, hier zu investieren, weil die Automatisierung über Prismengreifer lief. Lange Zeit hieß es auch, es lassen sich nur runde Teile automatisieren. Folglich hätte ich meine 5-Achs-Maschine mit einem Prismengreifer bestücken müssen. Wir aber produzieren oft komplexe Einzelteile. Wie hätte ich diese Teile ohne Riesenaufwand aus der Maschine holen sollen?“



Mehrgleisig fahren

Akut wurde das Thema Automation dann durch den Sondermaschinenbauer, der für Spritzgussmaschinen auch Hydraulikkomponenten fertigt. Die Vorgeschichte: „Über Jahre hatten wir diesen Hersteller mit Sonderteilen und Vorrichtungen versorgt. In der Corona-Zeit kam er auf uns zu, ob wir nicht Stahlgussteile für ihn bearbeiten könnten. Diese Teile würden sich auf seinen vollautomatisierten Maschinen nur sehr aufwendig fertigen lassen. Die Idee war, dass wir Stranggusszuschnitte zukaufen, sie bearbeiten und damit seine Fertigung am

Laufen halten.“ Für eine Zeitlang nahm Fichtner nun dem Kunden die Bearbeitung ab, damals noch auf zwei Maschinen. Als nach Corona eine neue Entscheidung anstand, war der Sondermaschinenbauer so von der Qualität überzeugt, dass er weiter in Gunzenhausen fertigen lassen wollte. „Mit Guss hatten wir bis dahin nicht allzu viel gemacht. Erst recht keine Serien“, schildert Fichtner einen Teil seiner Überlegungen. „Nun war er aufgefordert, sein gesamtes Teilespektrum dahingehend zu analysieren, was sich gegebenenfalls automatisieren ließ.

Die Überlegung war, mit einer neuen Fertigungszelle die Gussteile als wiederkehrende Kleinserien in der zweiten oder dritten Schicht zu produzieren, tagsüber kommen komplexe Einzelteile auf die Maschine.



DIE LÖSUNG AUS DEM SHOWROOM

Blieb das Entscheidende. Eine gute Lösung sei zwar seit Jahrzehnten der Palettenwechsler, „dann hätte ich aber Dutzende Paletten und Schraubstöcke gebraucht, was sehr kostspielig ist.“ In dieser Situation half ein bisschen auch der Zufall: „Ich besuchte nämlich die Hausausstellung von Spinner Automation in Hösbach. Das war noch mitten in der Corona-Zeit. Damals hatte mir mein Kunde schon gesagt: Wenn ich die Serie übernehmen will, müsste ich es bald tun.“ Drei, vier Monate blieben gerade mal Zeit, um eine geeignete Anlage in Betrieb zu nehmen. „Also habe ich kurzerhand eine Automationszelle aus dem Showroom heraus gekauft, bestehend der ROBOBOXtreme mit Spannmittelhandling und einer U5-1530 von Spinner.“



Einfaches Handling, einfache Bedienung

Heute analysiert Fichtner in der täglichen Arbeit mit der Zelle zuerst immer die Form eines Rohteils, um das beste Handling zu ermitteln. Sobald dann die Teile in der Robobox liegen, vereinbart ein Mitarbeiter am Bedienpult die Größe und Position des Bauteils, CNC Programm und den zugehörigen Schraubstock. Die U1530 wird nun mannlos von der ROBOBOXtreme mit Teilen versorgt. Nach der Bearbeitung werden die Teile wieder in einer Schublade abgelegt. Eine Vorgehensweise, die so bei 90 % der Teile abläuft. In Ausnahmefällen führt ein Mitarbeiter nach dem Holen und Einlegen der Teile noch gewisse Kontrollarbeiten aus.

Rund um die Uhr produzieren

Geht der Mitarbeiter am Nachmittag, hat er die Maschine vorher gerüstet, den Roboter gestartet und die Zelle damit für die mannlose Fertigung in der zweiten und dritten Schicht vorbereitet. Steht eine Serie von Gussteilen an, lässt Fichtner die Zelle auch 24 Stunden am Stück laufen. Mannarm, kann sich das schon mal über eine Woche ziehen. Der Mitarbeiter, der die Zelle betreut, bedient auch eine 3-Achs-Maschine. An der U1530 muss er früh nur die Schubladen ausräumen, die zuletzt gefertigten Teile kontrollieren und die Robobox neu bestücken. Aufgrund der langen autarken Maschinenzeiten kann Fichtner auch gut auf Urlaubszeiten oder Ähnliches reagieren.

Nahezu blindes Vertrauen

„Wir sind mit der Automatisierung sehr zufrieden“, resümiert der Inhaber nicht überraschend. „Sie ist leicht zu bedienen, erfordert kein Teachen des Roboters, nicht einmal besondere steuerungs- oder programmiertechnische Kenntnisse.“ Die Reihenfolge bei der Bearbeitung sei immer gleich, was durch die Software von Spinner Automation abgebildet werde. „Fertigen wir etwas Neues, gehen meine Mitarbeiter inzwischen fast mit blindem Vertrauen durch.“ Die einfache Handhabung treffe auch auf die Schraubstockautomation zu. „Für mich ist sie das Non plus ultra. Mit ihr lassen sich viele Teile unterschiedlicher Form und Größe sehr gut handhaben. Und ich muss nicht für jedes Teil etwas basteln. Deshalb wollte ich die Zelle.“ Inzwischen bekommt er auch von Kollegen Anfragen, die keine Automatisierung haben, aber 1000 Teile fertigen müssen. Mit seiner Automation kann Fichtner dies kostengünstig durchlaufen lassen und sich breiter aufstellen. Insbesondere kann er Teile übernehmen, von denen er früher aufgrund der Handhabung die Finger lassen musste.

KUNDE HERMANN ZERVER - 150 Jahre Made in Germany

ROBOBOX MEETS „DAS WERKZEUG“



Hermann Zerver

Die Firma Hermann Zerver mit Sitz in Remscheid stellt Werkzeuge her, die jedem bekannt sind.

- Bekannt unter dem Namen Hazet steht
- die Firma seit mehr als 150 Jahren für
- Qualität Made in Germany und für „das Werkzeug“.

In Remscheid wird das gesamte Produktspektrum gefertigt, welches dann in den unterschiedlichsten Bereichen von Automotive, Maschinenbau bis hin zum Sanitärbereich zum Einsatz kommt.

Je nach Anforderung des Endkunden kann auf
 ▶ **Standardteile** zurückgegriffen werden oder eine
 ▶ **Sonderlösung** auf Kundenwunsch ausgelegt werden.

Einige dieser Teile wurden bereits beim Kunden auf einer SPINNER TC400 gefertigt, allerdings mit 100% Handeinlage.

Nachdem die Bearbeitung für diverse Bauteile auf der Maschine eingefahren war, begannen die internen Überlegungen, ob eine Automation der Anlage hier der nächste sinnvolle Schritt ist.

Trotz der großen Varianz an Bauteilen auf der Maschine, von Verlängerungen bis Gelenkstücken für den Steckschlüssel, haben wir gemeinsam mit dem Kunden eine passende Lösung zur Automation der diversen Bauteile entwickelt.



Heute können Teile, die in der Maschine über die 4kant Kontur gespannt werden, von einem Bediener auf das Negativ der Kontur aufgesetzt werden und damit vom Roboter in passender Spannausreichung in die Maschine beladen werden. Aber auch die Spannung von Bauteilen zwischen Spitzen oder unterschiedlichste Futterteile fertigt die Maschine heute automatisch über die ROBOBOX bestückt in Serie.

Kleinstserien werden vom Bediener manuell in die Maschine beladen und gefertigt. Die Großserien werden auf Sonderanlagen abgebildet. Die ROBOBOX füllt den Bereich dazwischen: Alles mit etwas höherer Stückzahl, was sich aber nicht auf den Sonderanlagen rechnet, da die Menge dafür zu gering ist, bestückt der Roboter in die TC400, während der Bediener sich anderen Tätigkeiten widmen kann.

Die Großserien werden auf Sonderanlagen gefertigt. Dank solcher Lösungen ist es möglich, auch heute noch „Standardbauteile“ in Deutschland herzustellen. Die Kombination aus Qualität, Know-How in den Produkten und einer wirtschaftlichen Fertigung der Teile sichert die Produktion in Deutschland und man kann auf dem Markt gegen den globalen Wettbewerb bestehen.

► **KUNDE SENNHEISER** - Fachkräfte sinnvoll einsetzen

ES MUSS NICHT IMMER KOMPLIZIERT SEIN

Viele Unternehmen produzieren Dreh- und Frästeile nach wie vor mit sehr viel Personaleinsatz.

In Zeiten des Fachkräftemangels wird es immer wichtiger zu hinterfragen, welche Tätigkeiten aber anderweitig gelöst werden können, damit die Fachkräfte sich Ihren wertschöpfenden und wichtigen Tätigkeiten widmen können.

Hauptpunkt ist beim Personaleinsatz nach wie vor die **Bestückung der Maschine mit Rohlingen, welche in entsprechender Stückzahl gefertigt werden.** Die Bediener sind an die Maschine gebunden, da der Takt zu kurz ist, um nebenher noch andere Tätigkeiten durchzuführen. Aber eigentlich wird auch keine richtige Auslastung der Kapazität erreicht.

Und wie motivierend die Aussichten sind, jeden Tag an der Maschine zu stehen und den ganzen Tag über „ein Teil raus und ein neues rein“ als Aussicht zu haben, muss jeder für sich selbst entscheiden.



Genau an dieser Stelle haben wir bei Firma Sennheiser angesetzt.



Die PD mit integriertem Roboter und Palette ist im Vergleich zu anderen Kundenanlagen bei uns im Haus klein.

Aber den Beitrag, den die Anlage beim Kunden leistet, ist sehr groß. Ziel war es, die Personalbindung an der Maschine zu eliminieren, eine Lösung zu erhalten, nach der der Bediener alle 2 Stunden einmal schauen muss, die aber vor allem konstante Qualität liefert. Die Elektroden, welche auf der Anlage gefertigt werden, kommen in High-End-Mikrofonen zur Aufnahme des Schalls zum Einsatz. Die Genauigkeit der Bauteile bestimmt am Ende die Qualität des Mikrofons entscheidend mit.



Insbesondere die Bauteilhöhe und die Parallelität der beiden Planflächen zueinander ist wichtig. Daher ist die korrekte Einlage des Bauteils gegen den Spindelanschlag enorm wichtig. Hier spielt der Roboter seine große Stärke aus, da er diese sensible Arbeit von morgens bis abends, am Wochenende wie auch an Feiertagen konstant durchführt.

Damit gelingt es die Prozessstabilität zu steigern und die Ausschussraten zu reduzieren. Es muss nicht immer eine enorm aufwändige Anlage sein, damit sich eine Automation rechnet und bezahlt macht. Manchmal ist eine einspindlige Maschine, ein Roboter im Arbeitsraum und eine Palette die passende Lösung, um Bauteile wirtschaftlich und konstanter Qualität am Standort Deutschland herstellen zu können.

► **KUNDE STUV** - Schlüssel mit Hochsicherheitsanforderungen

WARUM AUFSCHLIESSEN WICHTIGER ALS ZUSCHLIESSEN IST

Steinbach & Vollmann, kurz STUV, hat von uns in 2024 eine SPINNER U5 mit ROBOBOX geliefert bekommen.

Das Unternehmen sitzt in der „Schlüssel Hochburg“ Deutschlands, in Heiligenhaus - Nordrhein-Westfalen. Dort arbeiten ca. 170 Mitarbeiter, welche innovative und zuverlässige Verschlusslösungen herstellen. Und das schon seit über 140 Jahren!

Der Geschäftsbereich STUV Prison Solutions produziert mechanische und elektrische Hochsicherheitstechnik, wie zum Beispiel Schlosssysteme für den Justizvollzug.

Mit der SPINNER U5 + ROBOBOX geht man bei STUV den Schritt zu einer vollautomatischen Schlüsselproduktion, welche die heutigen einzelnen Produktionsschritte in einer Lösung vereint.

Die Qualitätsanforderungen an die Schlüssel sind sehr hoch.

Gewöhnlich würde man denken, dass mit Blick auf die Justiz das sicher zuschließen die Hauptanforderung an solche Schlüssel und Schlösser ist. Allerdings halten mehr und mehr elektronische Schließsysteme Einzug, so dass der Schlüssel vor allem die mechanische Rückfallebene bildet.

Alle Häftlinge in Deutschland haben das Recht auf Bewegung an der frischen Luft, auch Hofgang genannt. Wenn ein Schloss sich nicht mehr öffnen lässt, wird es kritisch: Mit Blick auf Notfälle und Brandereignisse, mit Blick auf die Rechte der Häftlinge.



- Zu- und Abführen ab kundenseitigem Ladungsträger
- Vermessung des Rohlings zur Kompensation von Abweichungen im Rohteil
- Fräsbearbeitung des Schlüsselbarts
- Einbringen der geforderten Permutation (Schlüsselcodierung)
- Gravieren der Schlüssel Reide
- Entgraten des Schlüssels nach der Bearbeitung
- Optische Vermessung und automatische Maßkorrektur





SPINNER AUTOMATION

intern

**UNSER
TEAM HEBT
ZUSAMMEN AB**



Major Tom

**EFFEKTIVITÄT
BESTIMMT DAS
HANDELN**

**Man verlässt sich blind
auf den Andern. ▶**



► **WIR BILDEN AUS** - Grundstein legen für die Zukunft

EINE ERFOLGREICHE AUSBILDUNG IST UNSER WEG!

Es war und ist nach wie vor unser Bestreben, mit unserem Ausbildungsprogramm den Grundstein für eine aufstrebende berufliche Zukunft zu legen.



Benjamin und Mikko haben 2024
Ihre Ausbildung begonnen

**SIE BIETET DEN JUNGEN
NACHWUCHSKRÄFTEN
NICHT NUR FACHWISSEN
UND PRAKTISCHE
FÄHIGKEITEN, SONDERN
BEREITET SIE AUCH AUF
DIE ANFORDERUNGEN
DES ARBEITSMARKTES
VOR.**



- v.l.n.r.:
- > Jannik Sickinger
 - > Timo Hölle
 - > Benjamin Männer
 - > Arvanit Mehaj
 - > Mikko Schulte-Hubbert
 - > Gentian Krasniqi
 - > Sammet Karaca
 - > Alexander Hampel
(Ausbildungsleiter)



Eine erfolgreiche Ausbildung ist eine Kombination aus persönlichem Engagement, guter Betreuung und praxisnaher Vermittlung von Wissen.

Auszubildende, die sich aktiv einbringen und Unterstützung durch erfahrene Ausbilder erhalten, sind somit bestens gerüstet für eine aussichtsreiche berufliche Zukunft.

Qasem und Noah haben 2024
ihre Ausbildung abgeschlossen

NEUE GESICHTER, FRISCHER WIND!

UNSERE
„NEUEN“

CHRISTIAN SCHABEREITER

BETTINA BÖCKLE

UWE KLEIN

Wir heißen
unsere drei „NEUEN“
*herzlich
willkommen*
und freuen uns auf
eine erfolgreiche
Zusammenarbeit.

Wir freuen uns, drei neue Kolleg*innen bei SPINNER automation begrüßen zu dürfen:

Christian Schabereiter übernimmt die Rolle des Teamleiters in der Elektromontage, **Bettina Böckle** unterstützt uns tatkräftig in der Fertigung und **Uwe Klein** verstärkt unser Serviceteam.

Christian Schabereiter

Teamleiter Elektromontage

Auf die Frage, warum er sich für SPINNER automation entschieden hat, erklärte Christian:

„Ich habe mich für SPINNER automation entschieden, weil mich sowohl die neuen, spannenden Aufgaben als auch die tollen Produkte, die hier hergestellt werden, sehr gereizt haben.“

Bettina Böckle

Frauenpower in der Fertigung

Bettina Böckle war von Anfang an von SPINNER automation überzeugt:

„SPINNER automation war mir von Anfang an sympathisch. Die Stellenanzeige, das Vorstellungsgespräch und der Probearbeitstag – das hat alles super gepasst.“

Uwe Klein

Unterstützung im Service

Auf die Frage, warum er sich für einen Wechsel zu uns entschieden hat, erzählt er:

„Nach 30 Jahren in einem Betrieb wollte ich eine neue Herausforderung. Wichtig war mir dabei die Ortsnähe, ein familiäres Umfeld und eine Tätigkeit im Bereich Sondermaschinenbau. Bei SPINNER automation habe ich alles gesehen – und auch gefunden.“

Seit seinem Start hat sich Christian bereits als wertvolle Verstärkung erwiesen. Er beschreibt SPINNER automation als „junges, dynamisches Unternehmen, bei dem Teamarbeit großgeschrieben wird.“ Besonders begeistert ihn, dass die Zusammenarbeit nicht nur nach außen hin betont, sondern auch aktiv gelebt wird. „Es macht mir persönlich sehr viel Spaß, ein Teil dieses Teams sein zu dürfen.“

Nach sechs Monaten im Team zieht Bettina ein positives Fazit: „Ich habe in der Zeit, die ich hier bin, einiges lernen können und habe mich gut eingearbeitet. Die Arbeit macht mir sehr viel Spaß, meine Kolleg*innen sind alle sehr nett und ich komme sehr gut mit ihnen aus. Mein gutes Gefühl, das ich von Anfang an hatte, hat sich bestätigt.“

Uwe Klein verstärkt seit fast einem Jahr unser Team. In seiner bisherigen Zeit hat Uwe bei uns viele positive Erfahrungen gesammelt: „Ich habe super Teams und hilfsbereite Kollegen kennengelernt sowie viele neue Dinge gesehen. Den Wechsel zu SPINNER automation habe ich nie bereut und freue mich auf die nächsten Jahre.“

FIRMENJUBILARE

10-JÄHRIGES JUBILÄUM

In einem Jahrzehnt haben sie nicht nur ihre Fachkenntnisse und Erfahrungen eingebracht, sondern auch **maßgeblich zur positiven Entwicklung unseres Unternehmens beigetragen.**

Alberto



Alberto ist seit zehn Jahren als Industrieelektriker in unserem Unternehmen tätig. In dieser Zeit hat er sich als unverzichtbarer Teil unseres Teams etabliert und seine Expertise in der Elektrotechnik hat uns durch viele Herausforderungen geführt. Mit seinem Humor und seiner freundlichen Art sorgt er dafür, dass die Arbeit auch in stressigen Zeiten angenehm bleibt.

Andre



Andre sorgt nicht nur für einen reibungslosen Montageprozess, sondern auch für ein harmonisches Arbeitsumfeld. Mit seinem Humor und seiner Hilfsbereitschaft ist er bei allen Kollegen beliebt und schafft eine angenehme Atmosphäre, in der Zusammenarbeit großgeschrieben wird.

Wolfgang



Wolfgang hat nicht nur den Versand und die Warennahme geprägt, sondern hat auch das gesamte Team bereichert. Er ist nicht nur ein hervorragender Kollege, sondern auch ein Freund, der stets bereit ist, sein Wissen zu teilen und anderen zu helfen.

Ev



Ev hat nicht nur die finanziellen Abläufe optimiert, sondern auch dafür gesorgt, dass wir stets den Überblick über unsere Zahlen behalten. Ihr analytisches Denken und ihre Liebe zum Detail haben entscheidend dazu beigetragen, dass unsere Buchhaltung reibungslos funktioniert.

Wir sind dankbar für die letzten zehn Jahre und freuen uns auf viele weitere gemeinsame Erfolge!

Herzlichen Glückwunsch an Alberto, Andre, Ev und Wolfgang zu diesem beeindruckenden Jubiläum!

► **JAHRESABSCHLUSS 23** - Schlechtes Wetter gibt es nicht

FACKELWANDERUNG IM REGEN ABER MIT GUTER LAUNE

Die Jahresabschlussfeier in der malerischen alten Kelter in Löchgau fand wie immer im Dezember statt.



Die Vorfreude auf den Abend war groß, und wir versammelten uns zunächst zu einer kleinen Fackelwanderung, um den Abend mit einem gemeinsamen Erlebnis zu beginnen.

Trotz des regnerischen Wetters ließen wir uns die gute Laune nicht verderben.

Mit Fackeln in der Hand und einem Lächeln im Gesicht machten wir uns auf den Weg durch die herbstliche Landschaft. Der Regen sorgte zwar für eine nasse Kleidung, aber auch für eine besondere Atmosphäre.



Nach der Wanderung kehrten wir in die warme und einladende alte Kelter zurück, wo ein festliches Buffet auf uns wartete.

Bei köstlichem Essen und Getränken stießen wir auf die Erfolge und die hervorragende Zusammenarbeit des vergangenen Jahres an.



Der Abend war geprägt von fröhlichen Gesprächen, lustigen Anekdoten und dem Austausch von Erinnerungen aus dem vergangenen Jahr. Unterhaltung brachte unter anderem auch die Bingo - Runde, bei der Groß und Klein ihren Spaß hatten.

Insgesamt war die Jahresabschlussfeier ein gelungener Abschluss des Jahres, der uns alle näher zusammenbrachte und die Vorfreude auf das kommende Jahr weckte.

► **BETRIEBSAUSFLUG** - Fliegende Kaffeetassen und Grillen

ACHTERBAHNFAHRTEN, WILDPARK, FÜHRUNG UND LECKER GRILLEN

Am letzten Freitag im Juni war es endlich wieder so weit: Unser mit Spannung erwarteter **Firmenausflug in den Freizeitpark Tripsdrill** stand auf dem Programm!



**DIE VORFREUDE WAR GROSS, UND DIE
BELEGSCHAFT VERSAMMELTE SICH AM MORGEN,
UM GEMEINSAM IN EINEN TAG VOLLER SPASS UND
ACTION ZU STARTEN.
GEGEN MITTAG WURDE IM HOF GEGRILLT.**



Nach einer kurzen Anreise erreichten wir den Freizeitpark, der von Markgröningen aus gesehen quasi um die Ecke liegt.

Die ersten Stunden verbrachten wir damit, in kleinen Gruppen, die verschiedenen Fahrgeschäfte auszuprobieren. Von rasanten Achterbahnfahrten bis hin zu entspannten Karussells und einer Wildwasserbahn war für jeden etwas dabei. Wer genug vom Achterbahnfahren hatte, konnte dank des Kombitickets auch noch einen Abstecher in den angrenzenden Wildpark unternehmen und sich an den Tieren und den schattigen Plätzen erfreuen.

Nach einem aufregenden Vormittag, der mit einem gemeinsamen Mittagessen im Parkrestaurant abgerundet wurde, stand der nächste Punkt auf dem Programm: eine exklusive Führung hinter die Kulissen des Freizeitparks! Ein Parkmitarbeiter nahm uns mit auf eine spannende Tour, bei der wir

einen Blick hinter die Kulissen einzelner Attraktionen werfen konnten. Wir erfuhren, wie die Fahrgeschäfte konstruiert und gewartet werden, und bekamen interessante Einblicke, die man als „normaler Besucher“ nicht zu Gesicht bekommt. Der Mitarbeiter des Parks beantwortete geduldig unsere Fragen und teilte spannende Anekdoten über die Geschichte des Parks und die Entwicklung neuer Attraktionen.

Wer uns Spinner kennt, dem ist bekannt, dass das noch nicht alles gewesen sein konnte. Und so war es auch in diesem Jahr. Der liebe Wettergott meinte es besonders gut mit uns.

Bei strahlend blauem Himmel und traumhaften Temperaturen versammelten wir uns im Anschluss noch auf dem Firmengelände für ein gemütliches Sit-In mit Familie und Kindern. Gemeinsam haben wir so den Tag mit einem leckeren BBQ und kühlem Bier ausklingen lassen.



► **UNSER NEUBAU** - Spatenstich und Richtfest

AUS DER VISION WIRD WIRKLICHKEIT! ...AUCH OHNE DASS MAN ZUM ARZT GEHT



In 2023 haben wir die Entscheidung für einen Erweiterungsbau getroffen und sind direkt in eine intensive Projektierungsphase eingestiegen.

Ende letzten Jahres ist dann Auftragsvergabe an Firma MÖRK erfolgt. **Seitdem geht es in großen Schritten voran.**



SPATENSTICH 04/24

Mit einem feierlichen Spatenstich haben wir im April den offiziellen Baustart für unseren Erweiterungsbau eingeläutet.

Gemeinsam mit zahlreichen Gästen konnten wir diesen bedeutenden Moment feiern. Von Seiten der Stadt Markgröningen durften wir Bürgermeister Jens Hübner und Wirtschaftsförderer Andreas Huth begrüßen. Unser Generalunternehmer MÖRK war mit vielen bekannten Gesichtern vertreten, welche uns bereits in der Projektentwicklungsphase begleitet hatten. Zudem konnten wir die zuständigen Kollegen und Kolleginnen der Ausführungsplanung und Bauleitung kennenlernen. Wie so oft haben bei solch einer Veranstaltung all die den Spaten in der Hand, welche sich bei dessen wirklicher Benutzung wahrscheinlich Blasen holen würden!



*feierliche Spaten-Übergabe
an Dominik Jauch*



RICHTFEST 11/24

Zum Glück haben dann zügig die Profis übernommen und mit vereinten Kräften losgelegt. Stockwerk für Stockwerk ging es nach oben und die Aussicht wurde immer grandioser. In den ersten Bauabschnitten hat Beton und Eisen das Geschehen geprägt. Im November haben dann wunderschöne Holz - Leimbinder den Rohbau vollendet.

Knapp sechs Monate nach unserem Spatenstich konnten wir mit dem Richtfest den nächsten Meilenstein feiern. Bei diesen Feierlichkeiten standen nun die Handwerker im Mittelpunkt, ohne deren Einsatz und Engagement aus der Vision nie Wirklichkeit werden kann.

Ein großer Dank geht an das klasse Team von HS - Bau Mühlacker, die während der Bauphase fast schon zu einem Teil von SPINNER automation geworden sind. O-Ton Bauarbeiter: „Beste Baustelle ever!“



Beim Richtfest hatten dann endlich auch alle Kolleginnen und Kollegen die Möglichkeit, im Rahmen von Baustellenführungen, Einblicke in die Arbeitsplätze der Zukunft zu bekommen. Mit Handtüchern wurden bereits die ersten Plätze reserviert.



Bislang können wir uns voll auf unseren Generalunternehmer MÖRK verlassen und sind terminlich auf Kurs. Der weitere Zeitplan sieht grob wie folgt aus:

Juni 2025	▶ Fertigstellung
Juli 2025	▶ Übergabe an SPINNER automation
August 2025	▶ Bezug der neuen Räume
Oktober 2025	▶ feierliche Eröffnung und Einweihung

ZAHLEN, DATEN, FAKTEN:

- ▶ Für die Gründung mussten etwa 1.800 m³ Erde bewegt werden
- ▶ Es wurden seither ca. 800 m³ Beton verbaut
- ▶ Als Armierung sind ca. 85 Tonnen Stahl vergossen
- ▶ Das Tragwerk besteht aus etwa 70 m³ Holz

Die Erweiterung unterstützt

SPINNER automation auf dem Weg in die Zukunft.

In den letzten Jahren haben wir uns mit großem Tempo weiterentwickelt.

Die Projekte werden größer und komplexer, mit der ROBOBOX sind neue Produkte dazu gekommen und die Softwareentwicklung wird immer wichtiger.

Daher war es an der Zeit, dass nun auch die Räumlichkeiten mitwachsen und Raum für neue Innovationen entsteht.



WIR SIND ZUKUNFT!

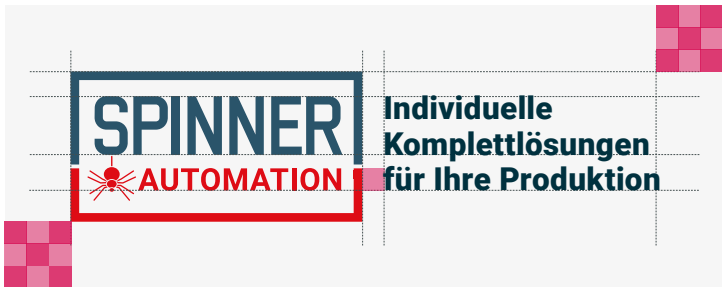


► **NEUES ERSCHEINUNGSBILD** - Für einen souveränen Auftritt

EIN FRISCHER AUFTRITT FÜR DIE ZUKUNFT

Wir haben uns einem neuen Rebranding verschrieben.

Das Herzstück unseres neuen Corporate Designs bildet ein **frisches Logo**, das die Dynamik und technische Präzision von SPINNER automation visualisiert.



Die **Farbpalette** wurde modernisiert, um ein klares und kraftvolles Erscheinungsbild zu erzeugen, das Professionalität und Zuverlässigkeit widerspiegelt.

RGB 32/80/102	RGB 28/52/65	RGB 0/157/224	RGB 147/211/240	RGB 223/4/27	RGB 186/197/48
HEX #28546a	HEX #1C3441	HEX #009de0	HEX #93d3f0	HEX #dd001a	HEX #bac530
CMYK 80/45/31/41	CMYK 100/66/50/55	CMYK 100/0/0/0	CMYK 45/2/0/0	CMYK 4/100/100/0	CMYK 37/5/100/0

Schriftart: Roboto Slab und Roboto
Schriftschnitte: black und regular

Schriftart: Roboto Condensed
Schriftschnitte: regular / bold / light

Ein minimalistischer Schriftzug und eine zeitgemäße **Typografie** prägen den neuen visuellen Auftritt.

WEIT HINTEN, HINTER DEN WORTBERGEN, FERN DER LÄNDER VOKALIEN UND KONSONANTEN LEBEN DIE BLINDTEXTE.
Eines Tages aber beschloss eine kleine Zeile Blindtext, ihr Name war Lorem Ipsum, hinaus zu gehen in die weite Grammatik. Der große Oxmox riet ihr davon ab, da es dort wimmelte von bösen Kommata, Auszeichnung in bold und hinterhältigen Semikoli, doch das Blindtextchen ließ sich nicht beirren. Es packte seine sieben Versalien, schob sich sein Initial in den Gürtel und machte sich auf den Weg.

WEIT HINTEN, HINTER DEN WORTBERGEN, FERN DER LÄNDER VOKALIEN UND KONSONANTEN LEBEN DIE BLINDTEXTE IN ENEM KLEINEM DORF.
Eines Tages aber beschloss eine kleine Zeile Blindtext, ihr Name war Lorem Ipsum, hinaus zu gehen in die weite Grammatik bold. Der große Oxmox riet ihr davon ab, da es dort wimmelte von bösen Kommata, Auszeichnung in bold und hinterhältigen Semikoli, doch das Blindtextchen ließ sich nicht beirren. Es packte seine sieben Versalien, schob sich sein Initial in den Gürtel und machte sich auf den Weg in die weite Welt.

Fokus auf digitale Transformation

Mit der Einführung des neuen CI setzen wir auch unseren strategischen Schwerpunkt auf die digitale Transformation.



Wir werden durch unsere **Kommunikationskanäle** und ein einheitliches Erscheinungsbild unsere Kundenansprache verbessern und gleichzeitig die interne Unternehmenskultur stärken.



Dazu gehört eine überarbeitete **Website**, die sich durch Benutzerfreundlichkeit und intuitive Navigation auszeichnet. Der neue Online - Auftritt, der für das 1. Quartal 2025 geplant ist, ermöglicht es Kunden schnell und effizient auf Produktinformationen zuzugreifen.

Warum das Rebranding?

Mit dem neuen Corporate Identity setzen wir ein starkes Zeichen für Fortschritt und Innovation.



Der frische Markenauftritt soll sowohl bestehende Kunden als auch neue Zielgruppen ansprechen und das Unternehmen optimal für zukünftige Herausforderungen positionieren.

► **SPINNER AUTOMATION** - Immer nah am Kunden

2024 – DAS JAHR DER „NEUEN“ MESSEN FÜR UNS

#01 DEUTSCHLAND ROBOBOX DAYS

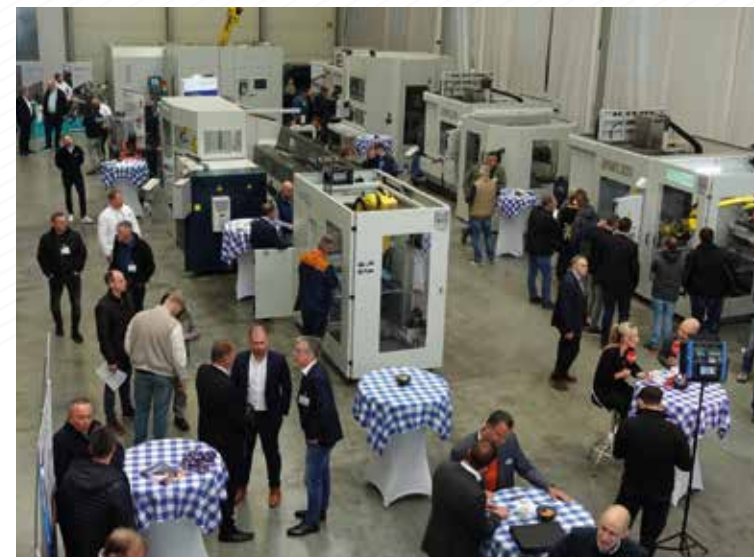


Das Messejahr haben wir mit den erstmalig ausgerichteten „ROBOBOX - Days“ gestartet. Zu unserem Heimspiel in den eigenen 4 Wänden waren neben Interessenten der ROBOBOX wie auch der Automation im Allgemeinen im Besonderen die Bestandskunden der ROBOBOX eingeladen.

Über Workshops an 4 Stationen haben wir zum Einen vorgestellt, was wir als nächste Schritte im Kopf haben, vor allem aber zu den jeweiligen Schwerpunkten das Feedback der Kunden eingeholt, das Potenzial an Verbesserungen besprochen und die aus Kundensicht wichtigen Zusatzfunktionen und Weiterentwicklungen besprochen.



#02 DEUTSCHLAND SPINNER HAUSMESSE



Unsere ROBOBOXL haben wir auf der Hausmesse bei SPINNER das erste Mal in Kombination mit der SPINNER TTS live gezeigt.

Nicht nur aufgrund der Größe eine für viele Besucher beeindruckende Lösung und DAS Thema auf der Messe, sondern der Bedarf an exakt einer solchen Kombination ist bei den Kunden größer als von uns erwartet.

#03 SPANIEN BIEHM

Nuestro primer tiempo con automatización en una feria en España.

#04 ITALIEN

HAUSMESSE & BIMU

Sowohl bei der Hausmesse unserer Vertretung, welche gleichzeitig die Einweihung der neuen Räumlichkeiten darstellte, wie auch auf der BIMU waren wir mit unseren Automationen vor Ort.

Der Bedarf an automatisierten Lösungen, gerade um dem Mangel an Fachkräften zu begegnen, ist in Italien ähnlich hoch wie in Deutschland. So konnten wir in der Vergangenheit bereits viele Anlage in Italien in Betrieb nehmen und dank der Messen dieses Jahr und den spannenden Aufgaben der Kunden werden die nächsten zeitnah folgen.



#05 DEUTSCHLAND

AMB

Besser als gedacht lief es auf der AMB. Mit gedämpften Erwartungen sind wir aufgrund der Stimmungslage im Maschinenbau in Deutschland in die AMB gestartet und wurden überrascht.



Die Zahl der Besucher war wesentlich höher als gedacht.

Aber nicht nur die Quantität war überraschend, jeder Messetag hielt eine Vielzahl an spannenden Gesprächen und neuen Projektanfragen bereit.

Automation ist in Zeiten des Fachkräftemangels und Kostendrucks nicht nur bei den großen Serienfertigern ein Thema, vor allem befassen sich immer mehr kleinere Unternehmen mit Automationslösungen, welche auch die entsprechende Flexibilität passend zu den Anforderungen liefern.



#06 ÖSTERREICH

SCHACHERMAYER BWF

Bei unserem Handelspartner Schachermayer waren wir im Rahmen der Hausausstellung „Schachermayer BWF“ mit unserer ROBOBOXtreme vor Ort.

WIR SCHAUEN

AUF EIN ERFOLGREICHES

MESSEJAHR ZURÜCK.

BESONDERE FREUDE HAT UNS DER INTENSIVE

AUSTAUSCH MIT INTERESSENTEN UND

KUNDEN GEMACHT.

Jede neue Anfrage, von der einfachen Lösung bis hin zum Großserienprojekt, ist spannend und stellt im Verbund mit dem dahinter stehenden Kunden eine neue spannende Herausforderung dar.

So anstrengend Messtage auch oftmals sind, jeder neue Austausch mit einem Besuch und Interessenten macht uns sehr viel Spaß.



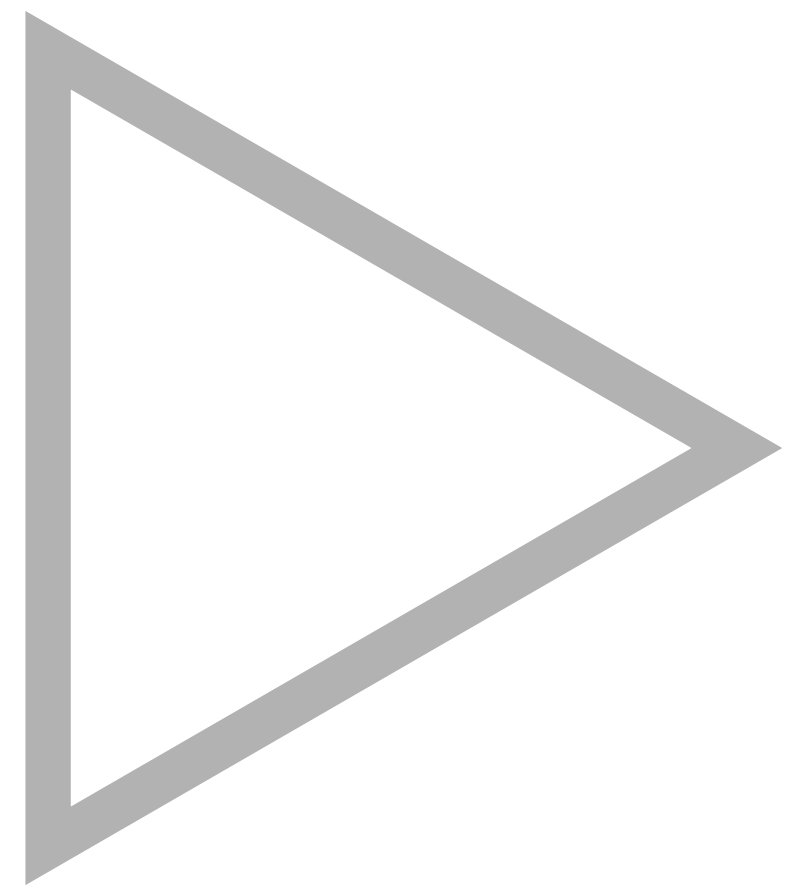
#07 DEUTSCHLAND

INTERMACH

Unter dem Schwerpunkt Automation hat unsere Vertretung Intermach in den neuen Bundesländern dieses Jahr zweimal zur Messe geladen.

Mit unserer ROBOBOXtreme im Gepäck waren wir vor Ort und konnten live mit den Kunden die Anforderungen und Lösungen für die individuelle Aufgabenstellung besprechend und zeigen.





Spinner automation Jahreseinblicke N° 24

IMPRESSUM:

Herausgeber

SPINNER automation GmbH
Elly-Beinhorn-Straße 4
D-71706 Markgröningen

Konzeption & Design

dialoggrafik // Tanja Jung
www.dialog-grafik.de

Druckerei

Stoll Farbtreu Druckerei GmbH

