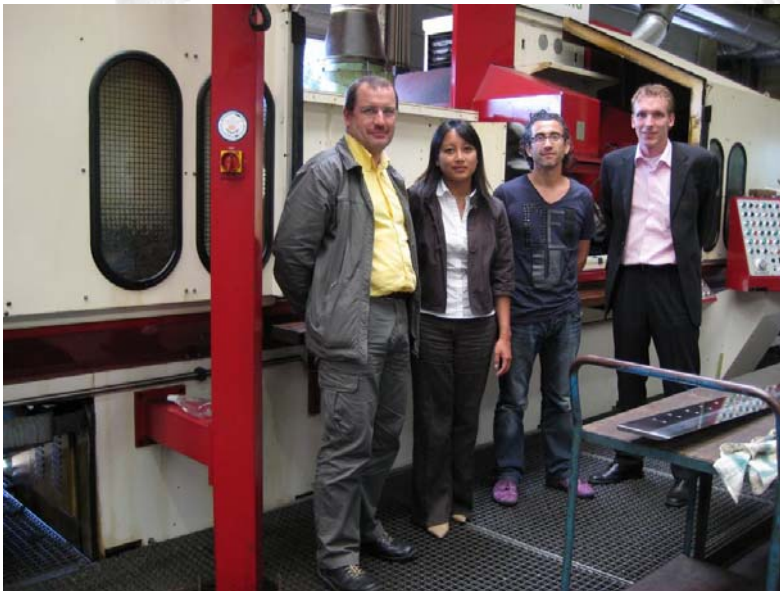




Grâce à la coopération entre Diacarb  et TKM France , nous avons développé une solution technique adaptée pour couper les billets de banque.

Il y a quelques semaines, le responsable du service façonnage, Monsieur Alain VEDRINE et le responsable achat, Monsieur Michel ANTONY de la “BANQUE DE FRANCE” ont visité Diacarb et TKM France.

Cette visite a été organisée par Pieter Dewaele, Lyda Sok de TKM France et Casper Van Luick de Diacarb.



Depuis quelques mois, “Banque de France” travaille avec une type de lame **developpée par Diacarb et TKM France.**

Les utilisateurs de ces lames de chez “Banque de France” sont extrêmement satisfaits de la performance de ces lames et de la qualité d’affûtage.

Suite à leurs visites au sein des 2 compagnies DIACARB et TKM FRANCE du groupe IKS Klingelberg, nous avons eu l’occasion d’interviewer les personnes de la Banque de France.

Vous trouverez ci dessous le compte-rendu de cette interview:

Question:

La société Diacarb est très reconnue par les gros imprimeurs du Benelux. Pouvez vous nous décrire votre activité?

Bas Boender, Directeur commercial chez Diacarb:

Diacarb et TKM France sont deux sociétés appartenant au groupe IKS Klingelberg GmbH. Depuis quelques années, nous nous sommes spécialisés dans la fourniture et l'affûtage de lames pour l'industrie.

En tant que leader de marché sur le Benelux, nous cherchons continuellement à innover et améliorer le process de production de nos clients. Nos clients ne sont pas uniquement dans le domaine des arts graphiques mais sont également dans le domaine de l'industrie, du métal, du papier et du plastique...

Le résultat est que le client peut travailler d'une manière plus efficace. Grâce à cela, il peut améliorer sa production tout en réduisant les coûts. Un bon exemple illustre cela, c'est le développement de la technique d'affûtage appelé New wave® pour la coupe du papier. Par le biais de cette technique d'affûtage, nous rajoutons un radiant à l'angle de coupe. Avec ce type de lame, nous améliorons la qualité de coupe et cela réduit la poussière sur la zone de coupe. A ce développement, a suivi la technique appelé Hyperwave®, destinée aux couteaux circulaires. Ces deux technologies peuvent être utilisées comme une "résolution aux problèmes".

Dans chaque industrie, le service est considéré comme un point très important. Pour cette raison, Diacarb et TKM France travaillent avec leur propre service de logistique.

Question:

Comment se passe la collaboration entre Diacarb et TKM France?

Bas Boender:

Comme je viens de le dire, Diacarb et TKM France appartiennent tous deux au groupe IKS Klingelberg GmbH. TKM France est une très jeune et ambitieuse équipe de +/- 10 personnes, plus que certains clients focalisés en France. Ils sont les meilleurs partenaires dans le domaine de l'impression, de la transformation du papier et de l'emballage.

Depuis quelques années, la société soeur DIACARB est partenaire de TKM FRANCE pour la haute qualité d'affûtage. Sur une base hebdomadaire et avec leur propre camion de transport, il y a une navette entre la France (Bondues / TKM France) et les Pays-Bas (Capelle aan de IJssel / Diacarb). Les commerciaux de TKM France collaborent très étroitement avec les techniciens et commerciaux de chez Diacarb (Mister Casper Van Luijk). Le résultat de la Banque de France est un des meilleurs exemples de ce succès.

Question:

Dans quel cadre s'est effectuée la rencontre entre Banque de France et TKM France?

Alain Vedrine, le responsable du service façonnage Banque de France:

La sortie de production est un des points les plus importants de l'impression et de la production de billets de banque. Pour votre information, depuis notre collaboration avec TKM France et Diacarb, 2 milliards de billets de banque ont été imprimés par an; Tous sont imprimés et fabriqués sur l'unité de Chamalières par la Banque de France. La Banque de France fait un énorme travail d'investissement pour améliorer la qualité du billet. Un des goulets d'étranglement dans la fabrication de billets de banque est le façonnage et la coupe du billet. Au service façonnage, nous avons 9 massicots Polar pour couper le billet dans les bonnes dimensions.

Parrallèlement à cela, la réduction des coûts est très importante.

La meilleure qualité au moindre coût est un de nos objectifs!

TKM FRANCE ainsi que DIACARB ont fait de nombreux efforts pour arriver à ce but. Dans le passé, personne de mon service n'aurait pensé que l'affûtage des lames pouvait nous apporter une telle performance.

Question:

Est ce que Diacarb et TKM France ont atteint leurs objectifs?

Alain Vedrine:

Oui, ils l'ont fait!

Au départ, nous avons testé des lames en qualité carbure standard d'un autre fournisseur et nous avons besoin de changer les lames toutes les 20 000 coupes. Les paquets à couper sont composés de 500 feuilles.

La première amélioration a été constatée après un test avec une lame en qualité "Diamond Cut" avec un angle d'affûtage spécial de chez DIACARB. Cet angle spécial a été développé par DIACARB spécialement pour la coupe des billets de banque, de plus la planéité de la lame est assurée par un contrôle avant et après affûtage chez DIACARB.

De cette manière, les lames sont changées après 50 000 coupes avec une hauteur de coupe de 500 feuilles. Grâce à cela, nous avons atteint une capacité de production plus importante avec moins de temps d'arrêt machine et ainsi des coûts moindres!

Pour le moment, nous sommes en train de tester une nouvelle qualité complète de lame de massicot, TC Extrême. Les résultats semblent très prometteurs. (changement après plus de 100.000 coupes!)

Question:

Est ce que la distance entre les Pays-Bas et la France est un problème?

Alain Vedrine:

Non pas du tout. Le contact quotidien entre nous et TKM France se passe très bien. Grâce à un bon service et à un temps de réaction rapide entre Diacarb et TKM France, les lames sont retournées affûtées au bout d'une semaine.

Remarque: Grâce à une durée de vie élevée et à une meilleure qualité d'affûtage, le délai est réduit.

Question:

Qu'est ce qui est important pour Banque de France dans le choix d'un fournisseur?

Michel Antony, Responsable achat chez Banque de France:

Ce qui est écrit sur papier n'est pas souvent la vérité !! Les chiffres ne disent pas tout.

Ce qui est important c'est que la capacité de production soit conséquente et qu'il y ait un système logistique efficace. Par ailleurs, pour moi l'atmosphère globale et l'ambiance est très importante dans une société. C'est la raison pour laquelle nous essayons de visiter nos fournisseurs pour voir sur place leur manière de travailler.

Question:

Quelles sont vos impressions de vos visites chez Diacarb et TKM France?

Michel Antony: Nous avons déjà vu que la communication entre TKM France se passe très bien. De bons conseils nous ont été donnés. Ces conseils ont été vérifiés par des tests techniques. Chez Diacarb nous avons ressenti le même professionnalisme au niveau de la production.

De plus, le large pannel de la société et le portefeuille produit dans les outils de coupe est phénoménal. Nous avons une impression très positive de ces deux sociétés.

Le professionnalisme des ces deux sociétés (TKM France et Diacarb) nous assure que nous avons pris la bonne décision de travailler avec eux et nous sommes convaincus de travailler avec les meilleurs partenaires pour nos lames.