



Österreich hat ein neues Zylinderhaus

Eine neue Firma ist entstanden! In Asien nichts Spektakuläres, hingegen in Europa ist das seit Jahren nicht mehr geschehen. Obschon sich der Tiefdruck in einer Wachstumsphase befindet, ist es sehr selten, dass dabei neue Firmen entstehen. Vielmehr wachsen bestehende Kunden. In einigen Fällen werden neue Standorte aufgebaut. Auch schliessen sich Kunden zusammen und es entstehen grössere Firmen. Leider werden dabei oft Standorte geschlossen.

In Österreich haben fünf Leute die Initiative ergriffen und mit ihrem privaten Kapital zusammen mit einer lokalen Bank das unternehmerische Risiko auf sich genommen, eine neue Firma zu gründen. «Gravur-Systems» heisst der neue Stern und befindet sich im österreichischen Lebring bei Graz. Die Firma stellt als Servicehaus Zylinder für Verpackungsdrucker her. Um im harten Wettbewerb zu bestehen, richteten sie sich mit den modernsten, automatischen Produktionsanlagen von MDC aus. Wir haben zusammen mit dem kompetenten Fachpersonal von Gravur-Systems das Konzept erarbeitet und die entsprechende Maschinenkonfiguration zusammengestellt. Es wurde hier eine komplette Cu/Cr Linie inklusive Gravostars zusammen mit einem Handlingsystem und automatischer Steuerung von unseren Allianzpartnern ATG und P+P installiert.

Jean Noël Weller wurde als Projektleiter bestimmt, er koordinierte zwischen den Produktlinien und der Fabrikation die Termine und stellte



Gravur-Systems

auf der anderen Seite mit dem Kunden sicher, dass die baulichen Massnahmen gebäudeseitig nach den vorgegebenen Spezifikationen richtig ausgeführt wurden. Auch die Ausbildung der Operatoren in unserem Trainingscenter in Bleienbach galt es zu organisieren und durchzuführen. Am 26. Juni 2006 wurde unter der Leitung von Hans Verhoeven, dem Baustellenverantwortlichen mit der Montage, Inbetriebnahme und Schulung vor Ort begonnen. Zeitweise waren aus den verschiedenen Fakultäten Plating, Finishing, Engraving, Handling und Systems bis zu 6 Personen auf der Baustelle. Eine anspruchsvolle Aufgabe an die Projekt- und Baustellenleitung die unterschiedlichen Anforderungen zu organisieren und zu koordinieren. Am 17. Juli 2006 wurden die ersten Zylinder erfolgreich automatisch produziert und die moderne Anlage konnte dem Kunden am 1. August 2006 übergeben werden. Allen Beteiligten möchte ich für das grosse Engagement und zum guten Gelingen herzlich danken. Der jungen Firma wünschen wir eine erfolgreiche und partnerschaftliche Zukunft.

Beat Trösch

Editorial

Strukturiert, unbürokratisch und effizient, das sind doch die Voraussetzungen für den Erfolg. Dass man dabei auch Risiken eingehen muss ist verständlich; sie sollten aber überschaubar sein.

Vielfach unterschätzen wir in bestimmten Situationen den unmittelbaren Handlungsbedarf. Wir haben zwar im Kopf, was wir tun sollten, bei der Umsetzung hapert es dann aber.

Schlussendlich sprechen wir dann von dem grossen Wort: «Verantwortung». Verantwortung übernehmen heisst auch, Rechenschaft ablegen für das, was man tut und das, was man lässt. Sind wir doch ehrlich; statt konzentriert der eigenen Aufgabe nachzugehen, lassen wir uns in Sitzungen zu Diskussionen über Bagatellen hinziehen und verschwenden dabei unser knappstes Gut – die Zeit.

Dass wir da keine Zeit mehr für die Vorbereitung auf bestimmte Themen finden, liegt auf der Hand.

Also, wenn wir strukturiert, unbürokratisch und effizient an unsere Aufgaben gehen, erzielen wir Wirkung und guten Erfolg.

Lassen wir doch einfach die administrativen Bagatellen fallen und setzen die neu zur Verfügung stehende Zeit sinnvoll ein. Und wenn es uns gelingt, im Sinne des Teams zu denken und zu handeln, haben wir doppelt gewonnen.

Werner Tschan

India Visit oder «Zu Gast bei Freunden»

Nach meiner 27-jährigen Tätigkeit bei der Firma MDC und diversen Reisen rund um die Welt, war ich doch sehr aufgeregt, als ich erfuhr, dass mich meine Arbeit nach Indien führen soll. Ein Land und eine Kultur, über welche ich schon vieles gehört, aber noch nicht persönlich erfahren habe. Am frühen Sonntag morgen traten Daniela Kurt und ich die Reise nach Bombay, besser bekannt als Mumbai, an.

Aufgrund der Zeitdifferenz von +3,5 Stunden war es bereits dunkel, als wir aus dem Flugzeug stiegen. Eine enorme Temperaturdifferenz schlug uns entgegen. Es war mindestens 20 Grad wärmer als es an diesem Morgen in der Schweiz gewesen war, und die Luftfeuchtigkeit betrug ungefähr 90%. Ausserhalb des Terminals wartete schon unser Fahrer Yogi, gekleidet in einer Hoteluniform und mit einer grossen Tafel, auf welcher unsere Namen geschrieben waren, auf uns. Er packte unsere Koffer und führte uns zum Hotelwagen. Bei laufender Klimaanlage offerierte Yogi uns beiden eine kaltgestellte Flasche Wasser. Während den 15 Mi-

nuten Autofahrt zum Hotel erzählte uns der stolze Yogi eine Menge über sein Land. Die Leute hier sind sehr freundlich, dachte ich mir!

Durch eine Autokolonne vor dem Hotel Parking wurden wir gestoppt. Zwei Sicherheitsleute standen auf jeder Seite der Autos. Alle trugen Waffen und Taschenlampen bei sich. Während zwei von ihnen beidseitig die Unterseite des Wagens mit Taschenlampen und Spiegel untersuchten und einer die Haube öffnete um den Motorraum zu kontrollieren, kümmerte sich ein anderer um die Untersuchung unseres Gepäcks im Kofferraum. Nach der fünfminütigen Überprüfung fuhren wir direkt vor den Haupteingang des Hotels. Wir erhielten unsere Koffer und bevor wir das Hotel betreten konnten, wurde unser Gepäck erneut, diesmal noch gründlicher, untersucht. Weiter führte unser Weg durch Metalldetektoren, wie dies bei Flughäfen üblich ist. Dies muss ein sehr sicheres Land sein, dachte ich mir!

Am nächsten Morgen trafen wir uns mit Jayesh Pathare, Technischer Manager, und Nimish Bhavsar, Service Techniker, von ATE, welcher gerade sein dreimonatiges Training bei der MDC Schweiz absolviert hatte (per Januar 2006 hatte die MDC Schweiz ATE die exklusiven Vertreterrechte für die MDC Maschinen und deren Service in Indien erteilt). Der Fahrer von ATE führte uns durch das überfüllte Mumbai zu ATE's Office. Nebst dem, dass wir beide das erste Mal in Indien waren, erfüllte das Treffen mit ATE und eine ausführliche Tour durch die Einrichtung



Downtown New Delhi, India



Downtown Ahmedabad, India

unserer Vertretung unsere Erwartungen vollends. Nach einigen Stunden Aufenthalt bei ATE, setzten wir uns wieder in das Auto, um schliesslich unsere indischen Kunden zu besuchen.

Am nächsten Morgen trafen wir Jayesh und Nimish nach dem Frühstück, um dann nach einer mehrstündigen Fahrt durch die überfüllten Strassen und den dichten Verkehr zu unserem nächsten Kunden zu gelangen. Mitte Woche flogen wir mit der Fluggesellschaft «Spicer Airlines» nach Ahmedabad, welches zirka eine Stunde nördlich von Mumbai liegt. Am selben Abend ging es weiter nach New Delhi. Während dem kurzen Aufenthalt in Ahmedabad blieb uns nur wenig Zeit für die Verpflegung, da Jayesh unsere Woche vollständig bis zur letzten Minute verplant hatte.

Während dem Rückflug in die Schweiz dachte ich, dass jedes Land und jede Kultur seine positiven und negativen Seiten hat. Das Wichtigste dabei ist, daran zu denken, dass nur weil man vom Land «A» kommt, im Land «B» nicht automatisch alles schlecht sein muss.

Mike Wunsch

Impressum

Herausgeber und Redaktion

MDC Max Daetwyler AG
Flugplatz
CH-3368 Bleienbach
Schweiz
Telefon: +41 62 919 37 37
Fax: +41 62 919 34 00
daetwylerlife@daetwyler-graphics.ch
www.daetwyler.com

Kontakt

Britta Spickert
b.spickert@daetwyler-graphics.ch

Redaktionsteam

Britta Spickert (Leitung, Editorial, Korrektorat)
Rolf Hofer (Production)
Carola Otto (Marketing & Sales)
Uwe Anliker (Project Management, Service und Produktgruppen)
Alessandra Scola (Administration, HR)

Grafik & Layout

Schelbli AG, Herzogenbuchsee

Auflage

1100 Exemplare



Gruppenfoto bei ATE New Delhi (v. l. n. r.): D. Praveen, Y. Puri, M. Wunsch, R. Albrecht, D. Kurt, J. Pathere, N. Bhavsar

Mitarbeiter

Folgende Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter heissen wir ganz herzlich in unserem Unternehmen willkommen. Wir wünschen allen viel Erfolg bei ihrer neuen Herausforderung!

Eintritte Juni 2006



Alfred Anliker
Kundendienstleiter,
Service



Sylvia Arimont
Sachbearbeiterin,
Finanz- &
Rechnungswesen



Caner Saygisever
Konstrukteur,
Berufsbildung



Fatlind Mahmudi
Konstrukteur,
Berufsbildung



Martina Steck
Kauffrau,
Berufsbildung



Stephanie Kummer
Kauffrau,
Berufsbildung



Daniela Ruch
Kauffrau, Berufsbildung



Jessica Sisto
Informatikerin,
Berufsbildung



Michael Friedli
Servicetechniker,
Kundendienst-Einsatz



Melanie Eiholzer
Assistentin
Projektmanagement



Giuseppe Giulio
Sachbearbeiter,
Ersatzteildienst



Andrea Nyffenegger
Sachbearbeiterin
Debitoren, Finanzen &
Rechnungswesen

Eintritte Juli 2006



Rolf Müller
Mitarbeiter Werk
Urnenbach



Dirk Lange
Servicetechniker, Service



Valon Shabani
Polymechniker,
Berufsbildung



Florin Stadelmann
Polymechniker,
Berufsbildung



Zoran Vukojevic
Mechapraktiker,
Berufsbildung

Eintritte September 2006



Danijel Rajkovic
Mitarbeiter,
Produktion Diamanten



Debra Ehrler
Sachbearbeiterin,
Ersatzteildienst



Bernhard Wymann
Mechaniker, Montage



Urs Fankhauser
SPS-Programmierer,
Systems



Antonio Santoro
IT-Supporter, IT-System
Management

Eintritte August 2006



Roland Zihlmann
Elektroniker TS,
Systems



Alain Bärtschi
Automatiker,
Berufsbildung



Adrian Maag
Elektroniker,
Berufsbildung



Patrick Stauffer
Mechapraktiker,
Berufsbildung



Veseli Shkelqim
Logistikassistent,
Berufsbildung



Evan Stringer
Informatiker,
Berufsbildung



Dorothee Brüning
Servicetechnikerin Laser,
Service



Marc Lüdi
Konstrukteur, TB,
Plating & Handling,



Reiner Seitz
CNC-Fräser,
Werk Ursenbach



Jens Bleisinger
Galvanotechniker,
Technologie,
Plating & Handling



Peter Kurt
Dreher,
Teilefertigung



Stefan Flury
Maschinenzeichner,
Kundendokumentation

Eintritte Oktober 2006



Claudia Gasche
Personalsach-
bearbeiterin, HR



Adrian Schärer
IT-Supporter, IT-Systems
Management



Ademoglu Hüseyin
Flachschleifer,
Produktion Ursenbach



Renate Zaugg
Laborassistentin 20%,
QS Rakel Ursenbach

Gratulationen

Jubiläen

10 Jahre

- Manuel Pfister (12. August)
Spanende Fertigung
- Cornelia Tosato (30. August)
HR
- Stephan Gudde (23. September)
Systems

15 Jahre

- Hansjörg Burkhard (14. Oktober)
Spanende Fertigung

25 Jahre

- Erwin Dennler (20. August)
MDC Singapur

Hochzeit

- Carola Otto
- Stephan Gudde
- Erwin Egli

Geburten

- Eltern: Rosmarie Flückiger und
Hans-Jörg Plüss von Lara geboren
am 3. Juni 2006
- Eltern: Urs und Jennifer Fank-
hauser von Larissa geboren am
18. September 2006

Schon heute vormerken:

Weihnachtsfeier bei der MDC am Freitag, 15. Dezember 2006



**Dates to
Note:**

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz: Wie führt eine Gefahr zum Unfall?

Im letzten Daetwyler-Life haben wir Gefahren kennen gelernt. Heute zeige ich Ihnen, wie eine Gefahr zu einem Unfall führen kann.

Die auslösenden Faktoren

Wenn eine Person z.B. unter einem Zylinder durchgeht, der am Kran hängt, entsteht eine Gefahr. Wenn der Zylinder hängen bleibt, tritt kein Unfall ein. Wie aber kann daraus ein Unfall entstehen? Ganz einfach: Wenn der Zylinder vom Kran herunterfällt. Es gilt nun herauszufinden, welche Gründe zum Herunterfallen des Zylinders führen könnten. Dabei unterscheiden wir zwischen 2 sogenannten **auslösenden Faktoren**:

Äussere Faktoren

Die äusseren Faktoren sind sicherheitswidrige Zustände oder unfallbegünstigende, äussere Bedingungen.

Zwei Beispiele zu sicherheitswidrigen Zuständen:

- Angenommen: Die Traggurten sind durch ein scharfes Blech angeschnitten worden. Unter der Last

des Zylinders beginnen einige Fasern zu reissen und – genau in dem Moment, wo eine Person unter dem hängenden Zylinder durchgeht, reisst der Rest der Fasern und der Zylinder fällt herunter.

- Angenommen: Der Kran wurde seit längerer Zeit nicht mehr gewartet und am Kranseil sind an einer Umlenkstelle bereits mehrere Litzendrähte gerissen. Genau in dem Moment...

Menschliche Faktoren

Die menschlichen Faktoren kommen durch sicherheitswidriges Verhalten, d.h. durch *nicht Wissen, nicht Können oder nicht Wollen* zustande.

Dazu je ein Beispiel:

- Angenommen: Der nicht ausgebildete Kranführer *weiss nicht*, dass die Traggurten nicht an der Kante des Zylinderzapfens angebracht werden müssen. Genau in dem Moment, wo eine Person unter dem hängenden Zylinder durchgeht, rutscht eine Traggurte von der Kante des Zapfens ab und der Zylinder fällt herunter.



Unfallbeispiel: Dieses gerissene Kranseil führte in einem Betrieb zum Absturz einer Last, die eine Person tödlich traf.

- Angenommen: Der Kranführer *kann* die Traggurten *nicht* richtig über den Zylinderzapfen legen, weil er einen Rheumaschub hat und ihm alles weh tut. Genau in dem Moment ...
- Angenommen: Dem Kranführer ist es egal, wie er die Traggurten am Zylinderzapfen anlegt. *Er will nicht*, wie er es gelernt hat. Genau in dem Moment...

Im nächsten Daetwyler Life werden wir einen Unfall nach den auslösenden Faktoren analysieren.

Ihr Dieter Zraggen

Jump-in Woche

Gemeinnützige Arbeit im Wald Bleienbach

Es ist der 10. August 2006, Uhr. Alle Lehrlinge vom 1. und 2. Lehrjahr treffen sich im Eingangssaal der Firma. Nach einer kurzen Programmverkündung durch Rolf Hofer, welcher den Einsatz geplant und organisiert hat, marschieren alle los zur Joggihütte Bleienbach. Auf dem Weg dorthin war es eher ruhig und nur die, welche sich schon kannten, sprachen miteinander.

Dort erfahren wir von Revierförster Fritz Käser einige Informationen über den Borkenkäfer und die Nutzung des Waldes. Daraufhin wird uns gezeigt, was in den 2 Tagen alles zu tun ist. Ein grosses Stück Wald ist von den Schneefällen kaputt gemachten Bäumen und Ästen zu befreien. Nach der Teilung der gan-

zen Gruppe in zwei kleinere ging es los mit dem Holzen und Verbrennen. «Es ist gar nicht so schlimm, wie ich gedacht habe» sagen viele, und ich habe das Gleiche gedacht, denn mit den anderen Jungs war es ziemlich lustig, ein so hohes Feuer zu machen. Um 12 Uhr gab es Mittagessen. Dann ging es gleich wieder weiter mit Holzen bis um 17 Uhr.

Nach den fein gekochten Spaghettis gekocht von H.J. Burkhard und Peter Flückiger, ging es ziemlich bald in die Mehrzweckhalle Bleienbach, wo wir duschen konnten. Das Abendprogramm war ziemlich cool. Wir durften entweder Fussballspielen oder einen Film schauen oder uns einfach nur mit den Anderen unterhalten.

Am Morgen, als alle aufgestanden waren, gab es Morgenessen an der frischen Luft. Anschliessend mar-

schierten wir zurück zur Hütte, wo wir die Gruppen neu mischten und gleich wieder mit der Arbeit anfangen. Es war der gleiche Ablauf wie am ersten Tag; zuerst arbeiten, dann Mittagessen, wieder arbeiten und dann so ca. um 16 Uhr gingen wir wieder zurück zur Firma, wo wir uns verabschiedeten und nach Hause gehen konnten.

Meine Meinung:

Ich fand diese 2 Tage allgemein gut, denn es war ziemlich lustig mit den Anderen zu werken. Es war super organisiert und das Essen war auch sehr lecker. Auf dem Nachhauseweg sah man, dass alle einander besser kennen gelernt hatten. Es war ein interessantes Erlebnis.

Alain Bärtschi

Neues vom Laser

Marktsituation LASERSTAR
Seit dem Rollout des LASERSTAR anlässlich der DRUPA 1995 und der Markteinführung 1996 sind inzwischen mehr als zehn Jahre vergangen. MDC konnte in diesem Zeitraum 20 Direktlaser-Systeme mit einer gesamten jährlichen Produktionskapazität von über 100 000 Zylindern positionieren.

Mit keinem anderen Zylinderbebilderungsverfahren war es für unsere Kunden bisher möglich, die Anforderungen in Bezug auf Schärfe von positiven und negativen Texten, kombiniert mit detailreichen Bildarstellungen und weichen, absolut stufenfreien Verläufen auf einer Druckform gleichermaßen gut zu erfüllen. Die im Illustrationsdruck bisher bekannten Nachteile der Mehrkanal-Gravur wie Strangunterschiede und die mässige Wiederholbarkeit von Zylinder zu Zylinder gehören beim Laserstar der Vergangenheit an.

Ein Blick auf die Anzahl der ausgelieferten Laserstars seit Ende letzten Jahres zeigt, dass der Markt erfreulich positiv auf die Markteinführung des LASERSTAR E reagiert hat. Dies bedeutet eine klare Festigung unserer Position im oberen Segment des Verpackungstiefdrucks.

Wie es bei den GRAVOSTARs schon lange Praxis ist, wurden nun auch

beim Laser vermehrt die Synergieeffekte mit anderen Mitgliedern der Firmengruppe und dem dort vorhandenen Know-how genutzt. Der DIGILAS der Firma Schepers stand Pate für eine vereinfachte Konstruktion des Maschinenbetts und der Zylinderaufnahmen, verbunden mit einem gefälligen Design kann sich der LASERSTAR E auch optisch sehen lassen.

Das neue Mitglied aus der DLS-Familie kann durch den vereinfachten Aufbau um ca. 35 Prozent günstiger angeboten werden wie der LASERSTAR P (P steht für Packaging, also den Anwendungsbereich Verpackungstiefdruck), und das bei gleich hoher Qualität in der Zylinderbebilderung.

Auslieferungen LASERSTAR E bis Anfang 2007:

- APE, Kuala Lumpur, Malaysia
- Janoschka, Pavlovsk, RU
- Galas de Mexico
- Saueressig III
- Janoschka IV und V

Was kommt als Nächstes?

Der LASERSTAR ist heute ein ausgereiftes Produkt, das eine Vielzahl von einzigartigen High-Tech-Komponenten enthält. Die Palette reicht von seiner Präzisionsmechanik über die patentierte Laseroptik, Optoelektronik und Elektronik bis zur High-

Power-Lasertechnik. Auf dieses in Dutzenden von Mannjahren erarbeitete Know-how kann MDC zu Recht stolz sein und – vom Markterfolg der letzten zwei Jahre beflügelt – diese Innovation gezielt und verstärkt in den Verpackungs- und Illustrationstiefdruck tragen.

Nun mag man sich angesichts der komplexen Anlagentechnik nicht ganz unberechtigt die Frage stellen, ob es denn nicht etwas einfacher (und günstiger) geht. Im Grunde genommen ist es in der Tat fast schon erstaunlich, wie reibungslos wider manche Statistik unsere Anlagen im Feld laufen. Man würde erwarten, dass mit der Anzahl der Komponenten auch die Störanfälligkeit steigt – aber hier ist der Punkt: wir setzen im LASERSTAR zwar High-Tech ein, aber in robuster und redundanter Modulbauweise, überwacht von intelligenter Elektronik und Software.

Speziell in der Entwicklung gilt jedoch: Stillstand bedeutet Rückschritt, und auch bei guten Produkten ist immer Spielraum für Verbesserungen. Um in den nächsten Jahren auf diesem Feld weiter innovativ und führend zu bleiben, hat MDC daher auf Basis einer neuen Lasertechnologie die Entwicklung der dritten Generation des LASERSTARs gestartet. Die Vorteile des kommenden Systems sind frappant:



Der Energiebedarf wird drastisch sinken – ein Laserkopf der neuen Generation braucht nicht wesentlich mehr Energie als ein Vision3 Gravurkopf auf dem GRAVOSTAR. Die heute erforderliche Kühlleistung wird reduziert, ebenso wie die Wartungs- und Wechselintervalle für das Verschleissmaterial – was eine höhere Maschinenverfügbarkeit bewirkt. Nicht zuletzt rechnen wir auch in der Produktion mit einer verkürzten Montagezeit und Teileanzahl.

Zwar steht der LASERSTAR als zentrales Element in der Mitte des Herstellungsprozesses der DLS-Zylinderformherstellung. Doch auch in den vor- und nachgelagerten Prozessschritten hat sich nicht nur in der letzten Zeit vieles getan.

Zink vs Kupfer:

Noch ein Wort zum immer wiederkehrenden Thema «Laser in Kupfer». Natürlich wäre es ausgesprochen elegant und mit geringeren Investitionskosten verbunden, wenn es mit der Lasergravur in Kupfer klappen würde. Unsere Kunden bräuchten bei einer Nachrüstung bestehender Produktionslinien nur in eine Maschine anstatt in ein Dreier-Paket zu investieren und nicht für einen «ungewohnten» Galvanikprozess in die Lehre gehen.

Wie immer im Leben ist es aber leider so, dass die Natur nichts verschenkt ausser vielleicht der Sonne in der Karibik. So ist es auch beim Materialabtrag mittels Laserstrahlung. Kein Mensch käme heute mehr auf die Idee, einen Ozeandampfer aus Holz zu bauen, obwohl doch jahrtausendlang Schiffe aus eben diesem Material hergestellt wurden. Das gleiche gilt für Flugzeuge (Alu und Titan anstatt Holz), die Isolation von elektrischen Kabeln (PVC und Teflon anstatt Stoff und Bakelit), die Reihe liesse sich unendlich fortsetzen.

Wir wissen aus unserer langen Erfahrung mit den verfügbaren Laser-materialien, dass Zink nach wie vor das Material der Wahl ist für eine effiziente und hochproduktive Lasergravur steht.

Die Zahl der potenziellen Anbieter von Lasergravurmaschinen für Kupfer wächst momentan fast infla-



Automatische Analyseeinheit

tionär. Mit diesen Ankündigungen lässt sich sicher ein gutes Marketing machen – aber noch lange nicht Produktivität und Qualität. Es ist ein Riesenunterschied, ob man Strichdaten und Texte in ein Material wie Kupfer lasert oder ob man konstant und mit höchster Qualität Halbtondaten reproduzierbar fertigen kann. Die für den Laserprozess ungünstigen physikalischen Eigenschaften von Kupfer wie seine hohe Wärmeleitung und sein hoher Schmelzpunkt haben entscheidende Konsequenzen bei der Ausformung der Näpfchen und der benötigten Laserleistung.

Unsere Studien haben gezeigt – und dies wird in den Prototypenmaschinen unserer Mitbewerber bestätigt – dass ein Laser, mit dem man einen Kupferzylinder in 90 Minuten graviert, in Zink nur 20 Minuten benötigt, Zink ist also drei bis viermal effizienter und entsprechend höher liegt die Produktivität einer Lasergravuranlage.

Um die Zink-«Berührungsängste» bei potenziellen Kunden zu beseiti-

gen, wird momentan bei uns im Haus viel dafür getan, den Verzinkungsprozess vollständig zu automatisieren und damit noch einfacher und «narrensicherer» in der Anwendung zu machen. Dass Zink als chemisches Element genauso wenig «giftig» ist wie Kupfer und als essentieller Bestandteil des menschlichen Körpers lebensnotwendig ist, kann nicht oft genug wiederholt werden.

Wie bereits erwähnt, bedeutet Stillstand Rückschritt. MDC wird daher im Sinne der Vereinfachung der heutigen Tiefdruckformherstellung weitere Anstrengungen unternehmen, die Anzahl der Herstellungsschritte zu vermindern. Dies heisst dann aber, sich mental von Kupfer, Zink und Chrom zu lösen und sich auch mit ganz anderen Materialien und Beschichtungsverfahren zu beschäftigen. Wenn auch diese Entwicklung die nächsten Jahre in Anspruch nehmen mag – der Weg ist vorgezeichnet.

Dr. Andreas C. Brockelt

Fa. Schepers in Vreden

Die Fa. Schepers GmbH befindet sich am westlichen Rand des Münsterlandes, zur Grenze nach Holland. Wir befinden uns in einer schönen, landschaftlichen Umgebung auf dem flachen Land, in einem kleinen Gewerbegebiet, in welchem die Schepers-Gebäude durch ihre ausgewogene Architektur auffallen.

Im Vordergrund befindet sich zunächst die Montagehalle mit auffallend hohen Fenstern, die sehr viel Tageslicht in die Halle werfen. Auch der weitere Eindruck des Gebäudes vermittelt helle und angenehme Arbeitsbedingungen. Diese und die hohe Sauberkeit sind wichtige Voraussetzungen für die hohe Präzision und Qualität der Digilas-Anlage, die am Markt gefordert werden.

In der Montagehalle fällt vor allem die dort herrschende Ruhe auf, da es im Vergleich zu anderen Firmen keinerlei Fertigung gibt. Die ganze Ausstattung besteht aus Montagewerkzeug, einer Universal-Bohrmaschine und einer kleinen Mechaniker-Drehbank für kleinste Korrekturen oder Anpassungen an mechanischen Komponenten, im Wesentlichen für die optischen Systeme des Lasers.

Für die technische Weiterentwicklung der Lasersysteme und für Anwendungsversuche auch neuartiger Materialien und Schichten ist aus technischen und Sicherheitsgründen ein kleiner Bereich abgetrennt, um auch am offenen Laser arbeiten zu können, bei gleichzeitigem Schutz und Geheimhaltung von Neuentwicklungen.

Die Halle hat eine Fläche von 30 x 30 m, eine Raumhöhe von 9 m und ist flächendeckend mit Kränen ausgestattet, so dass Gewichte bis zu 20 t über die gesamte Fläche bewegt werden können.

Ein kleines, überschaubares Team von Fachleuten ist in dieser Montagehalle beschäftigt. Dazu gehören Mechaniker, Elektroniker, Lasertechniker und Mitarbeiter für die Integration von Software und Steuer-

ung. Beim Besuch fällt ein freundliches Miteinander und ein gutes Betriebsklima auf.

Fährt man um die Montagehalle herum, so sieht man ein architektonisch sehr ansprechendes Gebäude im Atriumstil mit dunkelgrün lasierten Dachziegeln, das Bürogebäude der Fa. Schepers. Ein Touch Asien im Baustil ist erkennbar. Dieser zieht sich auch fort, wenn man das Gebäude betritt und in einem sehr hellen Eingangsbereich mit freundlicher Atmosphäre empfangen wird. Beim weiteren Durchgang durch das Atrium sieht man einen japanischen Garten, der das ganze Ambiente abrundet.

Die Fa. Schepers Druckformtechnik wurde im Jahre 1991 als Einzelunternehmen gegründet. Im Jahr 1998 hat sie das Angebot der Fa. Ohio angenommen, Firmenanteile zu kaufen und hiermit insbesondere die Präsentation auf dem Weltmarkt durch Vertretung und Service sichergestellt. Durch Übernahme der Ohio-Anteile durch die Fa. Daetwyler im Jahre 2000 ist die Fa. Schepers als selbstständiges Unternehmen in die Daetwyler-Gruppe übergegangen.

Im Wesentlichen stellt das Lieferprogramm der Fa. Schepers eine Ergänzung zum Produktionsprogramm der Fa. Daetwyler dar und verstärkt auf dem Markt die Kompetenz der



Die Montagehalle

Fa. Daetwyler als Anbieter von Anlagentechnik für die Druckindustrie. Schwerpunkt des Lieferprogramms ist das *DIGILAS*-System. Hier werden mittels Laser digitale Informationen auf unterschiedliche Walzenkörper übertragen. Diese Walzenkörper oder Druckformen werden eingesetzt für den Flexodruck, den Tiefdruck und für die Prägetechnik. Eine Besonderheit dabei ist die sehr hohe Auflösung, die durch die heutige Faserlasertechnik möglich ist. Strukturen mit einer Feinheit von 10 µm und größer lassen sich übertragen.

Durch die heute verfügbaren Faserlaser mit hoher Auflösung hat sich die Marktposition der Fa. Schepers deutlich erweitert. Unsere Digilas-Systeme können heute auch für die Flexodirektgravur, die Anilox-Gravur in Keramik und für die 3-D-Direktstrukturierung von Kunststoffen eingesetzt werden. Für diese Anwen-



Das Firmengebäude

dungen eröffnet sich ein völlig neuer Markt, in dem bisher nur die Wettbewerber vertreten waren. Innerhalb dieses Jahres sind bereits 5 Maschinen hier verkauft worden.

Auch für die Herstellung von Prägewalzen durch Laser- und Ätztechnik gibt es mehr und mehr Bedarf am Markt. Hier sind vor allem die grossen Dimensionen dieser Maschinen beeindruckend. Von der grössten Laseranlage, die es unseres Wissens am Markt gibt, sind bereits 6 Maschinen weltweit im Einsatz. Diese Maschinen können Walzen bis zu 7 m Ballenbreite, einem Walzendurchmesser von 1 m und 10 t Gewicht bearbeiten.

Im Kontrast zu der grossen Laseranlage gibt es eine kleine Maschine mit einer Ballenbreite von 1600 mm und einem Durchmesser bis max. 340 mm, die besonders für Flexoan-



Die Produktionshalle

wendungen sowie im Tiefdruck und Sicherheitsbereich eingesetzt wird.

Neben den Laseranlagen werden auch die dazu benötigten Beschichtungsanlagen, Ätzmaschinen, Reinigungssysteme und weiter ergänzende Anlagentechnik für die jeweiligen Verfahren in Vreden konstruiert und entwickelt sowie montiert, getestet und danach optimal verpackt und zum Kunden geschickt.

Die gesamte Fertigung von Maschinenteilen, Gehäusen, Spindeln etc. findet ausserhalb der Firma in näherer Umgebung der Stadt Vreden statt. Die Maschinenteile werden dann jeweils in Einzelkomponenten oder Gruppen, bereits fertig lackiert, in der Montagehalle angeliefert und nach entsprechenden Eingangskontrollen zu einer funktionsfähigen Maschine mit entsprechender Elektrosteuerung, Laser usw. montiert. Diese wird dann in Betrieb genommen, getestet und anschliessend an die Kunden in aller Welt ausgeliefert.

Zurzeit sind Maschinen, die bei der Fa. Schepers in Vreden hergestellt wurden, in 29 Ländern weltweit im Einsatz. Von der Kernmaschine, der Digilas-Anlage, befinden sich bis heute 130 Maschinen in Produktion.

Hans Georg Schepers

Steuerungsbau für einmal ganz sportlich

Am Freitag, 23. Juni 2006, nahmen fünf fussballbegeisterte Angestellte des Steuerungsbaus den Weg nach Huttwil in Angriff, um am diesjährigen «Huttwiler-Grümpturnier» teilzunehmen. Statt wie gewöhnlich im «Fürobier», zeigte sich der Steuerungsbau für einmal ganz sportlich...

Pünktlich nach Feierabend begaben sich also Rolf Hofer (Löckli), René Flückiger (Kugelblitz), Patrick Ulmann

(Glatze), Roger Marending (Gröögu), Andreas Wytttenbach (Chugufang) und der Gastspieler aus der Mechanik José Manuel Cristobal (Spanier) mit Roller und Auto zum Sportplatz Dornacker in Huttwil. Fertig angezogen begaben wir uns ein wenig zu früh auf das Spielfeld und konnten uns deshalb doch noch an einem kühlen Bier erfreuen. Als der Speaker nun endlich die ersten vier Mannschaften aufs Feld rief, darunter auch uns, Daetwylers-Pink-Management, verspürten wir nun doch ein kleines Kribbeln im Bauch.

Durch unsere geniale Mannschaftsaufstellung gelang dem Gegner, Minder Blechtech, in diesem Spiel kein einziges Tor. Dank zwei Toren nach Einwurf, wurden die ersten drei Punkte souverän sichergestellt.

Nach kurzer Pause und guter Unterstützung von Erika Lüdi (Abteilungsgrosi), kehrten wir zum zweiten Match auf das Spielfeld zurück. Wir blieben unserer Linie treu und gewannen dank Topscorer Marending und Glanzparaden von

Torwart Wytttenbach mit einem anschaulichen Resultat von 5:0. Leider hatten wir das Pech, ohne Pause, direkt ins dritte Spiel über zu gehen. Durch dieses Handicap waren natürlich alle ein wenig ausser Atem und wir konnten leider nicht mehr so brillieren wie zuvor. Zum Schluss gingen die beiden Mannschaften mit einem 1:1 unentschieden vom Platz.

Nach drei Spielen und sieben Punkten führten wir die Tabelle souverän an. Doch dieses änderte sich schlagartig in den zwei letzten Spielen. Gegen die mit Abstand besten Mannschaften, mussten wir uns chancenlos geschlagen geben. Mit sieben Punkten reichte es uns auf den verdienten dritten Schlussrang.

Die Enttäuschung hielt sich dennoch in Grenzen, da bereits die Vorfremde auf das WM-Gruppenspiel Schweiz-Südkorea aufkam. Die Schweiz spielte nicht ganz so abgeklärt und sicher wie Daetwylers-Pink-Management, aber für den Gruppensieg reichte es dennoch. Gratulation!

Andreas Wytttenbach
Roger Marending



V.l.n.r. René Flückiger, Roger Marending, Patrick Ulmann, José Manuel Cristobal, Rolf Hofer, Andreas Wytttenbach

Das Hornusserfest vor unserer Tür und: Was ist eigentlich Hornussen?

Als die ersten baulichen Massnahmen vom Eidgenössischen Hornusserfest in Bleienbach und Thörigen vor unseren Türen und Toren sichtbar wurden, wurde ich immer wieder gefragt: «Was ist eigentlich Hornussen?»

Ein Nichthornusser hatte es mir einmal wie folgt beschrieben: Ein Mann haut mit einer «Fischrute» auf einen Puck ein, der mit etwas Lehm auf eine Gartenhacke geklebt ist und ins Feld raus fliegt. Im Feld werfen andere Männer eine Schneeschaukel in die Luft um den fliegenden Puck zu stoppen.

Hornussen ist ein sportliches Spiel, welches seine Wurzeln in einer uralten Tradition hat. Das Hornussen wird, abgesehen von ein paar wenigen Ausnahmen, ausschliesslich in der Schweiz ausgeübt. An diesem Eidgenössischen Hornusserfest hatten zum wiederholten Male eine Mannschaft aus Deutschland und aus Südafrika teilgenommen. Jedoch auch in der Schweiz kennt man diese Sportart nicht in allen Landesteilen. Der Sport ist vor allem in den Regionen Bern, Solothurn, Oberaargau und Emmental beheimatet.

Eine mannschaftliche Leistung verlangt das Abtun. Hingegen beim Schlagen ist jeder Spieler auf sich



Festsieger Marco Roos

selbst angewiesen. Allein auf sich gestellt, versucht der Schlagende mit hoher Konzentration, den «Hornuss» möglichst weit ins Ries zu schlagen. Die Schlagweite wird in Punkten ausgedrückt, ab 100 Metern gibt es 1 Punkt, für weitere 10 Meter wird 1 Punkt dazugerechnet (d. h. 160 Meter = 6 Punkte). Diese Punktzahl gilt sowohl als persönliches Resultat sowie als ein Teil des Mannschaftsresultates. Jeder Spieler schlägt pro Spiel 4 Streiche, alle 4 Streiche ergeben ein Total, welches für eine Einzelrangliste zählt. Alle Einzelresultate zusammen ergeben das Mannschaftsresultat. Jeder «Hornuss» muss von der gegnerischen Mannschaft innerhalb des Spielfeldes mittels der Schindel abgetan werden. Fällt ein «Hornuss» jedoch trotzdem innerhalb des Spielfeldes, wird eine Nummer notiert. Jene Mannschaft, welche nach Ablauf des Spieles weniger Nummern entgegen nehmen musste, kann trotz allenfalls niedrigerer Punktzahl beim Schlagen, das Spielfeld als Sieger verlassen.

Gespielt werden an einem Eidgenössischen Hornusserfest insgesamt 8 Ries (1 Ries = 1 Streich) über 2 Tage. Dies ist sehr speziell, denn bei einem Meisterschaftsspiel werden nur 4 Ries gespielt und an einem Verbandsfest 6 Ries und dies immer nur an einem Tag. Es braucht also eine sehr ausgeglichene Leistung und zwei sehr gute Tage in physischer und psychischer Hinsicht, um ganz vorne mitspielen zu können. Viele Top-Hornusser mussten sich am dem Eidgenössischen Hornusserfest einen oder mehrere kurze Streiche schreiben lassen, dass sie dann in der Endabrechnung einen Spitzenplatz kostete. Schuld daran sind meistens die Nerven, die versagen. Ein Meisterschaftsspiel findet oft vor einer kleinen Zuschauerkulisse statt, hingegen ist der Zuschaueraufmarsch bei einem Eidgenössischen Hornusserfest recht gross. Wenn es um die «Wurst» geht können schon mal 500–600 Augenpaare auf den Schläger gerichtet



Ries

sein, dazu kommen noch jenste Fotografen und Fernseheteams, was wiederum nicht jeder gleich gut verdaut.

Für einen Hornusser ist das Eidgenössische Hornusserfest der Höhepunkt der vergangenen 3 Saisons, somit ist ein Eidgenössischer Kopfkranz etwas sehr Wertvolles in der Trophäensammlung eines Hornussers. Aktive Teilnehmer werden an diesem Anlass zirka 5000 gezählt, auf 268 Mannschaften verteilt.

Bei MDC gibt es 12 aktive Hornusser; es wurden folgende Resultate erzielt: Käser Gabriel, Thunstetten, 127 Pkt (K), Hügli Andreas, Heimiswil-Berg, 99 Pkt, Käsermann Andreas, Schoren, 105 Pkt, Zürcher Fritz, Graben, 123 Pkt (K), Pfister Martin, Zäziwil, 54 Pkt, Ingold Bruno, Thörigen, 121 Pkt (Z), Schneider Andreas, Seeberg, 143 Pkt (K), Friedli Michael, Seeberg, 122 Pkt (K), Flückiger Peter, Grasswil, 128 Pkt (K). (K) = Kopfkranz, (Z) = Zweitauszeichnung.

Nicht teilgenommen haben Peter Lanz, Beat Hürzeler (beide Thörigen) und Reto Gygax (Bleienbach), weil die durchführenden Gesellschaften aus organisatorischen Gründen gar nicht oder nur mit einer Mannschaft angetreten sind.

Für die Durchführung eines Hornusserfestes sind die Rieschefs unerlässlich, sie sind verantwortlich für den reibungslosen Ablauf des Spielbetriebs. Ein langjähriger Rieschef ist Peter Zimmermann aus Bleienbach.

Peter Flückiger

Motorradtour der MDC Biker 2006

Am Samstag, 1. Juli 2006, war es wieder soweit! Die Biker der MDC Max Daetwyler AG aus Bleienbach trafen sich zum 6. Mal zu ihrer jährlichen Töff-Tour. Insgesamt nahmen 12 MDC-ler mit 10 Motorrädern teil.

Die Tour führte nach Moutier via Balsthal über die schönen Juraweiden in die Ajoie nach St. Ursanne. Die Ajoie, die sich als äusserster Zipfel der nordwestlichen Schweiz hinter dem Jura Richtung Frankreich erstreckt, prägt das Gebiet mit ihren sanften Hügeln. Tief eingeschnitten dafür der Klus des Doubs. Darin malerisch eingebettet liegt das Städtchen St. Ursanne, welches an schönen Wochenenden von Tagestouristen oder eben von MDC-Motorrad-Touristen beim Mittagessen überflutet wird. Nach dem Mittagshalt im gemütlichen Restaurant ging es weiter zur



Gemütliches Beisammensein

französischen Grenze, dem Doubs entlang, auf französisches Gebiet.

Wieder zurück in der Schweiz, besichtigten wir in Réclère die grösste Tropfsteinhöhle auf Schweizerboden, unmittelbar an der schweizerisch-französischen Grenze. Hier stiegen wir in die Tiefen der Grotten ein, wo wir skurrile Gesteinsformationen und ein unterirdisches Seelein be-

staunen konnten. Dank der professionellen Führung durch die imposante Höhle erhielten wir bei konstanten 7°C Informationen über Stalaktiten und Stalagmiten. Im letzten Abschnitt der Tour über die Passwang, machten wir im Restaurant Alpenblick noch einen kurzen Halt, um dann anschliessend den Heimweg anzugehen.

Ich danke allen Beteiligten für diese wiederum gelungene Motorradausfahrt, welche die MDC-Kollegschaft auch in der Freizeit festigt. Es sollte unbedingt als Ansporn gelten, diesen Zusammenhalt auch im 2007 weiterzuführen. Weitere Mitglieder, welche diese Tradition aufrecht erhalten wollen, sind jederzeit willkommen!

Euer Tourenleiter
Kurt Schlüchter

Iron Biker

Er fährt täglich von Zuchwil mit seinem Fahrrad zur Arbeit. Ob brütende Hitze, bittere Kälte, Schneesturm oder Regen, unser Biker trotzt jedem Wetter. Täglich besteigt er sein Fahrrad am frühen Morgen um 05.15 Uhr und düst los Richtung Bleienbach. Seine 17km lange Strecke führt ihn über Derendingen, Subigen, Etziken, Aeschi, Oberönz, Bettenhausen und Thörigen. Für diese Strecke benötigt er nur eine Stunde. Bei diesem Ironman handelt es sich um unseren Arbeitskollegen Hanspeter Hager, tätig für die Linie Finishing.

Bis Januar 2005 war er Chauffeur einer unserer Firmenbusse. Nach Einstellung mehrerer Buslinien stand Hanspeter vor der Entscheidung, entweder sein Auto oder das Fahrrad zu benutzen. Da er sich schon mit dem Gedanken auseinandergesetzt hatte, einen Hometrainer anzuschaffen, entschied er sich für den Drahtesel, mit der Begründung, dass die Wahrscheinlichkeit nach einem

strengen Arbeitstag am Abend den Hintern noch auf den Hometrainer zu schwingen doch relativ gering sei. Nimmt er das Fahrrad, um zur Arbeit zu fahren, so muss er am Abend auch wieder nach Hause radeln und somit ist das Training auch schon absolviert. Zudem ist für Hanspeter auch der Umweltgedanke und die relativ hohen Kosten des Betriebs eines Autos massgebend.

«Es braucht schon etwas Überwindung, besonders wenn's mal regnet» sagt Hanspeter, «Aber es ist auch Gewöhnungssache.»

«Etwas nervig ist wenn man unterwegs mal einen Platten hat und den Reifen am Abend auch noch gleich reparieren muss um am nächsten Tag wieder zur Arbeit fahren zu können. Schwer verständlich sind da auch die originellen Überholmanöver einzelner Autofahrer.»

Auf seinen langen Fahrten geniesst Hanspeter besonders die Ruhe am frühen Morgen. Oft sieht er auch



Der Iron Biker Hanspeter Hager

Tiere wie Rehe, Hasen und Füchse (nicht so toll findet Hanspeter die Plattgefahrenen). Einen Schrecken hat ein Fuchs Hanspeter eingejagt, als er plötzlich knapp vor seinem Rad über die Strasse rannte. Die Zeit auf seinem Fahrrad nützt Hanspeter effizient aus, indem er z. B. Sprach-CD's hört und seine Englischkenntnisse perfektioniert.

Wir wünschen Hanspeter weiterhin viele erlebnisreiche und unfallfreie Fahrten.

Rolf Hofer

Das A-Team der MDC in Bleienbach

Wenn Sie jetzt an die Serie aus den 80-er Jahren denken, dann denken Sie leider falsch. Obwohl – von einem Sonderkommando haben wir schon ein bisschen was. Um uns kurz vorzustellen: Das A(ssistentinnen)-Team setzt sich wie folgt zusammen: **Claudia Arcera, Carola Gudde, Marianne Vogt, Aysun Demir, Sabine Hasler, Alessandra Scola und Britta Spickert.**

V.l.n.r. Britta Spickert, Claudia Arcera, Patrick Lauber, Alessandra Scola, Aysun Demir und Carola Gudde.



Ja, die Namensgebung war nicht leicht. Manches war zu lang, manches irgendwie anders unpassend. Der ursprüngliche Name AS-Team überlebte nicht lange, was auch logisch wird, bedenkt man die vergessene Aussprache.

Warum wurde unser Team ins Leben gerufen? Im Prinzip ging es darum, die verschiedenen, einzelnen Assistentinnenplätze effektiver zu gestalten und eine abteilungsübergreifende Plattform zu schaffen, wo ein Know-how Transfer stattfinden kann. So machten wir sechs Frauen uns auf, administrative Belange, die mehrere Abteilungen (z. B. Sales und Service) betrafen, miteinander zu organisieren. Rasch wurde klar, wie wertvoll es ist, miteinander zu arbeiten und untereinander Hilfe anzu-

bieten. Die Erfolge liessen nicht lange auf sich warten und durch das gewonnene Vertrauen wurden wir von der Konzernleitung auch mit Sonderaufgaben betraut.

Dass Teamwork nicht nur untereinander im Hauptsitz wichtig ist, haben wir bei einem Besuch bei unserer Niederlassung MDC Deutschland in Griesheim gelernt. Herr Bießmanns weibliche Crew hat uns schwer beeindruckt. An dieser Stelle nochmals ein herzliches Dankeschön für die Organisation dieses Erfahrungsaustausches, der für alle Beteiligten ein grosses Plus für die weitere Zusammenarbeit darstellt.

Unser Team hilft heute mit, das Infor CRM (Customer Relationship Management) in administrativer Hinsicht

auf Kurs zu bringen. Was als Pioniersarbeit im Service unter der Leitung von Mike Wunsch begann, soll nun auch in anderen Abteilungen gang und gäbe werden. Hier arbeiten wir natürlich eng mit der IT-Abteilung, genauer mit Patrick Lauber, zusammen, der uns tatkräftig bei unserem Vorhaben unterstützt. Des Weiteren ist unser Team Ansprechpartner, wenn es um die Überbrückung von Kapazitätsengpässen in der Administration geht (z. B. ferien- oder krankheitsbedingte Absenzen). Nein, natürlich haben wir nicht für alles eine Lösung. Und natürlich klappt auch nicht alles beim ersten Anlauf. Aber in einem Team am gleichen Strang zu ziehen, ist doch mehr als nur ein guter Anfang.

Britta Spickert

MDC-SUDOKU

Sudoku ist ein logisches Zahlenpuzzle, das sich immer grösserer Popularität erfreut. Es setzt keinerlei Vorkenntnisse voraus und ist einfach zu verstehen.

Das klassische 9-mal-9 Sudoku-Feld muss so vervollständigt werden, dass

- in jeder Zeile,
- in jeder Spalte und
- in jedem 3-mal-3 Unterquadrat (Neuner-Einheit) jede Ziffer von 1 bis 9 genau einmal auftritt.

Das Redaktionsteam wünscht Ihnen viel Spass beim Rätseln!

		5	2	8				3
					5	7		1
4								
1							4	7
3						6		
	8				4		9	
	6			4		8	7	
			5		2	1		
7	3		1					