

BWB-ANODIZETTE

Le magazine des clients du groupe BWB – votre partenaire pour les traitements de surfaces



L'EUROPE EN MUTATION

Le groupe BWB s'adapte au marché



Chère lectrice, cher lecteur,

Le groupe BWB n'échappe pas aux événements de la politique européenne. Alors que nos usines en Allemagne et en Roumanie profitent d'un euro et d'un lei faibles, la fermeté du franc pèse sur l'économie suisse.

Toutes les activités exportatrices sont directement affectées et le secteur du bâtiment est menacé par l'arrivée de concurrents issus des pays de la zone euro frappés par la crise. Cette situation freine la production en Suisse et rien ne nous indique combien de temps elle va persister. Il ne se passe pas une semaine sans que l'ambiance ne change sur les marchés financiers et monétaires, tant et si bien qu'on se demande si l'économie réelle a encore un quelconque rapport avec le monde de la finance. Et c'est le cas, malheureusement. Mais la bonne nouvelle est que l'économie réelle connaît elle une évolution un peu plus constante.

Nous non plus, nous ne sommes pas restés les bras croisés cette année. Le lancement réussi de BWB Surface Technology S.R.L. à Braşov renforce les compétences du groupe BWB en tant que partenaire européen pour le traitement des surfaces. L'élargissement au traitement mécanique de l'aluminium à Stans-Oberdorf et la spécialisation dans ce domaine accroissent nos possibilités de développer avec nos clients des solutions favorables au niveau de la logistique et des techniques de production. Grâce au procédé TSA utilisé jusqu'ici sur deux sites, nous avons élargi l'offre en proposant une alternative très écologique à l'anodisation par acide chromique.

L'Europe est en mutation. L'année 2012 nous apportera certes encore des surprises et les temps incertains constituent toujours un terrain fertile pour des actions à court terme. Néanmoins, je suis convaincu qu'il vaut toujours la peine de s'en tenir à ses valeurs propres et de ne pas se laisser contaminer par la «politique du rafistolage» pratiquée actuellement en Europe. Guidés par cette réflexion, nous continuerons, en 2012 également, à élaborer en coopération avec nos clients, des solutions durables et socialement responsables.

Mais profitons d'abord des derniers jours de 2011. Je vous souhaite de tout cœur de passer de belles fêtes de fin d'année et de démarquer la nouvelle année sous les meilleurs auspices.

Oliver Wunderlin, Dipl. Ing. EPFZ

Direction générale du groupe BWB, Stans-Oberdorf
oliver.wunderlin@bwb-group.com

Sommaire

Compétences	3
Présentation	4
Site de Niederwangen	5
Site de Schlieren	6
Site de Büren an der Aare	7
Site de Stans	8
Site de Dresde	9
Site d'Altenrhein	10
Site de Braşov	11
Culture BWB	12

Impressum

Coordination du groupe BWB Thomas Betschart

Rédaction/conception graphique

Stier Communications AG, Weiningen, www.stier.ch

Relecture Text Control, Zürich

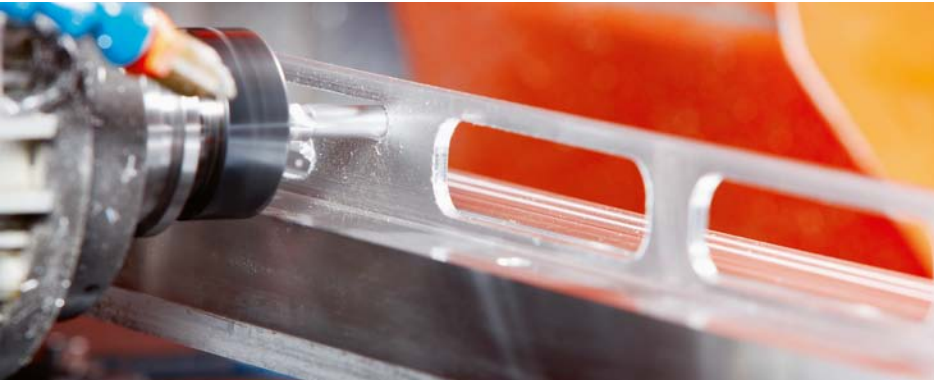
Impression Koprind AG, Alpnach Dorf

Tirage allemand 13 000, français 2000

Expéditeur Direction générale du groupe BWB,
Stans-Oberdorf

LE TRAITEMENT MÉCANIQUE

De la pièce au sous-composant



Le groupe BWB est votre partenaire pour le traitement des profilés en aluminium et des pièces longues.

La mise en place de solutions individuelles exige une grande connaissance des matériaux, techniques et services. Les spécialistes du traitement de BWB-Betschart AG à Stans-Oberdorf connaissent bien les propriétés de l'aluminium. Ils disposent des machines les plus modernes pour le traitement des profilés, développent des solutions d'assemblage innovantes et donnent aux surfaces le bon fini. Ils savent mettre l'aluminium en valeur de manière optimale, que ce soit avec ou sans affinage des surfaces.

BWB-Betschart AG, qui possède ses propres machines à commande numérique modernes, collabore également avec des entreprises et spécialistes du domaine soigneusement sélectionnés au sein de notre base de clients. Ne pas vouloir tout faire soi-même, telle est notre devise. Ainsi, nos clients deviennent également nos fournisseurs et nos partenaires. Cet accès à de nombreuses compétences internes et externes en matière de production et de procédés – combiné à la réduction des interfaces, l'exploitation de la logistique BWB et la mise à disposition de notre savoir-faire dans le domaine de l'aluminium – nous permet de mettre au point des solutions et des produits optimaux.

Parmi nos vastes compétences, citons notamment l'assistance pour le conseil et l'élaboration de solutions, l'achat de matériel, le traitement mécanique, le traitement des surfaces et le montage. Notre savoir tiré de la pratique est estimé par une multitude d'entreprises issues des secteurs les plus divers: industrie aéronautique, automobile, domotique et de l'éclairage, génie médical et technique de laboratoire, industrie mécanique, créateurs de meubles, fabricants de cuisines et installateurs de sanitaires ou encore d'engins de sport et de loisir.

Bernhard Mayer

Directeur de la production Traitement, Stans-Oberdorf
 bernhard.mayer@bwb-group.com

CHROMATATION ET CHROMITATION DES SURFACES EN ALUMINIUM

Une lettre qui fait la différence pour l'environnement



Les revêtements fabriqués chimiquement sur des surfaces en aluminium sont des revêtements par transformation et par conversion issus de la réaction entre les surfaces en aluminium et les composants de la solution de traitement.

Ils sont principalement utilisés comme prétraitement pour les revêtements organiques (revêtement laqué ou par poudre), dont ils améliorent la résistance à la corrosion et l'adhérence. En cas d'utilisation de surfaces en aluminium ou de composants possédant une intensité de corrosion plus faible, ces procédés chimiques deviennent praticables même sans pose ultérieure d'un revêtement. Il convient toutefois de garder à l'esprit que les revêtements par conversion chimique ne résistent pas à l'usure et ne peuvent donc pas être utilisés en cas de sollicitation par abrasion. Selon la destination des composants, on appliquera des revêtements par conversion transparents ou jaunes. Les revêtements par conversion adhèrent fermement aux surfaces en aluminium et permettent d'effectuer ultérieurement sans problème des opérations de pliage, de profilage ou de transformation. La possibilité d'altération des dimensions est normalement minime.

Principes de la technique

Les revêtements transparents et jaunes habituellement utilisés par le passé pour la chromatisation (par ex. Alodine 1500 transparent et Alodine 1200 jaune) contiennent des composés du chrome hexavalent. Ils ne conviennent donc pas pour l'industrie alimentaire. Depuis un certain temps, la directive 2002/95/CE du

Parlement européen et du Conseil interdit l'utilisation de certaines substances dangereuses pour la fabrication et la finition des équipements et des composants électriques et électroniques, et notamment les composés du chrome hexavalent. Cette directive est également appelée RoHS pour Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques). C'est pourquoi BWB-Oberflächen-technik propose aussi des couches de conversion sans chrome conformes à la directive RoHS, telles que l'Alodine 400 transparent et l'Alodine 160 jaune. Les procédés conformes à la directive RoHS sont appelés chromitisation, un mot-valise issu de «chromatisation» et d'«imitation».

Pour plus de renseignement, rendez-vous sur www.bwb-group.com -> prestations -> traitements des surfaces -> surfaces chimiques-transformations

Thomas Betschart

Directeur du marketing et des ventes, Stans-Oberdorf
thomas.betschart@bwb-group.com

Source:

T.W. Jelinek: Oberflächenbehandlung von Aluminium



DES LUMINAIRES ET BIEN PLUS ENCORE CHEZ HÜTTNERS

L'entreprise familiale de Karlsruhe fait anodiser en Suisse

Mirjam Hüttner et Claude Muller fabriquent du mobilier design «made in Germany» plein de vivacité et ont trouvé chez Schlierholz Eloxal AG leur partenaire idéal pour la finition.

Leurs produits voient le jour dans une petite entreprise familiale sympathique de Karlsruhe, en Allemagne. Tous les produits racontent une histoire et sont intégralement fabriqués artisanalement. Ici, le cœur et l'enthousiasme l'emportent. On est loin de la fabrication en masse et du travail à la chaîne. Outre les meubles et les accessoires, le catalogue de produits Hüttners compte principalement des lampadaires faits main anodisés en couleur selon le souhait du client par Schlierholz Eloxal AG. Les lampadaires «Topsi» et «Basic» attirent le regard, tout comme le modèle «Flowers», qui peut varier de taille et de couleur.

Grâce à Schlierholz Eloxal AG, Hüttners a trouvé depuis quatre ans une entreprise d'anodisation compétente. Malgré des prix légèrement plus élevés en raison du dédouanement, choisir de faire faire les finitions en Suisse se révèle rentable pour Hüttners. La qualité et la multitude de couleurs parlent d'elles-mêmes et Hüttners est particulièrement satisfait de la spontanéité de l'entreprise et de la joie déclenchée par la possibilité d'expérimenter. En outre, même les objets les plus grands ne sont pas faits pour effrayer

Schlierholz Eloxal AG, à l'image de ce lampadaire «Stereo» dont le diamètre affiche 750 mm.

Grâce à l'enthousiasme suscité par l'excellente qualité et aux efforts consentis – également de manière spontanée à l'approche des représentations dans les foires – afin de produire rapidement la meilleure qualité, cette collaboration devrait durer encore longtemps. Grâce à ses bons contacts, Hüttners dispose d'une relation particulière avec la Suisse: l'entreprise a conquis le marché en 2009 lors du salon international du design «Blickfang» de Zurich et Bâle.

Mais les lampadaires ne sont pas les seuls points forts de l'entreprise, les nombreux autres produits de Hüttners sont à découvrir absolument sur www.huettners.com. Vivants et uniques, les articles sont à l'image de l'entreprise familiale.

Urs Lütolf

Directeur commercial, Niederwangen
urs.luetolf@bwb-group.com

BWB ET EMATAL

Bilan intermédiaire après cinq ans



Le 1^{er} janvier 2007, la nouvelle machine d'anodisation dure pour Ematal a été mise en service chez BWB-Betschart AG à Schlieren, Zurich. Le moment est venu de dresser un bilan intermédiaire.

L'installation a fait ses preuves à tous points de vue. Le concept élaboré à l'époque est toujours en service aujourd'hui. La direction du projet avait pris les bonnes décisions. Avec cette installation entièrement automatisée, nous sommes en mesure d'affiner des éléments high tech à un haut niveau. Par rapport aux installations manuelles, nous disposons d'une reproductibilité maximale tout en atteignant des marges de tolérance minimes. Grâce à cette machine, Le respect et la flexibilité des délais vont de soi. Or, il s'agit là de facteurs déterminants dans la collaboration avec notre clientèle exigeante. La machine convient pour un nombre de pièces élevé, mais sert également chaque jour au revêtement d'éléments uniques. Le bain mesure 2500 x 1000 x 500 mm. Outre les procédés Ematal/Hartematal, nous proposons également l'anodisation dure et nous sommes certifiés ISO 9001:2008 et ISO 14001:2004.

Au cours d'essais à grande échelle effectués en 2009, nous avons appris à connaître les avantages mais aussi les limites des revêtements Ematal. Sous la direction de Peter Gschwend (QM groupe BWB), Urs Scheuber

(chimiste BWB-Betschart AG) et Marc Pfenninger (métallurgiste groupe BWB), plusieurs paramètres ont été revus à la hausse afin d'améliorer encore la rugosité et la durabilité des surfaces Ematal. Nous avons ainsi pu parvenir à une surface à peine rugueuse après l'enduisage.

Nos collaborateurs ont bien maîtrisé ce passage de l'enduisage manuel à l'automatisation totale. Ils sont convaincus par l'installation et sont même fiers de travailler au sein de leur équipe à Schlieren. La satisfaction des collaborateurs se mesure aussi à l'absence de fluctuations enregistrée ces cinq dernières années.

Avec notre installation, nous sommes remarquablement équipés pour relever les défis de l'avenir. Le nombre de clients convaincus croît également, là aussi grâce aux avantages offerts par rapport aux autres techniques de revêtement.

Beat Weber

Directeur de la production, Schlieren
beat.weber@bwb-group.com



LA FAÇADE DU NOUVEAU HALL DES FOIRES DE BÂLE

Un succès pour BWB-Bürox AG

La nouvelle façade du hall des foires de Bâle est réalisée en aluminium anodisé. Des enquêtes préalables précises et des accords avec tous les partenaires ont permis la réussite de ce projet.

En vue de satisfaire aux multiples exigences imposées à une façade en aluminium anodisé, il faut d'une part s'entendre précisément sur l'apparence souhaitée de la surface anodisée et d'autre part se conformer aux modèles stylistiques de l'architecte. La qualité constante et la disponibilité de la tôle d'aluminium pour toute la façade jouent un rôle important, au même titre que la logistique entre les partenaires.

Au vu de la qualité exigée pour la façade en aluminium par Herzog & de Meuron, le constructeur de la façade Rytz Industriebau AG a établi un plan de qualité avec les fournisseurs Novelis et Sauter Edelstahl et avec BWB-Bürox AG afin d'être en mesure de répondre à ces exigences élevées. Les dispositions en matière d'anodisation en vigueur chez Novelis pour l'alliage de la tôle d'aluminium J57S ont été harmonisées et définies de manière précise en fonction des prescriptions de l'architecte.

La logistique de transport et d'entreposage revêt une extrême importance: afin que l'habillement des façades puisse suivre l'avancement des travaux, les éléments séparés et précisément définis doivent être anodisés conformément au délai prévu et dans le bon ordre. Grâce à un système sophistiqué, BWB-Bürox AG appose un marquage temporaire résistant à l'acide sur les éléments afin que, après l'anodisation, ceux-ci puissent être remis à la même place dans un conteneur de transport conçu à cet effet. Chaque conteneur est livré à Bâle juste à temps par le constructeur métallique, où les éléments de façade séparés sont montés.

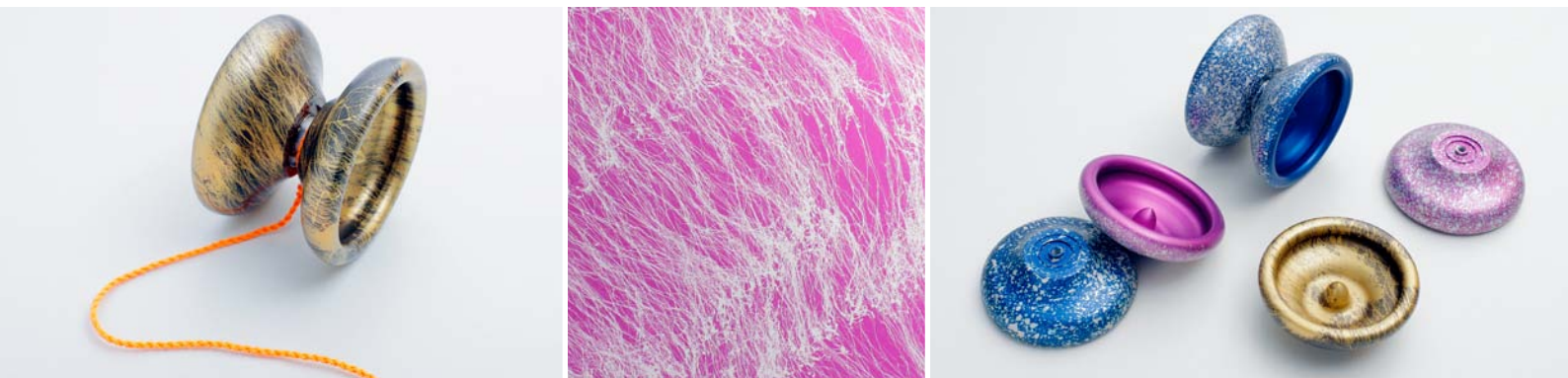
Grâce aux accords préalables pris durant la phase de planification et d'offre, les compétences de tous les partenaires impliqués sont intégrées au projet, permettant un déroulement satisfaisant et une réalisation parfaite de la façade en aluminium anodisé.

Urs Eberhard

Conseils & Vente, Büren an der Aare
urs.eberhard@bwb-group.com

YOYO HIGH-TECH

Du passe-temps à la compétition



En compétition, le yoyo requiert plus que des figures plus ou moins complexes: il faut également disposer d'un matériel high-tech et être performant.

La passion de Chris Kayatz pour le yoyo est née assez tardivement, lorsqu'il était au gymnase à Baden. Cet amateur de yoyo et de technique s'est rapidement rendu compte que seuls les yoyos en aluminium d'avionerie équipés de roulements à billes satisfaisaient à ses exigences. Malheureusement, ces yoyos provenaient des Etats-Unis et leur importation prenait énormément de temps.

Durant ses études de physique à l'EPFZ et lors d'un stage effectué au sein d'ABB, Chris a découvert les possibilités qu'offrait l'usinage CNC et a fait fabriquer les premiers prototypes qu'il avait lui-même conçus. Mettant à profit ses expériences et celles de l'univers du yoyo, il n'a cessé de faire évoluer le produit et d'améliorer la technique. Ses premiers yoyos ont vu le jour en 1998 sous le label HSPIN. Aujourd'hui, HSPIN GmbH est basée à Zurich et compte parmi les trois leaders mondiaux.

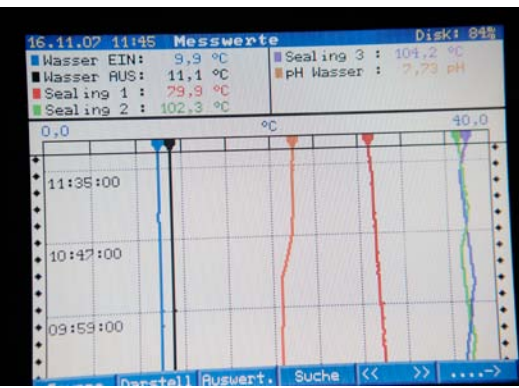
Pour que les hautes exigences techniques de Chris Kayatz soient également satisfaites dans la phase de fabrication, c'est la société Premag Präzisionsmechanik à Bremgarten AG qui produit désormais tous les yoyos en aluminium pour HSPIN GmbH. Lors de la fabrication et du montage, le propriétaire de Premag, Paul Füglistaler, et ses huit collaborateurs savent répondre aux exigences de ces toupies de haute technologie.

Mais la technique du joueur et la mécanique parfaite du yoyo ne sont pas tout: chaque yoyo doit aussi se distinguer par ses lignes, il doit être unique et surtout attirer les regards. Sise à Stans-Oberdorf, BWB-Betschart AG a conçu et réalisé différents sujets et pièces uniques avec des techniques de revêtement et d'anodisation coordonnées. Le directeur des ventes de l'usine à Stans a su combiner son métier de laqueur industriel aux compétences d'anodisation de BWB pour répondre aux attentes élevées de HSPIN GmbH en lui proposant des yoyos de différents styles.

Les procédés de fabrication sélectionnés requièrent beaucoup de travail manuel. De ce fait, les modèles pour le style et les procédés de fabrication peuvent uniquement être utilisés pour de petites pièces et de petites quantités. Toutefois, nos techniques et nos compétences sont également adaptées à d'autres exigences.

Philipp Weibel

Directeur des ventes, Stans-Oberdorf
 philipp.weibel@bwb-group.com



CONFÉRENCE SUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Important état des lieux de la protection de l'environnement dans un monde globalisé

Nous vivons dans un monde globalisé sans cesse soumis à de nouvelles conditions et exigences, notamment en matière de protection de l'environnement.

Les informations et évolutions les plus récentes dans ce domaine complexe doivent être transmises à la direction ainsi qu'aux chefs de service pour être intégrées de manière rentable dans le travail quotidien. C'est la raison pour laquelle nous organisons, depuis 2009, une conférence semestrielle sur la protection de l'environnement au sein de Flugzeuggalvanik.

L'objectif consiste notamment à fournir des informations sur la législation sur la protection de l'environnement en Europe, comme le système général harmonisé (Globally Harmonized System – GHS) ou le règlement sur les produits chimiques REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals), qui réglementent l'importation, la manipulation et l'utilisation des substances dangereuses les plus diverses dans les procédés de galvanisation. Mais les lois allemandes, telles que la loi concernant l'utilisation et la protection des eaux (Wasserhaushaltsgesetz) ou l'Instruction technique sur le maintien de la pureté de l'air, forment également, avec toutes leurs conséquences dans notre travail quotidien, la base d'intenses discussions.

Ces dernières années, le nombre de clients nous demandant des systèmes de gestion de l'environnement a augmenté de manière significative, l'objectif étant de prouver que le revêtement de leurs produits, réalisé par Nehlsen-BWB Flugzeug-Galvanik Dresden, est

100% écologique pour marquer des points face à la concurrence pour leur action en faveur de la protection de l'environnement.

Jusqu'à présent, notre étude intense des lois et des directives relatives à la protection de l'environnement ainsi que leur stricte mise en application au sein de l'entreprise nous a permis de convaincre nos clients. Et il n'y a pas de raison pour qu'il en aille autrement à l'avenir. La conférence sur la protection de l'environnement est l'occasion pour notre entreprise de dresser un bilan et de montrer les futures évolutions et tendances dans le domaine de la protection de l'environnement. Elle donne ainsi d'importantes impulsions pour le développement ultérieur de notre entreprise.

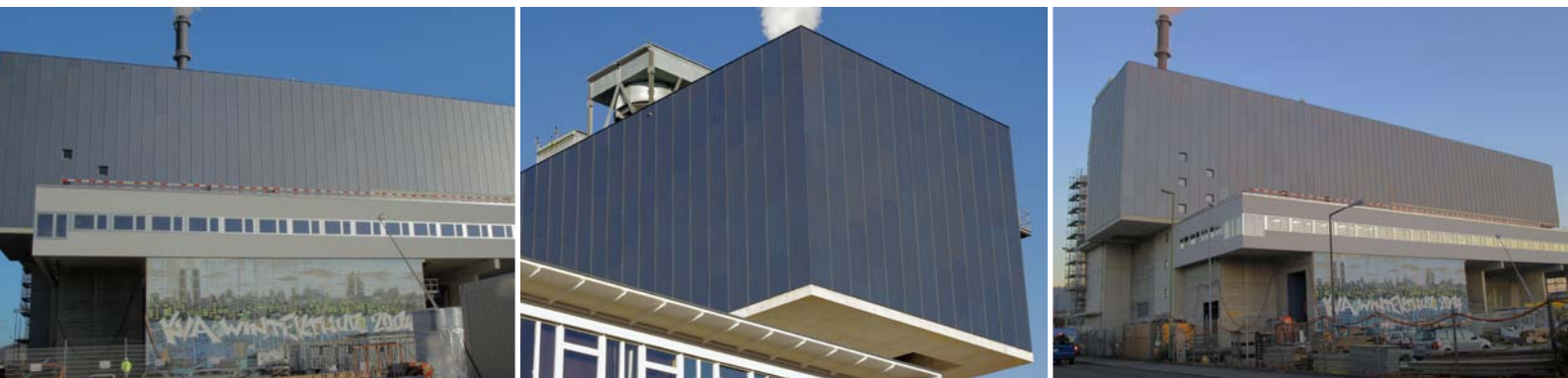
Pour que cette évolution positive perdure, Harald Menz, responsable de la lutte contre les pollutions, et Wilmuth Rosenow, responsable de la protection des eaux, participent régulièrement à des activités de formation complémentaire sur la protection de l'environnement. En outre, ils pratiquent intensivement l'autoformation et utilisent leurs contacts au sein des pouvoirs publics pour l'échange d'informations.

Harald Menz

Responsable de la lutte contre les pollutions, Dresde
harald.menz@flugzeuggalvanik.de

DES COULEURS SPECTACULAIRES AVEC SPECTROCOLOR

Un défi urbanistique à Winterthour



Comment habiller de neuf la centrale d'énergie de l'usine d'incinération des ordures ménagères de Winterthour?

Le cabinet d'architecte chargé de cette mission, Winzer Partner Industriearchitekten AG, a décidé de recourir à une façade en aluminium anodisé coloré selon la technique Spectrocolor. Construite dans les années 1970, l'usine d'incinération des ordures ménagères fait actuellement l'objet d'une remise en état générale après plus de trente ans d'exploitation. La mission des architectes consistait à mieux l'intégrer dans son environnement d'un point de vue urbanistique. Au vu des immenses surfaces de la fosse de réception des déchets et de la centrale d'énergie, il fallait trouver une solution innovante permettant de rompre le caractère massif de la façade et de mieux l'intégrer dans son environnement.

Et quoi de mieux qu'une façade anodisée? L'authenticité des matériaux, la longévité et le jeu de couleurs que propose une surface anodisée plaident en faveur de ce procédé. La nouvelle technique de coloration Spectrocolor permet de charger les couleurs afin de rompre la dimension des surfaces. Les différentes plaques en tôle se distinguent par l'intensité de leurs teintes (claire et sombre), mais également par la tridimensionnalité de la nuance qui conserve son caractère. Mais de quelle

couleur s'agit-il en réalité: du bleu, du gris clair, de l'antracite, du marron clair ou bien carrément du noir? L'éclairage transforme la façade en véritable caméléon. «C'est un phénomène typique de l'aluminium anodisé», explique l'architecte Arnold Winzer. «Un phénomène encore plus marqué avec le procédé Spectrocolor».

C'est de son père qu'Arnold Winzer a hérité son engouement pour les édifices anodisés. Il a en effet été particulièrement impressionné lorsque ce dernier a surélevé un bâtiment 20 ans après sa construction en traitant de nouveau la façade avec de l'aluminium. Le résultat l'avait tellement époustoufflé que la Winzer Partner Industriearchitekten AG se plait, aujourd'hui encore, à réaliser des objets aux façades anodisées.

L'usine d'incinération de Winterthour sera terminée d'ici les prochains mois. Il est cependant déjà possible d'admirer les façades est et ouest.

Gregor Kern

Responsable des ventes, Altenrhein
gregor.kern@bwb-group.com

Réalisation des façades

Geilinger Fenster und Fassaden AG, Werkstrasse 20, 8404 Winterthour



BWB SURFACE TECHNOLOGY S.R.L.

Des débuts prometteurs dans les Carpates roumaines

L'usine roumaine de Brașov dont nous vous parlions dans la dernière «Anodizette» est désormais terminée et déjà en service.

Il y a quelques années encore, la ville médiévale de Brașov, située aux pieds des Carpates, n'avait pas grand-chose d'autre à offrir sinon d'imposantes montagnes et un château dit de «Dracula», une attraction surtout touristique. Mais la situation a bien changé ces dernières années: Brașov est désormais le berceau du boom économique de la Roumanie, et ce, en grande partie grâce à l'implantation de plusieurs groupes aéronautiques. Notre site de production érigé en huit mois seulement a été officiellement inauguré le 11 juillet 2011, juste après que l'usine roumaine a satisfait à l'audit d'agrément en tant que fournisseur d'Airbus. La nouvelle usine se concentre essentiellement sur le traitement de surfaces de pièces destinées à l'aérospatiale et est équipée, compte tenu des exigences de qualité strictes auxquelles elle est soumise, d'installations d'anodisation, de laquage et de contrôle des fissures de nouvelle génération. Plus de 45 collaborateurs chevronnés travaillent dans le nouveau hall de fabrication de BWB pour le leader européen de la protection des surfaces des composants d'avions.

Peu après ses débuts très prometteurs, BWB-Brașov est déjà en voie d'expansion: nous planifions d'agrandir le

hall afin de gagner en capacités pour la protection des surfaces des composants de montage et des sous-composants. A la fin des travaux de construction, que nous prévoyons dans le courant du premier trimestre 2012, nous commencerons à développer et à proposer de nouveaux procédés pour la protection des surfaces des poutres ventrales (keel beams) et d'autres sous-composants. Le contexte social et l'environnement constituent également des facteurs importants dans notre usine roumaine. Ils guident notre réflexion et notre action. C'est pourquoi nous nous sommes efforcés d'utiliser les technologies les plus prometteuses. Ces efforts n'ont pas été vains, puisque nous avons obtenu la certification environnementale officielle. L'Agence de l'environnement a en effet autorisé notre entreprise à exploiter le site pendant dix ans, une durée inhabituellement longue pour la Roumanie. Le site d'exploitation a également reçu des louanges lors des inspections officielles relatives à la sécurité au travail des collaborateurs pour son application exemplaire des directives européennes.

Tobias Stephan, Dipl. Ing. (TH)

Directeur de production, Brașov
tobias.stephan@bwb-group.com

Photo en haut à droite

Louis Gallois, CEO d'EADS, maison-mère d'Airbus et de PAG (portant une cravate rouge); Emil Boc, premier ministre de Roumanie (portant une cravate bleue); Dieter Meiners, COO de PAG, directeur de PAS Brașov (portant une cravate grise).

CHANGEMENT DE RESPONSABLE QUALITÉ

Un changement qui ne doit pas se faire sentir



Le groupe BWB aura un nouveau responsable qualité à partir du début de l'année 2012. Peter Gschwend cède sa place à Urs Scheuber.

Peter Gschwend était un responsable qualité de la première heure. Actif au sein de BWB depuis plus de 20 ans, il a accompagné le développement du groupe en termes de qualité. Il était chargé de diriger les préparatifs pour une première certification et a également conduit avec succès les audits ISO-9001. Il a ensuite mis sur pied le système environnemental ISO 14001 et le système d'assurance qualité EN 9100 (système d'assurance de la qualité pour le marché aéronautique et spatial). Il a également fait certifier ces deux systèmes avec succès pour qu'une entité externe confirme leur caractère approprié. De même, le groupe a obtenu la première certification Nadcap sous l'égide de Peter Gschwend. Le mérite de l'établissement d'une qualité BWB homogène, que de nombreux clients trouvent toujours très bonne, revient entièrement à Peter Gschwend. Le groupe lui est immensément reconnaissant pour ses prestations. Durant les 18 prochains mois, jusqu'à ce que sonne l'heure de la retraite, Peter s'investira principalement dans des projets à Altenrhein où il transmettra son savoir-faire au sein de l'entreprise. Il continuera par ailleurs à encadrer les apprentis.

Le nouveau responsable qualité, Urs Scheuber, est loin d'être un inconnu au sein de BWB. Chimiste de formation, il a dirigé le laboratoire de Stans ces dernières

années. Cette fonction lui a permis de participer à des projets inter-usines et d'échanger avec ses collègues des différents laboratoires BWB. Par le passé, Urs Scheuber a apporté son soutien à Peter Gschwend lors de la préparation des audits EN-9100 et Nadcap et est rompu au thème de la qualité. Ajoutons qu'il a également dirigé différents projets client, si bien qu'il sait se positionner selon la perspective du client. Les clients ayant des impératifs de qualité trouveront en Urs Scheuber un interlocuteur extrêmement compétent.

Pour une fois, nous ne devons pas annoncer une transmission de témoin avec «un œil qui rit et l'autre qui pleure». Bien au contraire, nous nous estimons heureux de pouvoir vous informer de cette bonne nouvelle. Un avenir de qualité sûr nous attend avec notre nouveau responsable qualité et nous conservons dans nos rangs, par la même occasion, un homme au savoir-faire précieux qui peut prendre le temps qu'il faut pour transmettre ses connaissances.

Marc Pfenninger, Dipl. Ing. EPFZ

Responsable de projets du groupe BWB,
Stans-Oberdorf
marc.pfenninger@bwb-group.com