

NEWS.

LA REVUE SCHWANOG POUR LES CLIENTS,
LES COLLABORATEURS ET LES AMIS

PAGE
02

Schwanog peut aussi être ovale :
Fabrication de moules ovales complexes
avec les outils à percussion Schwanog...



PAGE
03

Réunion internationale des cadres dirigeants :
Les directeurs généraux des sites de production de
Schwanog se sont rencontrés à Obereschach...



Métiers à tresser Herzog :

**BOND DE LA
PRODUCTIVITÉ
DANS L'USINAGE
DES CÆILLETS DE FIL !**

PAGE
04



ÉDITORIAL :

Chers partenaires commerciaux,

Dans notre dernier numéro de la revue Schwanog News, nous vous présentons de passionnantes et intéressantes nouvelles sur nos applications produit, nos clients, notre équipe et beaucoup plus. Page 2, nous aimerions attirer votre attention sur le rapport de projet avec notre client Herzog Flechtmaschinen. Nous avons en effet réduit notre temps d'usinage de plus de 48 %. Il s'agit là d'un bon exemple de la façon dont les solutions Schwanog peuvent accroître considérablement la productivité. Dans la foulée, nous rendons compte sur la même page de la fabrication de moules extérieurs ovales complexes avec nos outils à percussion en réalisant des économies de coûts à deux chiffres par unité.

Que se passe-t-il dans nos filiales étrangères ? Nos filiales étrangères ont connu une forte croissance et par conséquent nous renforçons aujourd'hui notre équipe de production et de gestion. Le thème de l'optimisation des processus durant les phases de croissance était également à l'ordre du jour de notre réunion de gestion globale à Obereschach. Les deux rapports se trouvent à la page 3 de ces News.

Le défi de Dominique Rossetto lors d'un récent projet en France était de réaliser efficacement des perçages radiaux à l'intérieur et à l'extérieur sans bavures. La preuve en a été faite de manière impressionnante avec un outil multiple. Lisez pour cela le rapport d'application complet à la page 4.

Je vous souhaite à présent de nombreuses inspirations pour la 2ème édition de Schwanog News de cette année.

Nous nous réjouissons de vos défis et vous souhaitons beaucoup de succès !

Clemens Güntert
Directeur général

SCHWANOG

Bond de la productivité dans l'usinage des œillets de fil

HERZOG BRACHTMASCHINEN À OLDENBURG EST ENTHOUSIASMÉ PAR LA SOLUTION DE SCHWANOG !

Depuis près de 160 ans, l'entreprise Herzog GmbH à Oldenburg est synonyme de développement et de fabrication de métiers à tresser et bobinoirs de haute qualité. Aujourd'hui dirigée par la cinquième génération, l'entreprise familiale, qui compte plus de 150 employés dans le monde continue d'établir de nouvelles normes en matière de technologie de tressage et bobinage. La force d'innovation et la qualité « Made in Germany » sont les piliers qui définissent les valeurs de l'entreprise d'Oldenburg.

Qu'il s'agisse du développement de la première tresseuse de branches ou de la construction du plus grand métier à tresser du monde, l'entreprise traditionnelle s'appuie sur son propre esprit inventif et est aujourd'hui leader mondial dans le domaine des métiers à tresser et bobinoirs. Les 170 000 machines vendues aujourd'hui transforment les fibres naturelles, les fibres synthétiques, les ficelles et fils de haute technologie dans tous les principaux marchés textiles du monde.

Des métiers à tresser pour des applications les plus diverses.

Les métiers à tresser Herzog sont utilisés pour une grande variété d'applications. Dans le secteur de la pêche et de la mer, les tressages pouvant résister aux plus grandes forces de la nature sont très demandés. Dans le domaine du sport et des loisirs, comme l'escalade ou le parachutisme, la sécurité et la vie des personnes en dépend bien souvent. Et dans l'industrie textile, les possibilités d'application des fils à coudre pour chaussures aux cordons sont presque illimitées. Les câbles en fibres polyester ou HMPE sont également de plus en plus utilisés dans le secteur offshore et sont très performants. Les métiers à tresser Herzog offrent également des solutions de haute technologie dans les domaines de la technique médicale, de la construction aéronautique, de l'industrie automobile et de la navigation spatiale.

Les plus hautes exigences aussi dans notre propre production.

Nous exigeons également de nos partenaires fournisseurs les plus hautes exigences dans notre propre production afin d'augmenter sans cesse la productivité et la durée de vie de nos produits. Le meilleur exemple est la coopération avec Schwanog dans l'usinage des œillets de fil. Une petite pièce de précision, mais décisive, sur un métier à tresser. Klaus Rosenfeld, technico-commercial chez Schwanog, a été chargé d'augmenter sensiblement la productivité et la durabilité en optimisant les outils d'usinage. Après avoir fait le point sur la situation actuelle, l'équipe de Schwanog a trouvé une solution qui a convaincu Waldemar W., le directeur de production chez Herzog.



de gauche à droite : Waldemar W., Klaus Rosenfeld et Andres W.

Herzog est entièrement satisfait de la solution de Schwanog, d'autant plus qu'aucun outil n'est nécessaire. Au niveau des coûts d'outillage, le directeur de production Waldemar W. est enthousiaste car le foret de forme Schwanog à plaquettes interchangeable ne coûte pas plus cher à l'entreprise que le foret de contour utilisé auparavant, malgré ses énormes performances et sa longévité.

Ensemble, ils ont convenu de concrétiser d'autres domaines d'application pour les solutions d'outils Schwanog. Klaus Rosenfeld se réjouit de tant de réactions positives et est très motivé pour s'attaquer aux tâches suivantes.

« Ce qui m'enthousiasme dans Schwanog et le travail de Monsieur Rosenfeld, c'est le professionnalisme dans l'analyse, la recherche de solutions et la mise en œuvre avec d'énormes avantages en termes de productivité. »

Waldemar W., directeur de production chez Herzog

L'usinage jusqu'à présent

Jusqu'à présent, les œillets de fil étaient élaborés en trois étapes : pré-perçage, brûlage avant et arrière et perçage parallèle du contour.

Durée d'usinage : 68 secondes

Durée de vie des tiges de forage : environ 260 œillets de fil#

La solution de Schwanog

Schwanog a recommandé de réduire l'usinage aux deux étapes pré-perçage et perçage de contour avec le foret de forme Schwanog à plaquette interchangeable. Cela a entraîné une diminution significative des coûts dans tous les paramètres.

Durée d'usinage : 35 secondes

réduction de 48,5 %

Durée de vie : env. 1600 œillets de fil

augmentation de 615 %

Temps de montage : réduction d'environ 33 %



Schwanog peut aussi être ovale

FABRICATION DE FORMES COMPLEXES AVEC LES OUTILS À PERCUSSION SCHWANOG !

La fabrication standard n'est pas un art, mais produire des géométries inhabituelles et complexes sur des tours nécessite un savoir-faire et les bonnes solutions d'outils. Schwanog offre les deux et combine ces solutions avec une économie et une sécurité de processus maximales.

Un exemple actuel est la réalisation d'un moule extérieur ovale avec des outils profilés Schwanog. Le moule extérieur est divisé en deux plaques d'impact et fabriqué successivement à l'aide d'un procédé par percussion. La pièce de précision peut être entièrement fabriquée sur un tour. Il est ainsi possible de supprimer une machine ou une étape de travail supplémentaire. L'exemple présenté ici a permis une économie impressionnante de 18,5 % sur les coûts unitaires !

Cet exemple encourage une fois de plus nos clients à envoyer leurs plans de pièces, car dès ce stade, nous nous chargeons de l'analyse, de la recommandation des outils et de l'estimation des économies possibles en coûts unitaires.

Qu'attendez-vous donc ? Réduire les coûts, c'est notre métier !



Renfort dans la vente et la production

SCHWANOG FRANCE AVEC ENCORE PLUS DE PUISSANCE AU DÉMARRAGE !

L'activité en France continue de se développer de manière très positive, notamment grâce à l'excellent service et à l'engagement de l'équipe Schwanog. Mais pour Dominique Rossetto, le statu quo n'est qu'un pas en arrière, c'est pourquoi il travaille sans cesse à élargir son équipe en termes de qualité et de quantité. Nous sommes très heureux de vous présenter Céline Guido, Ugur Altun et Nathalie Morabito, trois nouveaux collaborateurs.

Céline Guido
Administration

Céline Guido a 37 ans et plus de 15 ans d'expérience professionnelle dans la vente. Son travail se porte principalement sur le traitement des ventes et le service après-vente. Chez Schwanog, Céline s'occupe de toutes les tâches administratives telles que la saisie des commandes et des devis, la création des bons de livraison et des factures, la saisie des bons de commande, l'affectation des factures aux comptes et bien plus.

Elle aime les animaux et possède elle-même un magnifique chien. Durant ses temps libres, elle va au cinéma, cuisine avec passion et aime jardiner.

Ugur Altun
Production

Ugur a 23 ans et débarque à Schwanog dans les meilleures conditions. Après avoir obtenu son baccalauréat avec une spécialisation en sciences techniques et en administration, il a travaillé durant les trois dernières années dans l'industrie du décolletage. Il connaît donc très bien l'autre facette de nos clients et sait combien il est important d'optimiser la productivité et de réduire les coûts unitaires. Ugur peut maintenant contribuer pleinement à sa tâche en tant qu'opérateur de machine.

Ugur a fait partie de l'équipe nationale de lutte dans sa jeunesse de 2011 à 2014 et trouve aujourd'hui un équilibre dans son travail grâce au culturisme. Schwanog est donc parfaitement armé pour relever tous les défis !



de gauche à droite : Nathalie Morabito, Ugur Altun et Céline Guido

Nathalie Morabito
Administration

Nathalie a 49 ans et a récemment travaillé 8 ans pour un fabricant de machines au service administratif et au service après-vente. Chez Schwanog, elle travaille en équipe avec Céline Guido dans le traitement des commandes et les deux se complètent donc parfaitement en termes de compétences. Un autre point important de son travail est l'organisation et le traitement des délais de livraison en fonction des accords passés avec les clients.

Nathalie apprécie de passer son temps libre avec sa famille et ses trois enfants. Elle aime aller au cinéma et la lecture tient une place importante dans sa vie.

Principal sujet Optimisation des processus dans les phases de croissance

RÉUNION DE GESTION GLOBALE À OBERESCHACH !



de gauche à droite : Dominique Rossetto, Clemens Güntert, Holger Johannsen et Gökay Dumlupinar

La réunion de gestion globale de Schwanog s'est tenue cette année du 15 au 17 avril à Obereschach. L'accent a été mis sur les questions d'organisation afin d'optimiser davantage les processus sur les sites de production ainsi qu'entre eux. La forte croissance enregistrée sur tous les sites mérite notamment une attention particulière.

Dans ce contexte, de nouveaux investissements ont été discutés et coordonnés. Le contenu de la formation des employés des usines du siège social en Allemagne a également été discuté et approuvé.

En outre, des sujets tels que la sécurité des données dans l'entreprise ont été à l'ordre du jour de cette réunion de deux jours. La gestion de la qualité a occupé une grande place. La documentation des séquences de processus et l'extension du manuel de processus Viflow ont notamment fait l'objet de discussions approfondies. Un autre point important a été la coordination des activités de marketing avec Schwanog telles que l'application Schwanog, le site Web, les médias sociaux et les activités SEO sur les marchés étrangers. Clemens Güntert a été capable de travailler sur tous les aspects du programme complexe et était entièrement satisfait de ce qu'il avait accompli avec ses managers.

« Au cours de notre atelier de deux jours, nous avons pu à nouveau fixer un cap important pour l'optimisation des processus au sein de nos entreprises dans le pays et à l'étranger. »

Clemens Güntert, Directeur général

Changement dans le service après-vente pour le marché tchèque

LUDVIK SOCHOR PREND UNE RETRAITE MÉRITÉE !

Lors des journées clients TAJMAC-ZPS qui se sont déroulées les 25 et 26 avril 2019 à Zlin, nous avons pu accueillir de nouveau un grand nombre de clients de la République Tchèque sur notre stand. Nous avons profité de l'occasion pour annoncer personnellement le départ à la retraite de notre représentant commercial de longue date, l'ingénieur Ludvik Sochor.



Clemens Güntert (à gauche),
Ludvik Sochor (à droite)

Ludvik Sochor a pris en charge la direction du marché tchèque pour Schwanog en 2006 et a réalisé un travail de premier ordre durant toutes ces années. Nous remercions M. Sochor du fond du cœur et lui souhaitons bonne chance, bonheur et santé pour sa retraite bien méritée qu'il a débutée le 01/06/2019.

A l'occasion de la réunion commerciale de Schwanog le 14 et 15 juin à Oberschach, Ludvik Sochor a officiellement fait ses adieux avec une grande corbeille de cadeaux. Et le soir, M. Sochor a organisé une fête avec tout le personnel commercial lors d'un dîner chaleureux. Vladimir Hrib prend la relève. M. Hrib a 44 ans et a toujours axé son développement professionnel sur le travail des métaux et la technologie des outils.

Après une première expérience de métallurgiste, il a travaillé comme régleur et programmeur de machines CNC. Cette phase a été suivie de plus de 10 ans en tant que technicien d'exploitation où il a pu apporter son expérience et ses



Vladimir Hrib

connaissances d'une manière idéale. Vladimir Hrib est marié, a trois filles et aime utiliser son temps libre pour ses passe-temps : l'apiculture, la moto et le jardinage.

Course d'entreprise
Villingen-Schwenningen

SCHWANOG ENCORE UNE FOIS AU DÉPART !

Schwanog était de nouveau présent au départ de la course d'entreprise de cette année et a eu beaucoup de plaisir avec un total de 14 employés sur les 5,5 km de parcours.



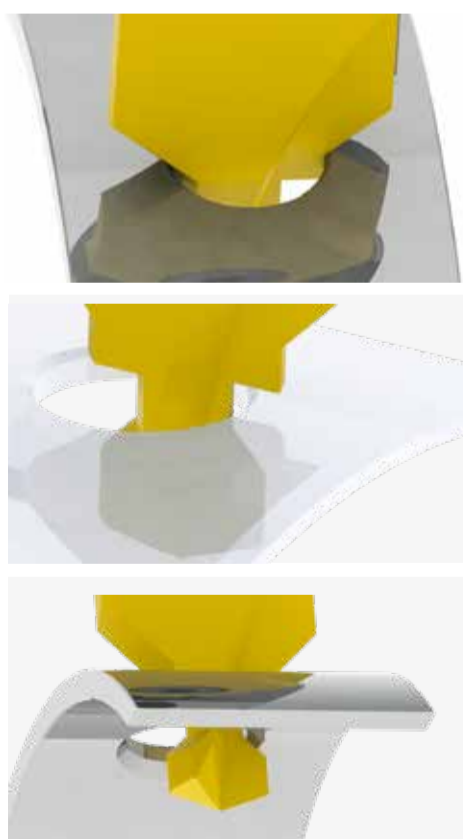
Fabrication très performante avec un seul outil

PERÇAGE RADIAL SANS BAVURE, À L'INTÉRIEUR ET À L'EXTÉRIEUR !

Nous recevons sans cesse des témoignages de réussite de nos sites internationaux avec des applications clients qui couvrent à la fois des étapes d'usinage complexes et relativement simples. Dans le cas qui suit, notre équipe a une fois de plus résolu de manière impressionnante une demande d'un client.

Le projet consiste en un tube avec plusieurs perçages. Jusqu'à présent, un outil de perçage était utilisé pour l'usinage, puis on procédait au chanfreinage et dans la troisième étape des outils d'ébavurage étaient utilisés pour l'intérieur et l'extérieur du tube. Schwanog a analysé les processus d'usinage et développé une solution d'outil qui combine tous les processus en un seul outil. Désormais, la paroi du tube est percée, chanfreinée, remise en place en un seul mouvement et également chanfreinée l'intérieur par interpolation circulaire en un seul passage.

Le point fort est que les trous sont exempts de bavures et n'ont pas besoin d'être retravaillés. Perçage, chanfreinage et ébavurage avec un seul outil à plaquette interchangeable. Cette solution est une fois de plus le meilleur exemple de la manière dont Schwanog peut réduire considérablement les coûts unitaires grâce à des solutions intelligentes, tout en garantissant une sécurité de processus et une qualité maximale.



Salons de printemps à forte fréquentation

SCHWANOG SE PRÉSENTE À UN PUBLIC INTERNATIONAL D'EXPERTS !



Cette année encore, les premiers salons internationaux de printemps en Europe se sont caractérisés par un grand intérêt de la part des visiteurs. Schwanog était présent aux Journées du tournage et de l'usinage en Allemagne, au Tajmac- ZPS en République Tchèque, au Mach-Tech en Pologne, au Global Industrie en France, au PMTS aux USA ainsi qu'au BIA Brescia Industrial Exhibition, en coopération avec notre représentation italienne UBR.

De nombreux visiteurs professionnels sont venus sur notre stand avec des projets concrets afin que les discussions puissent être menées de manière ciblée. Deux tendances ont été identifiées : les solutions avec les forets de forme Schwanog jouent un rôle de plus en plus important et les solutions d'outils à fonctions



multiples sont très demandées. Nous l'attribuons également à des exemples de meilleures pratiques que nous publions en permanence sur tous les supports.

C'est donc avec plaisir que nous portons un regard rétrospectif sur les salons et que nous remercions tous les visiteurs et nos équipes pour leur engagement.

Dès à présent, nous vous invitons chaleureusement au salon EMO 2019 qui se tiendra du 16 au 21 septembre 2019 à Hanovre :



Schwanog
Hall : 5
Stand : C 47

SCHWANOG

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH
Niedereschacher Str. 36 · D-78052 VS-Oberschach
Tel. +49 (0) 77 21 / 94 89 - 0 · Fax +49 (0) 77 21 / 94 89 - 99
www.schwanog.com · info@schwanog.com

Schwanog France
ZAC des Léchères · 65 Clos de l'Ouche · 74460 Marnaz
Téléphone 0450 18 65 16 · Fax 0450 18 47 75
www.schwanog.com · info.france@schwanog.com