

# wirenews

Neuigkeiten von Springwire Sweden AB. April 2010.

## Qualitätsarbeit im Fokus



Tord Schyman, unser neuer Qualitäts- und Technikkoordinator.

Springwire setzt sich weiterhin verstärkt für die Qualitätsentwicklung ein. Dazu gehören auch mehr Ressourcen fürs Qualitätsmanagement; seit Herbst 2009 arbeitet Tord Schyman hauptberuflich als Qualitäts- und Technikkoordinator. Ihm untersteht auch die Prüfabteilung.

Dadurch ist eine engere Zusammenarbeit zwischen Qualitätsarbeit und Produktion gewährleistet. Dies wiederum dient der fortlaufenden Verbesserung der Fertigung und der Produkte. Tord Schyman verfügt über eine 39-jährige Erfahrung im Drahtwalzen und Drahtziehen. Während dieser Zeit lernte er die meisten Springwire-Maschinen kennen. Er

arbeitete außerdem in der Prüfabteilung. Im vergangenen Halbjahr absolvierte er Lehrgänge für Qualitätssysteme und systematische Qualitätsarbeit.



Willkommen auf der Messe Wire  
2010 in Halle 12, Stand A40!



### Neuer Optimismus bei Springwire

Die wirtschaftliche Lage sieht im neuen Jahr – trotz der frostigen skandinavischen Temperaturen – gut aus. Man spürt deutlich einen neuen Optimismus der schwedischen Wirtschaft. Die stärkere Konjunktur schlägt sich in vollen Auftragsbüchern und zahlreichen Kundenanfragen nieder. Damit bieten sich interessante Möglichkeiten für weiteres wirtschaftliches Wachstum.

Die Düsseldorfer Drahtmesse nähert sich. Diesmal ist Springwire Sweden Ab in Messehalle 12 präsent. Unser Messestand hat die Nummer 12A40. Herzlich willkommen bei Springwire!

Wir sind ständig dabei, Verbesserungen einzuführen; im vorliegenden Mitteilungsblatt lesen Sie von unseren Verbesserungen des Qualitätsmanagements.

## Laufende Verbesserungen und Qualitätsentwicklung



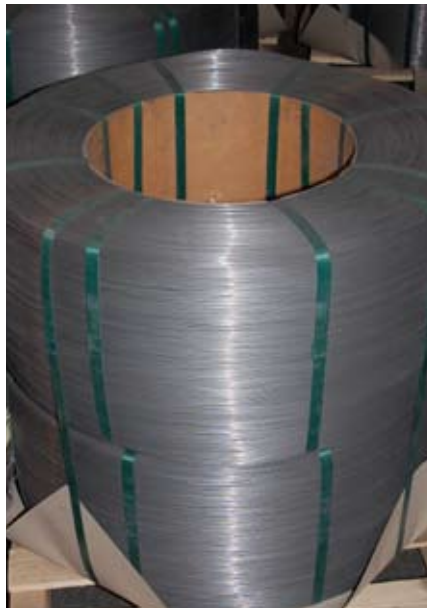
Walzdraht auf Gummimatte.



Drahtcoils im schützenden Holzstativ.

Die Verwirklichung unseres Ziels ständiger Verbesserungen lässt sich an den wöchentlichen Teilergebnissen gut ablesen. Beim wöchentlichen Treffen der Springwire-Mitarbeiter geht es nämlich genau um diesen Punkt. Außerdem werten wir die langfristigen Ergebnisse auf regelmäßigen Qualitätsberatungen sowie bei der jährlichen Qualitätsanalyse aus.

Zeitweilig konzentrierten wir uns dabei auf die Materialhandhabung. Dazu gehören sowohl interne wie externe Materialtransporte. Wir überprüfen die internen Abläufe hinsichtlich der Ausrüstung, die mit dem Draht während der Fertigung in Berührung kommt.



Z2-Kerndraht, mit Kunststoffbändern gebündelt.

Auch die betreffenden Lieferfirmen nehmen aktiv am Prozess zur Vermeidung von Handhabungsschäden teil. Lieferung und Handhabung des Materials müssen dem Springwire-Standard entsprechen. Oberflächengüte ist eine wichtige Eigenschaft, um Federdraht der Spitzenklasse zu schaffen. Daher muss die Verbesserung von Qualität und Entwicklung die gesamte Fertigungskette – vom Stahl- und Walzwerk über den Springwire-Prozess bis zum Wickeln der Federn im Betrieb des Kunden – umfassen. Diese Kette muss lückenlos und beständig sein. Dabei sind sämtliche Springwire-Mitarbeiter sowie die betreffenden Lieferfirmen gefordert!

**REDAKTION** Verantwortlicher Herausgeber: Örjan Lundqvist. Redakteur: Tony Andersson. Produktion: Markant Reklambyrå.