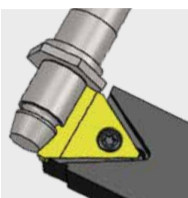


# NEWS.

GAZETA SCHWANOG DLA KLIENTÓW,  
WSPÓŁPRACOWNIKÓW I PRZYJACIÓŁ FIRMY

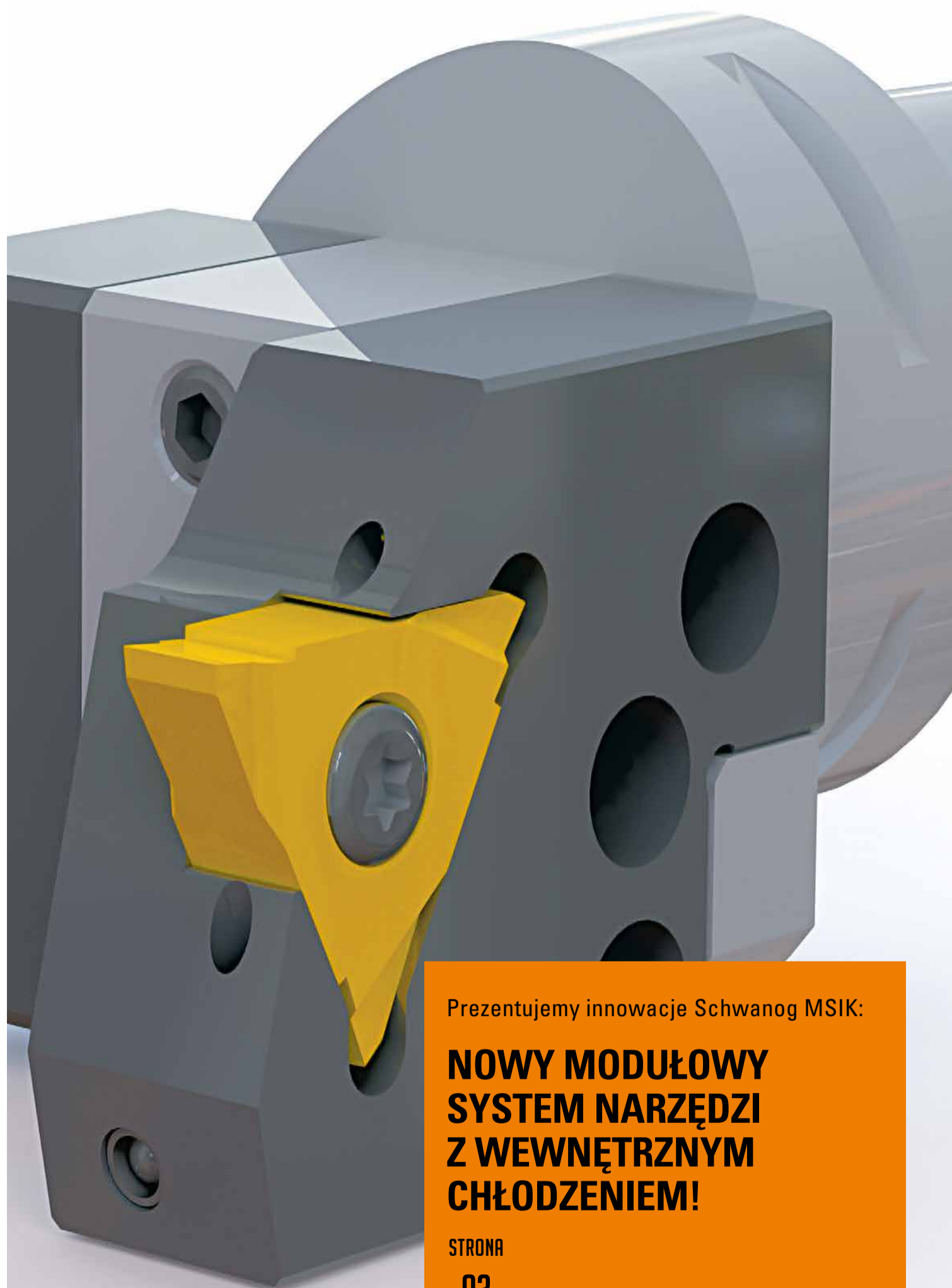
STRONA  
02

**Steinco jest wspierany przez Schwanog!**  
Szybka dostawa kótek do szpitalnych łóżek  
podczas pandemii koronawirusa...



STRONA  
03

**Wydajne biuro domowe w czasach kryzysu  
spowodowanego koronawirusem!**  
Dział IT Schwanog umożliwia i organizuje kompletną  
infrastrukturę ...



Prezentujemy innowacje Schwanog MSIK:

**NOWY MODUŁOWY  
SYSTEM NARZĘDZI  
Z WEWNĘTRZNYM  
CHŁODZENIEM!**

STRONA  
03



## SŁOWO WSTĘPNE:

**Drodzy partnerzy!**

pandemia koronawirusa uderzyła z nieoczekiwaną siłą również w naszą firmę. Wszystkie nasze lokalizacje zostały dotknięte sytuacją kryzysową w różnych odstępach czasowych, od Chin, po USA.

Zrobiliśmy wszystko, co w naszej mocy, aby nasi pracownicy mieli zapewnioną kompleksową ochronę przed wirusem w miejscach ich pracy, dlatego znacznie zwiększyliśmy udział pracy biurze domowym. Zapraszamy również do zapoznania się ze stroną 3, gdzie zamieściliśmy raport dotyczący naszego działu IT, który w bardzo krótkim czasie stworzył optymalne warunki pracy dla naszych pracowników.

Raport z projektu na stronie 2 przedstawia naszego klienta Steinco, który produkując kółka do łóżek szpitalnych wniósł duży wkład podczas pandemii koronawirusa. Byliśmy w stanie wesprzeć Steinco, dostarczając nasz system PWP z wymiennymi płytami tak szybko, jak to możliwe.

Chcielibyśmy zwrócić szczególną uwagę na nasz nowy, innowacyjny, modułowy system narzędziowy MSIK. Dużą zaletą MSIK jest to, że szlauchy lub rurki nie są już potrzebne do wewnętrznego chłodzenia narzędzia.

Wspólnie wykorzystajmy cały potencjał, który pomoże nam skutecznie wyjść z kryzysu spowodowanego pandemią.

**Jesteśmy do Państwa dyspozycji dzięki naszym  
systemom narzędzi, zmotywowanemu  
zespołowi i chęci oddania wszystkiego dla  
Państwa sukcesu.**

Clemens Güntert  
Prezes zarządu

**SCHWANOG**

Steinco jest zaangażowany przy wsparciu firmy Schwanog:

## SZYBKE DOSTARCZENIE KÓŁEK DO SZPITALNYCH ŁÓŻEK W CZASIE PANDEMII KORONAWIRUSA.

Steinco, z siedzibą w Wermelskirchen, jest jednym z wiodących na świecie producentów zestawów kołowych i kół, które są również opracowywane pod kątem specyficznych wymagań klientów. Zdobywca licznych nagród za wzornictwo, Steinco zaopatruje nie tylko sektory przemysłowe, ale również sektor technologii medycznych oraz producentów łóżek szpitalnych i pielęgnacyjnych.

W czasie pandemii koronawirusa zapotrzebowanie na łóżka szpitalne i pielęgnacyjne dramatycznie wzrosło na całym świecie, a produkcja kółek również musiała zostać znacznie zwiększona w bardzo krótkim czasie. Zestawy kółek do łóżek szpitalnych to mały, ale decydujący szczegół przy zapewnieniu pacjentom leżącym potrzebnej im opieki.

Dla firmy Steinco od samego początku było jasne, że wniesie ona swój własny wkład w tym zakresie dzięki maksymalnej prędkości, aby zapewnić natychmiastowe i namacalne wsparcie w zakresie zapewnienia dodatkowej pojemności łóżek szpitalnych.

### Schwanog natychmiast stał się partnerem

Steinco zwrócił się do firmy Schwanog z prośbą o dostarczenie w najkrótszym możliwym czasie płytek kształtowych do obróbki osi kół do zestawów kółek do łóżek szpitalnych. Dla szefa Schwanog, Clemensa Günterta, było to nie tylko profesjonalnym wyzwaniem, ale także istotnym problemem w

czasach pandemii koronawirusa.

Dla planowanego rozwiązania ważna była nie tylko szybkość dostarczania płyt modelowych, ale także wysoka wydajność produkcji samych osi w celu zaoszczędzenia dalszego cennego czasu.

### Rozwiązaniem jest wiercenie z użyciem systemu PWP

Zespół inżynierów Schwanog wybrał system PWP, ponieważ oferuje on idealną szerokość rowkowania do produkcji osi, w połączeniu z najbardziej ekonomicznym rozwiązaniem.

Toczenie zewnętrzne z systemem PWP Schwanog jest typowym przykładem wysokiej wydajności produkcji. Systemy narzędziowe Schwanog składają się zawsze z uchwytu systemowego i wymiennych płyt narzędziowych, które są szlifowane lub obrabiane w zależności od potrzeb klienta.



Dietmar Höhler zastępca kierownika zakładu tokarskiego, firma Steinco (po lewej) i nasz pracownik Schwanog Jörg Hönle

Dzięki temu narzędzia do rowkowania Schwanog zapewniają redukcję kosztów przedmiotu obrabianego często o ponad 40% w porównaniu do klasycznego toczenia kopiowego. Najwyższa jakość powierzchni płytek i znaczna oszczędność czasu przy ich wymianie to cechy wyróżniające wszystkie rozwiązania Schwanog. System PWP może być stosowany na wszystkich tokarkach i oferuje maksymalną zmienność przy szerokościach rowkowania od 9 - 33 mm.

### Liczy się czas - wygrywa szybkość.

Szybkość dostawy była decydująca dla Steinco. Firma Schwanog zoptymalizowała swoje procesy tak, aby płytki, które są produkowane wyłącznie według rysunku, mogły być produkowane w najkrótszym możliwym czasie.

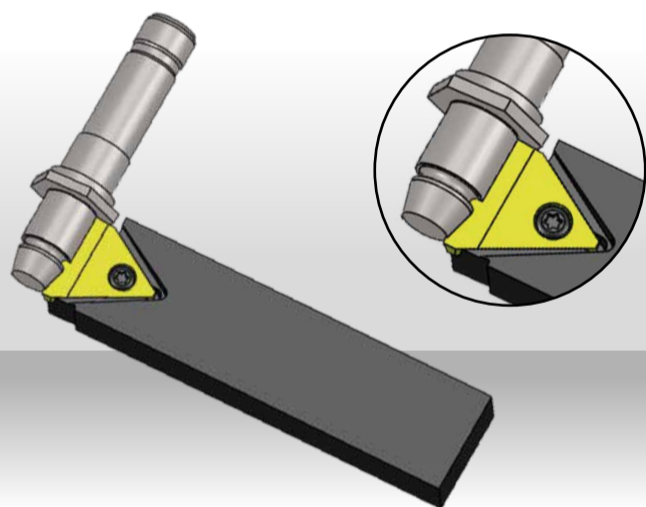
Na przykładzie Steinco, cały proces, od zamówienia nowego elementu do dostawy, trwał jedynie 6 dni.

### Fakt ten zainspirował również Dietmara Höhlera ze Steinco:

*"W początkowych planach prognozowaliśmy co najmniej 10-dniowy czas dostawy. Dlatego chciałbym wyrazić swoje uznanie i podziękowania dla całego zespołu Schwanog za wykonanie nowej części w tak krótkim czasie".*

Schwanog doradza producentom z sektora technologii medycznych, aby pytali o wymagania dotyczące obróbki, ponieważ firma może zaoferować szereg rozwiązań, które w zauważalny sposób obniżą koszty jednostkowe i zwiększą jakość.

Należą do nich, m.in. wiercenie kształtowe, łuszczenie gwintów lub podtoczenia wewnętrzne.



System PWP Schwanog do obróbki osi kółek do łóżek szpitalnych

Większa siła w Schwanog USA:

## MATTHEW CRIDER WZMACNIA TECHNICZNE BIURO SPRZEDAŻY!



Matthew Crider od stycznia zasila zespół sprzedaży wewnętrznej Schwanog w zakresie sprzedaży technicznej. Matthew ukończył z sukcesem MTEC w 2008 r. na kierunku "Technologia przemysłowa". Następnie w 2013 roku odbył szkolenie uzupełniające, które zakończył uzyskaniem stopnia naukowego w GRCC w zakresie "Projektowania mechanicznego" wraz z uzyskaniem następujących certyfikatów: Scrum, Six Sigma Green Belt, BA i PMP.

W swoim rozwoju zawodowym Matthew pracował jako ustawiacz i programista maszyn CNC, a przede wszystkim zajmował się technologią formowania wtryskowego.

W ciągu ostatnich 6 lat jego zadania były realizowane w ramach "zamówień specjalnych" dla różnych producentów maszyn, a wreszcie w dziedzinie zarządzania projektami dla indywidualnie opracowanych automatów tokarskich CNC i szlifierek.

Dzięki tak szerokiemu zakresowi doświadczenia, Matthew doskonale pasuje do pełnienia roli w naszej firmie i cieszymy się, że uzupełnia nasz zespół swoją wiedzą.

Jego hobby jest tak różnorodne, jak doświadczenie zawodowe: Są to, między innymi, sport, golf, jego rodzina i wycieczki na Florydę, Tennessee i Michigan, w celu odwiedzin krewnych. Ponadto lubi oglądać filmy i raz w miesiącu chodzi do teatru w Chicago. Ważny dla niego jest aktywny udział w wydarzeniach charytatywnych mających na celu udzielenie pomocy osobom, które pilnie jej potrzebują.

Prezentujemy najnowsze innowacje z naszej pracowni pomysłów:

## MODUŁOWY SYSTEM NARZĘDZIOWY SCHWANOG MSIK Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM!

Producenci części precyzyjnych w branży obróbki maszynowej mogą teraz oczekiwać znaczącej poprawy w swoich procesach pracy. Wraz z modułowym systemem narzędziowym MSIK firma Schwanog opracowała innowacyjne rozwiązanie, w którym chłodziwo wewnętrzne jest dostarczane bezpośrednio do krawędzi tnącej przez korpus podstawy i kasetę.

### Duża zaleta

Od tej pory do wewnętrznego zasilania chłodziwem nie są potrzebne ani szlauchy, ani rurki!

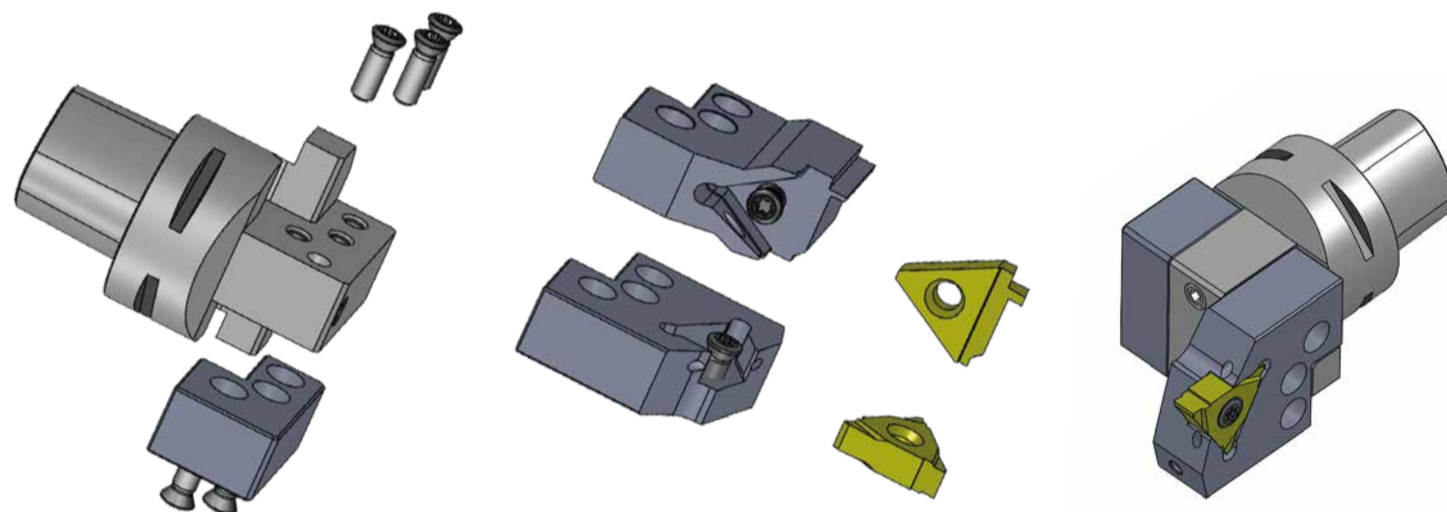
### Punkt wyjściowy innowacji

Modułowe systemy narzędziowe są coraz częściej stosowane w przemyśle obróbki maszynowej, ponieważ w porównaniu z konwencjonalnymi systemami wymiany i mocowania oferują znaczną wartość dodaną dla użytkownika. Podstawową zasadą i główną

zaletą jest to, że uchwyty narzędziowe mogą być ustawione równolegle do procesu cięcia i dzięki temu są dostępne na maszynie w stanie gotowym do użycia. Modułowe systemy narzędziowe charakteryzują się dużą elastycznością, znaczną redukcją zapasów narzędzi, a co za tym idzie również kosztów narzędzi przy wszystkich operacjach obróbki. Wymiana narzędzia za pomocą uchwyty do wymiany jest szybsza, bezpieczniejsza i łatwiejsza od ręcznej wymiany płytek w maszynie.

### Struktura systemu narzędzi MSIK

Na korpusie podstawowym, który jest zaprojektowany z interfejsem maszyny, można stosować różne standardowe kasety do rowkowania i formowania rowków. Interfejs kaset przykręconych do boku korpusu podstawy zapewnia stabilne i bezpieczne połączenie. Wkłady te są dostępne dla systemów wkładów WEP i PWP.



### Najważniejsze cechy systemu

#### Korpus podstawy interfejsu:

- Wał wielokątny ISO 26623 (Capto) C3, C4, C5, C6 Konstrukcja z rowkiem chwytaka i bez (bez rowka chwytaka krótsza długość całkowita)
- HSK-T63 (Standard toczenia) ISO12164 Konstrukcja z rowkiem chwytaka i bez (bez rowka chwytaka krótsza długość całkowita)
- System TS ISO 26622 TS40,50,63

#### Korpus podstawy dostępny w wersji prawej, lewej i neutralnej:

- Wersja neutralna z 2 slotami kasetowymi (wymagany tylko 1 korpus podstawowy dla narzędzi prawych i lewych)
- Prawe i lewe kasety (oprawka wymienna) do systemów płytek WEP i PWP
- Wewnętrzne doprowadzenie płynu chłodzenia przez korpus podstawy i kasetę bezpośrednio do krawędzi tnącej

#### Projekty specjalne:

- Projekty specjalne dostosowane do potrzeb klienta

Wydajne biuro domowe w czasach kryzysu koronawirusa:

## DZIAŁ IT W FIRMIE SCHWANOG SPRAWIA, ŻE TO MOŻLIWE!

Kryzys spowodowany koronawirusem dotknął również nasze firmy i zmusił nas do podjęcia konsekwentnych działań mających na celu ochronę pracowników przed zakażeniami przy jednoczesnym utrzymaniu działalności.

Nasz dział IT w znacznym stopniu się do tego przyczynił. W ciągu kilku dni udział biura domowego w administracji wzrósł z bardzo niskiego odsetka do 80% w skali międzynarodowej. Warto zauważyć, że cały dział konstrukcyjny został przeniesiony do biura domowego w ciągu zaledwie 2 dni. W tym celu wiele procesów w krótkim czasie zostało poddanych digitalizacji. Od tego czasu procesy te są codziennie dostosowywane w celu zapewnienia optymalnej koordynacji pomiędzy pracownikami biura domowego i pracownikami pozostającymi w firmie. Ponadto w nadchodzących tygodniach planowane są dalsze optymalizacje techniczne, które w dłuższej perspektywie czasowej mają na celu wprowadzenie w firmie pracy zdalnej

i nowych technologii komunikacyjnych.

Wszystko to było możliwe dzięki wizji działu IT i konsekwentnym inwestycjom w technologii przyszłości w ostatnich latach. Wprowadzenie wirtualizacji CAD w 2019 roku nastąpiło we właściwym czasie. W celu sprawnego przeniesienia administracji zastosowano różne technologie, w zależności od indywidualnych wymagań. Elastyczność systemu ERP przyczynia się również do sukcesu strategii firmy Schwanog podczas kryzysu związanego z koronawirusem. Dzięki Sage ERP b7 i środowisku programistycznemu BOA, wszystkie procesy mogą być szybko i niezawodnie dostosowane do zmieniającej się codziennie sytuacji.



Carsten Schwabe



Daniel Brandi

### Zoran Timotic wzmacnia zespół IT

Zainwestowaliśmy nie tylko w technologie informatyczne, ale także w siłę roboczą. Dlatego bardzo się cieszymy, że dzięki Panu Zoranowi Timoticowi udało się nam pozyskać sprawdzonego specjalistę z ponad 20-letnim doświadczeniem jako administrator IT w naszym dziale IT.

Po odbyciu stażu na stanowisku informatyka uczestniczył on w licznych szkoleniach doskonalących. I tak, np. ukończył swoje wykształcenie informatyka zakładowego (HWK) na Akademii Handlowej w Villingen, a także posiada liczne certyfikaty Microsoft uzupełniające jego profil. Jako trener w branży IT przygotowywał stażystów do życia zawodowego.

W Schwanog mógł on już wnieść swój know-how do wielu projektów - od wprowadzenia wirtualizacji CAD do realizacji infrastruktury biura domowego podczas obecnego kryzysu spowodowanego koronawirusem. W celu optymalizacji komunikacji pomiędzy kolegami z biura domowego a klientami i dostawcami, Zoran Timotic w krótkim czasie zintegrował Microsoft



Zoran Timotic

Teams z infrastrukturą. Cały zespół IT wykonuje tu pracę najwyższej klasy i z dużym zaangażowaniem wspiera pracowników w firmie i w biurze macierzystym.

Pan Zoran Timotic ma 37 lat, jest żonaty i mieszka w VS-Schwenningen. Co najbardziej lubi robić w wolnym czasie? Piłka nożna, koszykówka i technika to jego pasja. A jeśli czas pozwala, lubi podróżować do swojej ojczyzny, Serbii.

Po prostu myślimy o wszystkim:

## ROZWIĄZANIA SCHWANOG DLA WSZYSTKICH STANDARDOWYCH I SPECJALNYCH WYZWAŃ!

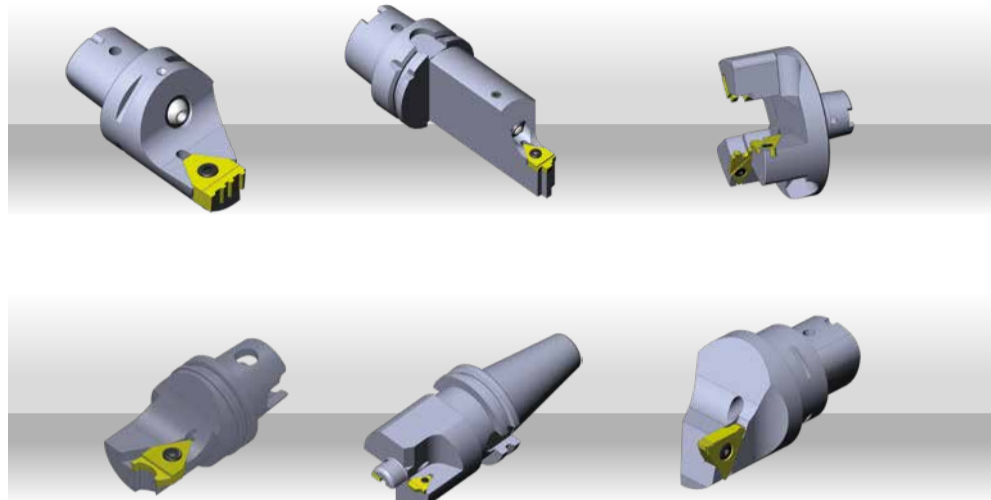
Rynek obrabiarek jest tak różnorodny, jak związany z nim asortyment uchwytów narzędziowych. Schwanog oferuje rozwiązanie dla każdego wyzwania.

Standardowe uchwyty narzędziowe tokarek jedno- i wielowrzecionowych, takie jak trzpień prostokątny i okrągły, AWN i forma blokowa są częścią naszego portfolio od dziesięcioleci. Również wszystkie popularne oprawki i mocowania specjalne, takie jak Capto, HSK, SK czy UTS, były w ostatnich latach sukcesywnie rozbudowywane. Obecnie oferowane są perfekcyjnie dopasowane rozwiązania dla wszystkich rozmiarów, jak również wszystkie systemy narzędzi profilowych Schwanog z wymiennymi płytami.

Nasz zespół realizuje nawet uchwyty narzędziowe, które są regulowane na wysokość i w bok według specyfikacji klienta, podobnie, jak na przykład, uchwyty narzędziowe z wewnętrznym chłodzeniem. Są one opcjonalnie dostępne z regulowaną dyszą rozpylającą.

### Zalety:

- **Optymalna integracja systemu Schwanog z wszystkimi popularnymi systemami mocowania narzędzi.**
- **Znaczna redukcja kosztów poprzez skrócenie czasu ustawiania.**
- **Najwyższa wydajność przy zastosowaniu systemu Schwanog przy redukcji kosztów jednostkowych często o ponad 40%.**



Modułowa struktura podstawowa systemu zmieniającego Schwanog daje nam niemal nieograniczone możliwości. Dzięki temu wszystkie linie produktów Schwanog mogą być dzisiaj optymalnie zintegrowane z każdym standardowym systemem rejestracji.

W ten sposób tworzymy idealne warunki, aby każdy producent części precyzyjnych mógł skorzystać z zalet naszych systemów.

Wszechstronne życie, zarówno zawodowe, jak i prywatne:

## ALEXANDER LEHMANN OBCHODZI 10. ROCZNICĘ W FIRMIE SCHWANOG!



Alexander Lehmann w miejscu pracy w Schwanog

**W lutym Alexander Lehmann obchodził 10. rocznicę zatrudnienia w Schwanog. Dyrektor zarządzający Clemens Güntert i wszyscy jego współpracownicy złożyli mu serdeczne gratulacje.**

Alexander Lehmann jest inżynierem projektantem w Schwanog i jest odpowiedzialny za wszystkie obszary zastosowań.

Alexander Lehmann jest w firmie Schwanog od dłuższego czasu, ale jego głęboko zakorzeniona wiara doprowadziła go do półtorarocznego wolontariatu w Kostaryce.

Pomysł na to dojrzał w nim od dawna i dlatego wykorzystał okazję do wzbogacenia swojego życia o okres misyjny dla organizacji Movida. Jego motywacją było przekazanie wiary chrześcijańskiej ludziom w

odległym kraju, takim jak Kostaryka, i znalezienie czasu dla siebie.

W lutym 2018 roku Alexander Lehmann powrócił do swojego miejsca pracy w Schwanog w Obereschach. Liczne i różnorodne wrażenia utknęły i odcisnęły swoje piętno na Aleksandrze Lehmannie. Czy była to nauka języka hiszpańskiego, życie w środowisku wielkiej biedy, czy też formacja serdeczności w kontaktach z dziećmi i młodzieżą. W Movida wykorzystał również swoje możliwości w zakresie logistycznej organizacji dużych wydarzeń, które wzbogaciły go o nowe doświadczenia.

Alexander Lehmann bardzo docenia fakt, że w Schwanog zachowano dla niego wolne stanowisko podczas wolontariatu, co umożliwiło mu ponowne podjęcie pracy jako inżynier projektant zaraz po powrocie.



Alexander Lehmann w Kostaryce (zdjęcie: Schwarzwälder Bote)

Udane szkolenie:

## LORENZ HERBST OPERATOREM MASZYNY DO OBROBKI SKRAWANIEM! - WRĘCZENIE CERTYFIKATU



**Młody, odnoszący sukcesy i pełen zapału do działania - tak najlepiej można opisać naszą nową siłę w zespole technologii szlifowania. Lorenz Herbst doskonale zdał egzamin na operatora maszyny do obróbki skrawaniem w wieku zaledwie 20 lat!**

Od lutego tego roku Lorenz Herbst zasila zespół ds. technologii szlifowania w zakładzie w Obereschach. Nowi koledzy i koleżanki doceniają jego przyjazną postawę i chęć ciągłego rozwoju zawodowego.

Nawet w wolnym czasie Lorenz uwielbia działać szybko. Wyścigi i jazda na motocyklu

to jego ulubione hobby, podczas którego poznaje piękne okolice tutejszego Schwarzwald. Na naszym zdjęciu dyrektor zarządzający Clemens Güntert gratuluje i przedstawia certyfikat - z wielką przyjemnością, a w tych czasach oczywiście na odpowiednią odległość. Cały zespół Schwanog jest zachwycony wynikiem egzaminu i życzy Lorenzowi Herbstowi wszystkiego najlepszego na przyszłość w Schwanog.

# SCHWANOG

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

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH  
PL-05-410 Józefów  
Tel: +48 606 177 025 · Fax: +48 22 610 07 45  
lukasz.kucinski@schwanog.com · www.schwanog.com