

NEWS.

DIE SCHWANOG-ZEITUNG FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES

SEITE
02

Schwanog kann auch oval:
Herstellung komplexer ovaler Formen
mit Schwanog-Stoßwerkzeugen...



SEITE
03

Internationales Führungskräfte-Meeting:
Die Geschäftsführer der Schwanog Fertigungs-
standorte trafen sich in Oberschach...



Herzig Flechtmaschinen:

**PRODUKTIVITÄTS-
SPRUNG IN DER
BEARBEITUNG
VON FADENAUGEN!**

SEITE
02



EDITORIAL:

Sehr geehrte Geschäftspartner,

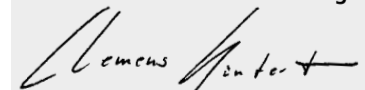
in unserer aktuellen Ausgabe der Schwanog News präsentieren wir Ihnen wieder interessante und spannende Neuigkeiten rund um Produktanwendungen, Kunden, Team und vieles mehr. Auf Seite 2 möchten wir Ihr Augenmerk auf den Projektreport mit unserem Kunden Herzig Flechtmaschinen lenken. Hier haben wir für eine Reduzierung der Bearbeitungszeit um über 48 % gesorgt. Wie wir finden, ein gutes Beispiel, wie man mit Schwanog-Lösungen seine Produktivität deutlich steigern kann. Gleich im Anschluss berichten wir auf derselben Seite über die Herstellung komplexer ovaler Außenformen mit unseren Stoßwerkzeugen mit zweistelligen Stückkosteneinsparungen.

Was passiert in unseren Auslandsgesellschaften? Die Auslandsgesellschaften sind stark gewachsen und so haben wir aktuell in Frankreich unser Team in Fertigung und Verwaltung weiter verstärkt. Das Thema Prozessoptimierung in Wachstumsphasen war auch auf der Agenda unseres Global Management Meetings in Oberschach. Beide Berichte finden Sie auf Seite 3 dieser News.

Radiale Bohrungen innen und außen ohne Bohrgrat effizient zu bearbeiten, war die Herausforderung von Dominique Rossetto bei einem kürzlich realisierten Projekt in Frankreich. Dies wurde auf beeindruckende Weise mit einem Mehrfachwerkzeug gelöst. Lesen Sie hierzu auf Seite 4 den kompletten Anwendungsbericht.

Und nun wünsche ich Ihnen viele Anregungen aus der 2. Ausgabe der Schwanog-News in diesem Jahr.

**Wir freuen uns auf Ihre Herausforderungen
und wünschen Ihnen viel Erfolg!**


Clemens Günter
Geschäftsführer

SCHWANOG

Produktivitätssprung in der Bearbeitung von Fadenaugen

HERZOG FLECHTMASCHINEN IN OLDENBURG ZEIGT SICH BEGEISTERT VON SCHWANOG LÖSUNG!

Das Unternehmen Herzog GmbH in Oldenburg steht seit fast 160 Jahren für die Entwicklung und Fertigung von Flecht- und Spulmaschinen in Spitzenqualität. Heute in fünfter Generation geführt, setzt das Familienunternehmen mit über 150 Mitarbeitern weltweit immer wieder neue Maßstäbe in der Flecht- und Spultechnologie. Innovationskraft und Qualität „Made in Germany“ sind die prägenden Wertesäulen des Oldenburger Unternehmens.

Ob die Entwicklung des ersten Verzweigungsflechters oder der Bau der weltweit größten Flechtmaschine – das Traditionsunternehmen setzt auf eigenen Erfindungsgeist und ist heute Weltmarktführer auf dem Gebiet der Flecht- und Spulmaschinen. Auf den gut 170.000 verkauften Maschinen werden heute in allen bedeutenden Textilmärkten der Welt Naturfasern, Kunstfasern und High-Tech-Garne sowie Drähte verarbeitet.

Flechtmaschinen für unterschiedlichste Anwendungen.

Flechtmaschinen von Herzog werden für die unterschiedlichsten Anwendungen eingesetzt. In Fischerei und Seefahrt sind Geflechte gefragt, die selbst größten Naturgewalten standhalten. In Sport und Freizeit, zum Beispiel beim Klettern oder Fallschirmspringen, hängt nicht selten die Sicherheit von Leib und Leben davon ab. Und in der Textilindustrie sind die Einsatzmöglichkeiten von Schuhnähgarnen bis zu Kordeln fast grenzenlos. Auch im Offshore-Bereich kommen vermehrt Seile aus Polyester oder HMPE-Fasern zum Einsatz und leisten hervorragende Arbeit. Aber auch in der Medizintechnik, im Flugzeugbau, der Automobilindustrie oder der Raumfahrt werden High-Tech-Lösungen auf Flechtmaschinen von Herzog produziert.

Höchste Anforderungen auch in der eigenen Produktion.

Auch in der eigenen Fertigung werden höchste Anforderungen an Zulieferpartner gestellt, um immer wieder die Produktivität und die Standzeiten zu steigern. Bestes Beispiel ist die Zusammenarbeit mit Schwanog in der Bearbeitung von Fadenaugen. Ein kleines, aber entscheidendes Präzisionsteil an einer Flechtmaschine. Klaus Rosenfeld, technischer Vertriebsmitarbeiter von Schwanog, wurde mit dem Ziel beauftragt, die Produktivität und Standzeiten durch Optimierung der Bearbeitungswerkzeuge spürbar zu steigern. Nach Aufnahme der Ist-Situation hat das Schwanog Team eine Lösung eingefädelt, die Waldemar W., Fertigungsleiter bei Herzog, rundum überzeugte.



von links nach rechts: Waldemar W., Klaus Rosenfeld und Andres W..

Bei Herzog ist man rundum glücklich mit der Lösung von Schwanog, zumal auf ein Werkzeug komplett verzichtet werden kann. Und bei den Werkzeugkosten kommt Fertigungsleiter Waldemar W. ins Schwärmen, denn der Schwanog Formbohrer mit Wechselplatten kostet dem Unternehmen trotz seiner enormen Leistung und Standzeit nicht mehr als der bisher eingesetzte Konturbohrer.

Gemeinsam hat man vereinbart, weitere Einsatzfelder für Schwanog Werkzeuglösungen zu konkretisieren. Klaus Rosenfeld freut sich über so viel positives Feedback und geht mit großer Motivation an die nächsten Aufgabenstellungen.

„An Schwanog und der Arbeit von Herrn Rosenfeld begeistert mich die Professionalität in der Analyse, der Lösungsfindung und der Umsetzung mit den enormen Produktivitätsvorteilen.“

Waldemar W., Fertigungsleiter bei Herzog

Bisherige Bearbeitung

Bislang wurden die Fadenaugen in den drei Schritten Vorbohren, rückseitiges und vorderseitiges Ansengen sowie Kontur paralleles Bohren bearbeitet.

Bearbeitungszeit: 68 Sekunden
Standzeit Bohrstanze: rund 260 Fadenaugen

Schwanog-Lösung

Schwanog empfahl, die Bearbeitung auf die zwei Schritte Vorbohren und Konturbohren mit dem Schwanog Formbohrer mit Wechselplatte zu reduzieren. Dies führte in allen Parametern zu einer deutlichen Kosteneinsparung.

Bearbeitungszeit: 35 Sekunden
Reduzierung um 48,5 %
Standzeit: ca. 1.600 Fadenaugen
Steigerung um 615 %
Rüstzeit: Reduzierung um ca. 33 %



Schwanog kann eben auch oval

HERSTELLUNG KOMPLEXER FORMEN MIT SCHWANOG STOSSWERKZEUGEN!

Standard ist keine Kunst, aber außergewöhnliche, komplexe Geometrien auf Drehmaschinen herzustellen, verlangt Know-how und die richtigen Werkzeuglösungen. Beides bietet Schwanog und verbindet diese Lösungen mit höchster Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit.

Ein aktuelles Beispiel ist die Herstellung einer ovalen Außenform mit Schwanog-Profilwerkzeugen. Die Außenform wird auf zwei Stoßplatten aufgeteilt und mittels Stoßverfahren nacheinander gefertigt. Das Präzisionsteil kann komplett auf einer Drehmaschine gefertigt werden. Eine zusätzliche Maschine bzw. ein weiterer Arbeitsschritt können so entfallen. Das hier gezeigte Beispiel führte zu einer beeindruckenden Stückkosteneinsparung von 18,5 %!

Dieses Beispiel ist einmal mehr Anregung für unsere Kunden, ihre Werkstückzeichnung einzusenden, denn ab diesem Punkt übernehmen wir die Analyse, die Werkzeugempfehlung und die Einschätzung der möglichen Stückkosteneinsparung.

Worauf warten Sie noch? Kosten senken ist unser Job!



Verstärkung in Vertrieb und Fertigung

SCHWANOG FRANKREICH MIT NOCH MEHR POWER AM START!

Die Geschäfte in Frankreich entwickeln sich weiter sehr positiv und das liegt nicht zuletzt auch an dem ausgezeichneten Service und dem Engagement der Mitarbeiter im Schwanog-Team. Doch für Dominique Rossetto bedeutet Stillstand ganz einfach Rückschritt und deshalb arbeitet er kontinuierlich daran, sein Team in Qualität und Quantität gezielt auszubauen. Wir freuen uns sehr, Ihnen mit Céline Guido, Ugur Altun und Nathalie Morabito drei neue Mitarbeiter/innen vorzustellen.

Céline Guido

Bereich Verwaltung

Céline Guido ist 37 Jahre jung und verfügt über mehr als 15 Jahre Berufserfahrung im Vertrieb. Ihre Arbeitsschwerpunkte lagen immer in den Bereichen Verkaufsabwicklung und Kundenservice. Bei Schwanog kümmert sich Céline um alle verwaltungstechnischen Aufgaben, wie zum Beispiel Aufträge und Angebote erfassen, Lieferscheine und Rechnungen erstellen, Einkaufsbestellungen bearbeiten, Rechnungen kontieren und vieles mehr.

Sie mag Tiere und ist selbst Besitzerin eines prächtigen Hundes. In ihrer Freizeit geht sie gerne ins Kino, kocht mit Leidenschaft und liebt die Gartenarbeit.

Ugur Altun

Bereich Produktion

Ugur ist 23 Jahre jung und kommt mit besten Voraussetzungen zu Schwanog. Nach seinem Abitur mit Fachrichtung Technische Wissenschaften und Verwaltung hat er die letzten drei Jahre in der Drehteileindustrie gearbeitet. Daher kennt er die andere Seite aus Sicht unserer Kunden sehr gut und weiß, wie wichtig die Optimierung der Produktivität und die Reduzierung der Stückkosten sind. Diese Erfahrungen kann Ugur nun voll in seiner Aufgabe als Maschinenbediener einbringen.

Ugur war in seiner Jugend von 2011 bis 2014 im Ringer-Nationalteam und findet heute Ausgleich zu seiner Arbeit im Bodybuilding. Wenn es also um's Anpacken geht, ist Schwanog bestens gerüstet!



von links nach rechts: Nathalie Morabito, Ugur Altun und Céline Guido

Nathalie Morabito

Bereich Verwaltung

Nathalie ist 49 Jahre alt und war zuletzt 8 Jahre für einen Maschinenhersteller im Bereich Verwaltung und Kundenbetreuung tätig. Sie arbeitet bei Schwanog zusammen im Team mit Céline Guido in der Auftragsabwicklung und so ergänzen sich beide bestens in ihren Fähigkeiten. Ein weiterer und wichtiger Schwerpunkt ihrer Tätigkeit liegt in der Organisation und Abwicklung der Liefertermine nach Kundenabsprache.

Ihre Freizeit verbringt Nathalie am liebsten mit ihrer Familie und ihren drei Kindern. Sie geht mit Freude ins Kino und liest für ihr Leben gern interessante Bücher.

Schwerpunktthema Prozessoptimierung in Wachstumsphasen

GLOBAL MANAGEMENT MEETING IN OBERESCHACH!



von links nach rechts: Dominique Rossetto, Clemens Güntert, Holger Johannsen und Gökay Dumlupinar

Das Schwanog Global Management Meeting fand in diesem Jahr vom 15. – 17. April in Oberschach statt. Dabei standen vor allem organisatorische Themen im Mittelpunkt, um die Prozesse in den Fertigungsstandorten und untereinander weiter zu optimieren. Insbesondere das starke Wachstum in allen Standorten verdiente besondere Aufmerksamkeit.

In Verbindung damit wurden weitere Investitionen diskutiert und abgestimmt. Auch die Schulungsinhalte von Mitarbeitern aus den Werken im Headoffice in Deutschland wurden besprochen und verabschiedet.

Aber auch Themen wie die Datensicherheit im Unternehmen standen auf der Agenda des 2-tägigen Meetings. Das Qualitätsmanagement nahm einen großen Raum ein. Insbesondere die Dokumentation der Prozessabläufe und die Erweiterung des Prozesshandbuchs Viflow wurden intensiv besprochen.

Ein weiterer wichtiger Punkt waren die Abstimmung der Marketingaktivitäten mit Schwanog Deutschland und Erweiterungen wie die Schwanog App, die Website, soziale Medien und die SEO-Aktivitäten in den Auslandsmärkten. Das komplexe Programm konnte in allen Punkten abgearbeitet werden und so zeigte sich Clemens Güntert mit seinen Führungskräften rundum zufrieden mit dem Erreichten.

„In unserem zweitägigen Workshop konnten wir wieder wichtige Weichen für die Prozessoptimierung innerhalb unserer Unternehmen im In- und Ausland stellen.“

Clemens Güntert, Geschäftsführer

Wechsel in der Kundenbetreuung für den tschechischen Markt

LUDVIK SOCHOR GEHT IN DEN VERDIENTEN RUHESTAND!

Auf den TAJMAC-ZPS Kundentagen, die am 25. und 26. April 2019 in Zlin stattfanden, konnten wir wieder zahlreiche Kunden vor allem aus Tschechien an unserem Messestand begrüßen. Dabei haben wir gleich die Gelegenheit genutzt und den Ruhestand unseres langjährigen Vertriebsmitarbeiters Dipl. Ing. Ludvik Sochor persönlich angekündigt.



Clemens Güntert (links), Ludvik Sochor (rechts)

Ludvik Sochor hat im Jahre 2006 die Betreuung des tschechischen Marktes für Schwanog übernommen und in all den Jahren erstklassige Arbeit geleistet. Dafür danken wir Herrn Sochor von ganzem Herzen und wünschen ihm alles Gute, Glück und Gesundheit für den verdienten Ruhestand, den er am 01.06.2019 angetreten hat.

Anlässlich des Schwanog Vertriebsmeetings am 14. und 15. Mai in Obereschach wurde Ludvik Sochor mit einem großen Geschenkkorb offiziell verabschiedet. Und am Abend feierte Herr Sochor mit allen Vertriebsmitarbeitern bei einem gemütlichen Abendessen. Seine Aufgabe übernimmt Vladimir Hrib. Herr Hrib ist 44 Jahre alt und hat in seiner beruflichen Entwicklung immer die Metallbearbeitung und Werkzeugtechnologie im Fokus gehabt.

Nach ersten Erfahrungen als Metallbauer hat er als Einrichter und Programmierer von CNC-Maschinen gearbeitet. Dieser Phase folgten über 10 Jahre als Betriebstechnologe, wo er



Vladimir Hrib

seine Erfahrungen und sein Wissen ideal einbringen konnte. Vladimir Hrib ist verheiratet, hat drei Töchter und nutzt seine Freizeit am liebsten für seine Hobbies Imkerei, Motorradfahren und Gartenarbeit.

Firmenlauf Villingen-Schwenningen

SCHWANOG WIEDER AM START!

Auch beim diesjährigen Firmenlauf war Schwanog wieder am Start und hatte mit insgesamt 14 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern wieder viel Spaß auf der rund 5,5 km langen Laufstrecke.



Mit nur einem Werkzeug in höchster Effizienz gefertigt

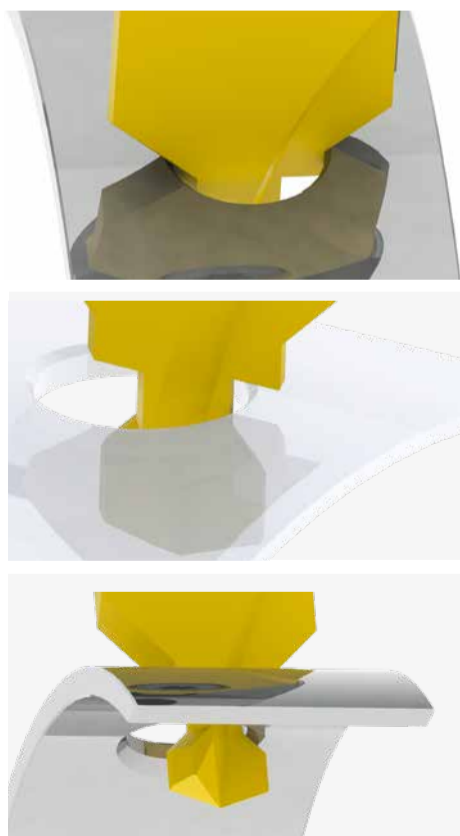
RADIALE BOHRUNG OHNE BOHRGRAT, INNEN UND AUSSEN!

Immer wieder erreichen uns Erfolgsmeldungen von unseren internationalen Standorten mit Kundenanwendungen, die sowohl komplexe als auch relativ einfache Bearbeitungsschritte umfassen. Unser Team hat auch im nachfolgenden Fall wieder eine Kundenanforderung auf beeindruckende Weise gelöst.

Bei dem Projekt handelt es sich um ein Rohr mit mehreren Bohrungen. Für die Bearbeitung wurde bislang ein Bohrwerkzeug eingesetzt, dann wurde gefast sowie im dritten Schritt Entgratwerkzeuge für die Innen- und Außenseite des Rohres eingesetzt. Schwanog hat die Bearbeitungsprozesse analysiert und eine Werkzeuglösung entwickelt, die alle Prozesse in einem Werkzeug vereint. So wird jetzt die Gehäusewand des Rohres durchgebohrt, gefast, in einer Bewegung zurückgesetzt und durch Kreisinterpolation in einem Durchgang auch innen gefast.

Der Clou dabei ist, dass die Bohrungen gratfrei erfolgen und nicht mehr nachbearbeitet werden müssen. Bohren, Fasen und Entgraten mit nur einem Werkzeug mit Wechselpatte.

Diese Lösung ist einmal mehr bestes Beispiel, wie man durch intelligente Lösungen mit Schwanog enorme Stückkostenreduzierungen bei höchster Prozesssicherheit und Qualität erreichen kann.



Frühjahrmessen mit hoher Besuchsfrequenz

SCHWANOG PRÄSENTIERT SICH DEM INTERNATIONALEN FACHPUBLIKUM!



Die ersten internationalen Frühjahrmessen in Europa und den USA waren auch in diesem Jahr wieder von hohem Besucherinteresse geprägt. Schwanog war präsent auf den Dreh- und Spantagen in Deutschland, der Global Industries in Frankreich, der PMTS in USA, der TAJMAC-ZPS in Tschechien, der Mach-Tech in Polen sowie der BIA Brescia Industrial Exhibition, in Zusammenarbeit mit unserer italienischen Vertretung UBR.

Viele Fachbesucher kamen mit konkreten Projekten zu uns auf den Messestand, sodass die Gespräche gezielt geführt werden konnten. Dabei waren zwei Trends zu erkennen: Lösungen mit Einsatz von Schwanog-Formbohrern spielen eine immer wichtigere Rolle und Werkzeuglö-

sungen mit Mehrfachfunktionen sind sehr stark nachgefragt. Dies führen wir auch auf die Best Practice Beispiele zurück, die wir kontinuierlich über alle Medien veröffentlichen.

Insofern blicken wir mit Freude auf die Messen zurück und bedanken uns bei allen Fachbesuchern und unseren Messeteams für ihren Einsatz.

Schon jetzt laden wir Sie sehr herzlich auf die EMO 2019 ein, die vom 16.-21.09.2019 in Hannover stattfinden wird:



Schwanog
Halle: 5
Stand: C 47