

BWB-ANODIZETTE

Das Kundenmagazin der BWB-Gruppe – Ihr Partner für Oberflächentechnik



OBERFLÄCHENTECHNIK

DIE KONSTANTE VERÄNDERUNG

Die BWB-Gruppe ist gerüstet



Die letzten Monate hat sich die BWB-Gruppe in vielerlei Hinsicht mit den Begriffen «Veränderung» und «Konstanz» beschäftigt. Auf externe und interne Veränderungen haben wir mit konstanten Leistungen reagiert und dabei unsere Grundsätze und Ziele mit gradlinigen Führungsentscheiden beibehalten.

Inhalt

| | |
|----------------------------|----|
| Neuheiten | 3 |
| Vorstellung | 4 |
| Standort Altenrhein | 5 |
| Standort Dresden | 6 |
| Standort Niederwangen | 7 |
| Standort Schlieren | 8 |
| Standort Bätterkinden | 9 |
| Standort Büren an der Aare | 10 |
| Standort Stans | 11 |
| BWB-Kultur | 12 |

Impressum

Koordination BWB-Gruppe Thomas Betschart
Redaktion/Gestaltungskonzept
 Stier Communications AG, Weiningen, www.stier.ch
Korrektorat text control, Zürich
Druck Koprnt AG, Alpnach Dorf
Auflage deutsch 13 500, französisch 2000
Absender Gesamtleitung BWB-Gruppe, Stans-Oberdorf

Liebe Leserin, lieber Leser

Die BWB-Gruppe hat – wie die meisten Industriebetriebe – die massive Verschlechterung der allgemeinen Wirtschaftslage zu spüren bekommen: Die Umsätze sind gesunken, und es musste an einigen Standorten Kurzarbeit geleistet werden. Die Arbeit in diesem veränderten Umfeld brachte viele Neuerungen und auch grosse Herausforderungen mit sich. Es war aber klar das Ziel, die Kunden weiterhin mit gleichbleibend hoher Qualität zu bedienen sowie die Anforderungen mit Zuverlässigkeit und Zuversicht zu erfüllen. Dank einer flexiblen Mannschaft und weitsichtigen Entscheiden konnten die schwierigen Zeiten bis jetzt erfolgreich gemeistert werden, so dass wir die Situation gut im Griff haben.

Eine weitere Veränderung war die Nachfolge des Geschäftsführers Ruedi Wunderlin. Das Ziel, dass sich die massgebenden Werte und die Nachvollziehbarkeit der Entscheide nicht grundlegend ändern, war von Anfang an klar. Durch die familieninterne Nachfolge sind die Voraussetzungen für Konstanz hier sicher gegeben. Es war beeindruckend, wie ich das Vertrauen in die Führung der BWB-Gruppe erben konnte. Obwohl das wirtschaftliche Umfeld immer noch schwierig ist, sind wir für die Zukunft optimistisch. Einerseits gibt es Anzeichen, dass die Talsohle der Krise erreicht ist, andererseits haben wir in den vergangenen Monaten gesehen, dass wir fähig sind, Veränderungen als Teil des Geschäfts hinzunehmen und mit Konstanz erfolgreiche Leistungen zu erbringen. Diese Fähigkeit stimmt mich zuversichtlich. Ich bin deshalb überzeugt, dass wir für das kommende Jahr gut gerüstet sind.

Die BWB-Gruppe hat sich entschlossen, dieses Jahr anstelle der üblichen Kundengeschenke zu Weihnachten gemeinnützige Institutionen im Umfeld der einzelnen BWB-Standorte zu berücksichtigen. In diesem Sinne wünsche ich Ihnen und Ihren Angehörigen ein besinnliches Weihnachtsfest und im Jahr 2010 Gesundheit und Erfolg.

Oliver Wunderlin

Gesamtleitung der BWB-Gruppe
 oliver.wunderlin@bwb-group.com

SPEZIALISTEN IN IHREM DIENST

Unsere Erfahrung für Ihre Projekte



Unsere Erfahrung aus den Entwicklungsprojekten zusammen mit Hochschulen, Instituten und Universitäten bilden die Grundlage für umfassende Projektunterstützung durch die BWB-Gruppe.

Bei der BWB-Gruppe sind im Kerngeschäft der Anodisation und der Vorbehandlung Mitarbeitende mit langjähriger Erfahrung und viel Wissen beschäftigt. Durch das Wachstum der Gruppe wurde jedoch auch das Spezialwissen in vielen Bereichen ausserhalb der reinen Anodisation erweitert. So hat die BWB-Gruppe nun Spezialisten in Komplettfertigung, Forschung und Entwicklung, Kunststofftechnologie, im Behälterbau, in Fertigungs- und Werkstofftechnik sowie für Projekte. Vom Wissen dieser Spezialisten soll der Kunde profitieren können, indem er bei spezifischen Fragen Unterstützung durch die BWB erhält.

In den Betrieben sind Chemiker und erfahrene Laboranten zuständig für sämtliche chemischen Belange. Sie erstellen Badanalysen, optimieren die Badführung, helfen aber auch bei der Auslegung und Auswertung von Versuchsreihen. Das Wissen dieser Chemiker wird über die ganze Gruppe verbreitet, so dass alle von den Versuchen und den Optimierungen profitieren können. Darüber hinaus sind diese Labormitarbeitenden auch häufig in Projekten tätig (Kundenprojekte oder anlagen-spezifische Entwicklungsprojekte), wo ihr Fachwissen erforderlich ist.

Die Forschungsabteilung der BWB-Gruppe in Dresden betreibt werkstofftechnische und oberflächenspezifische Grundlagenforschung. Erforscht werden sowohl

spezifische Material- und Oberflächeneigenschaften wie auch die Möglichkeiten zur Steuerung derselben. Meistens werden solche Forschungsprojekte zusammen mit Hochschulen oder nationalen Laboratorien durchgeführt.

BWB hat auch Projektleiter und Spezialisten mit Fachwissen in Bearbeitung, Materialwissenschaft, Galvanotechnik, Fertigungstechnik, Kunststofftechnik, etc. Diese Fachleute verfügen aber auch über Erfahrung mit anspruchsvollen Kundenprojekten (z.B. vor- und nachgelagerte Prozesse, Design- und Kunstobjekte, Prozessauslegung).

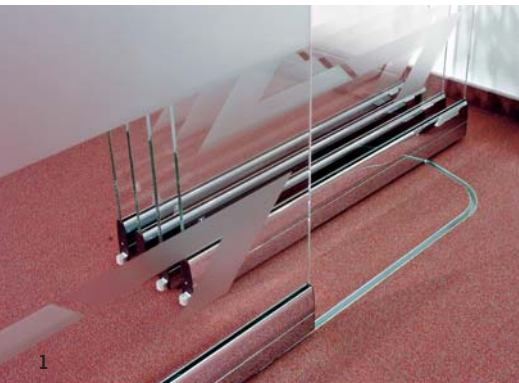
Alle diese fachspezifischen Mitarbeitenden sind bestrebt, zusammen mit dem Qualitätsleiter der BWB-Gruppe die Prozesssicherheit hochzuhalten. Sie sind mit Qualitätssystemen sowie umwelt- und arbeits-sicherheitsrelevanten Fragen vertraut, so dass sie über das Kerngeschäft der Anodisation hinaus Kompetenzen wahrnehmen. Diese Spezialisten bieten schliesslich dem Kunden den Vorteil einer fachgerechten Beratung und Bedienung.

Marc Pfenninger

Projektleiter BWB-Gruppe, Stans-Oberdorf
marc.pfenninger@bwb-group.com

EDELSTAHL-LOOK AUF ANODISIERTEM ALUMINIUM

Varianten in der Farbästhetik



Mit speziellen Schleif- und Anodisierprozessen können auf Aluminiumprofil- und -blechoberflächen chromstahlähnliche Effekte erzeugt und dabei ein paar Probleme der CrNiSt-Oberflächen eliminiert werden.

Ob der Anwender künftig von Edelstahl-Look, chromstahlähnlich, Chromstahlfinish oder CNS-Imitation spricht, ist nicht entscheidend. Generell möchte man mit diesem Anodisationsfärbefahren das edle und kühle Erscheinungsbild einer Chromstahloberfläche nachahmen oder imitieren.

Mit einer speziellen Schleiftechnik und einem dem Anodisationsprozess nachgeschalteten speziellen Färbefahren können die optisch ansprechenden Chromstahloberflächen nachgestellt werden. Dabei ist speziell bei der Bemusterung zu beachten, dass auch Chromstahloberflächen unterschiedliche Strukturen und Farbnuancen aufweisen. Somit muss der Besteller das ausgewählte und für ihn passende CrNiSt-Musterteil dem Anodiseur für die Bemusterung überlassen. So kann dieser den geeigneten Schleif- und Färbeprozess ermitteln und dem zukünftigen Auftrag verbindlich zuordnen. Anodisierte Oberflächen im Edelstahl-Look haben die genau gleichen optimalen Schichteigenschaften wie die mit anderen Färbefahren erzeugten Oxidschichten. Bauteile mit Edelstahleffekt werden in der Architektur und speziell in der Innenarchitektur eingesetzt.

Anodisiertes Aluminium mit Edelstahl-Look hat gegenüber den reinen Chromstahloberflächen Vorteile in der Optik und der Haptik. So werden Fingerabdrücke nahezu gänzlich eliminiert, und es entsteht viel weniger Aufwand für die Reinigung von Streifen und Schlieren. Auch ist der Werkstoff Aluminium um einiges einfacher mechanisch zu bearbeiten, und es gibt bei den Konstruktionen kaum Einschränkungen. Aluminium ist in der Beschaffung günstiger als Chromnickelstahl. Einzig das möglicherweise legierungs- und produktionsbedingt unterschiedliche Erscheinungsbild bei Aluminiumprofilen und -blechen ist zu beachten. Dies kann aber mit entsprechenden Anstrengungen in der mechanischen und chemischen Vorbehandlung weitgehend angepasst werden.

Für weiterreichende Informationen und Beratungen steht Ihnen unser Team gerne zur Verfügung.

Thomas Betschart

Leiter Marketing & Verkauf, Stans-Oberdorf
thomas.betschart@bwb-group.com

Bildlegenden

1 HAWA-Motus 150GV, 2 HAWA-Motus 150GV, 3 HAWA-Variotec 150GV



KLEINES AUTO GANZ GROSS

Formular-Hybrid-Team

Den Sieg nur knapp verpasst: Ein Team der ETH Zürich erzielte mit dem Rennfahrzeug «Pegasus» am Formula-Student-Rennen den zweiten Rang.

Die beste Ingenieurswertung, der erste Rang beim Beschleunigungsrennen und nur ein minimaler Rückstand im Sprintwettbewerb: Die Ausgangslage vor der Königsdisziplin am Formula-Student-Rennen in Silverstone im Juli dieses Jahres hätte für das Formula-Hybrid-Team der ETH Zürich kaum besser sein können. In der so genannten Endurance messen sich die Fahrzeuge auf einer 22 Kilometer langen Strecke sowohl zeitlich als auch bezüglich des CO₂-Ausstosses. Doch das hybridbetriebene ETH-Rennfahrzeug «Pegasus» stockte auf den letzten zwei Runden und rollte nur noch im Schrittempo über die Ziellinie: Wegen des tiefen Ladezustandes des Akkus fiel die Leistung massiv ab. Trotz des Patzers reichte es in der Kategorie der alternativen Antriebe für den guten zweiten Platz unter fünf Teams.

«Pegasus» wird parallel von je einem Benzin- und einem Elektromotor angetrieben. Letzterer wird von Lithium-Mangan-Batterien gespeist, die auch die zurückgewonnene Bremsenergie speichern. Der 400 Kilogramm

schwere Bolide verfügt über 130 PS und beschleunigt in weniger als 3,7 Sekunden auf 100 km/h. Vom Chassis bis zur Bordelektronik hat das Team alles selbständig gefertigt und montiert.

Als Sponsor des Formula-Hybrid-Teams hat BWB verschiedene Fahrzeugteile anodisiert. BWB prüfte die gut vorbereiteten Unterlagen, besprach mit den Studierenden die Zeichnungen und legte mit ihnen das am besten geeignete Anodisierverfahren fest.

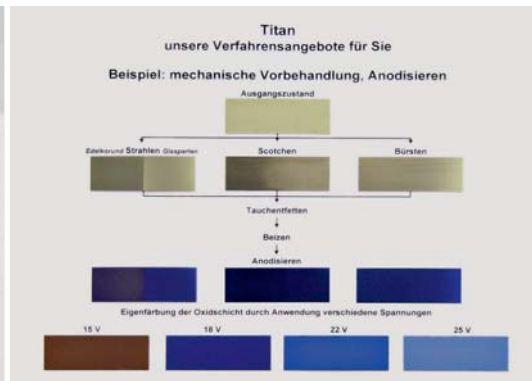
Die ETH startete dieses Jahr zum ersten Mal in der Kategorie der alternativen Antriebe. Dass das Team mit dem komplexen Hybridantrieb gleich den zweiten Rang erreichte, ist mehr als ein Achtungserfolg.

Daniel Stutz

Beratung & Verkauf, Altenrhein
daniel.stutz@bwb-group.com

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG VON TITAN

Ein Werkstoff mit Zukunft



Titan zeichnet sich durch hohe Biokompatibilität, korrosions- und chemische Beständigkeit sowie ein geringes spezifisches Gewicht bei gleichzeitig enormer Festigkeit aus.

Folgende Einsatzgebiete lassen sich daraus ableiten:

- Medizintechnik (Implantate, Instrumente)
- Luft- und Raumfahrt bzw. Tiefseetechnik (Konstruktionsbauteile, Verbindungsteile)
- Sportgeräte (Golfschläger, Fahrradrahmen)
- Schmuckindustrie (Uhren, Brillen, Piercing)
- Chemische Industrie (Behälter, Katalysatoren)
- Elektrotechnik (elektrische Widerstände)

Die Oberflächentechnik ermöglicht u. a. durch die Anodisation von Titanbauteilen eine weitere Steigerung des Gebrauchswertes: eine Erhöhung der Korrosionsbeständigkeit sowie der Biokompatibilität und die Möglichkeit der Bauteilkennzeichnung.

In Abhängigkeit von den Prozessparametern (Strom und Temperatur) sind beständige Oxidschichten realisierbar, die das Licht verschieden brechen und absorbieren können. So können dekorative Farben entstehen, die von Grün über Gelb zu Blau / Violett und Purpur / Rosa reichen. Weitere Oberflächencharakteristika sind durch geeignete mechanische Vorbehandlungen möglich, z. B. Schleifen, Polieren und Strahlen. Diese Vielfalt in der Oberflächendefinition wird seit langem von Designern geschätzt. Im Flugzeugbau der Zukunft werden immer mehr Titanbauteile zur Verbindung von Bauteilen aus Verbundwerkstoffen (z. B. CFK, GLARE oder GFK) benötigt.

Andreas Oberheidt

Fertigungsvorbereitung, Dresden
andreas.oberheidt@flugzeuggalvanik.de



TROWALISIEREN - DIE BESSERE IDEE

Firma Schlierholz Eloxal AG

Seit mehr als 20 Jahren ist die Firma GILGENTrowal erfolgreich in der Oberflächenbearbeitung tätig. Ebenso lange zählt die Firma Schlierholz Eloxal AG zu ihren treuen Kunden.

Das Trowalisieren wird als Oberflächenbearbeitung zwischen der Herstellung und der Oberflächenveredelung (Anodisieren) eingesetzt.

Was ist Trowalisieren?

Beim Trowalisieren, auch Gleitschleifen genannt, werden die Werkstücke mit den Schleifkörpern im Arbeitsbehälter in eine walzenförmige Bewegung gebracht. Wasser und die richtige Wahl der Mittel steuern dabei die Oberflächenbearbeitung. Zusammensetzung und Grösse der Schleifkörper hängen vom Metallabtrag, von der Oberflächenrauheit und vom Schleifbild ab.

Trowalisieren ist nicht nur ein bestimmtes Verfahren zur Oberflächenbearbeitung von Werkstücken, sondern bietet ein breites Spektrum an Möglichkeiten, um Oberflächen gezielt zu verändern und zu veredeln, z. B. Entgraten, Verrunden von Kanten, Reinigen, Beiten, Entrosten, Kugelpolieren oder Polieren. Dafür kommen Massen- und Einzelteile jeglicher Metalle sowie von Kunststoffen in Frage.

Wie kam es zu diesem Betrieb?

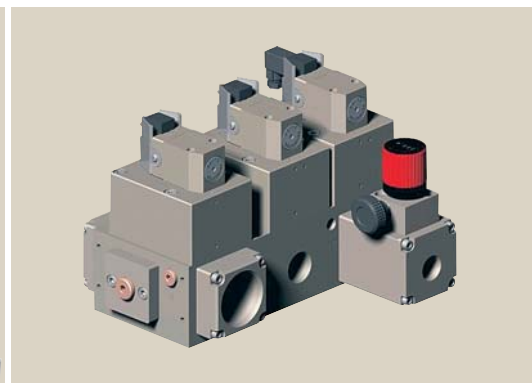
Im Jahr 1986 wurden neue Abwassergesetze erlassen. Kupferhaltiges Abwasser durfte nun nicht mehr der Kanalisation zugeführt werden. Dadurch stellte sich beim damaligen Arbeitgeber von Klaus Gilgen die Frage nach neuen Lösungen. Klaus Gilgen wagte den Schritt in die Selbständigkeit und gründete einen eigenen Betrieb, der den neuen Vorschriften entsprach. Mit der Zusage von Aufträgen des damaligen Arbeitgebers war der erste Schritt gesichert. Weil der Arbeitgeber flexible Arbeitszeiten zuließ, die sich dem Arbeitspensum anpassten, wuchs das Familienunternehmen von Jahr zu Jahr, und der Kundenstamm konnte stetig ausgebaut werden.

Michel Gilgen

Stv. Produktionsleitung / Terminposition, Niederwangen
michel.gilgen@bwb-group.com

MIT KONSEQUENZ ZUR EXZELLENZ

Innovation ist unser Weg



Die Grundlage des Schweizer Familienunternehmens Seitz legte der Gründer Eugen Seitz 1958 mit seiner Werkstatt in Wetzikon bei Zürich – am heutigen Hauptsitz.

Produktion, Qualität und Prozesse

Unser permanentes Streben nach Wertschöpfungsexzellenz ist ein wesentlicher Erfolgsfaktor. Es sichert uns langfristig und nachhaltig die Wettbewerbsfähigkeit. Konsequente Prozessorientierung, neuste Fertigungstechnologien, hervorragende Qualitätssicherung und gut ausgebildete, qualifizierte Mitarbeitende sowie professionelle Lieferanten garantieren Höchstleistungen auf Shopfloor-Stufe. Unser Qualitätsmanagement ist darauf ausgerichtet, die Ansprüche und Erwartungen unserer Kunden jederzeit vollständig zu erfüllen.

Mit unseren verschwendungsfreien, schlanken und stabilen Produktionsprozessen sowie einer gezielten Automatisierung erreichen wir die von den Kunden erwartete Effizienz und bieten Wettbewerbsfähigkeit. Auch erfassen wir laufend alle wichtigen Einsatzfaktoren mit standardisierten Methoden und legen Wert auf eine einfache, transparente Darstellung.

Im Zerspanungsprozess kommen bei Seitz Technologien zum Einsatz, die maximale Wirtschaftlichkeit und höchste Präzision garantieren. Flexibel und schnell fertigen wir wertbeständige Produkte, die an ergonomischen Arbeitsplätzen nach der One-Piece-Flow-Methode konfektioniert und montiert werden. Und das in exzellenter Schweizer Qualität, die auf Perfektion, Zuverlässigkeit und Verantwortung gründet.

Mit der BWB-Betschart AG, Betriebsstätte Schlieren, pflegt die Firma Seitz AG eine jahrelange Partnerschaft. So werden unter anderem die Komponenten für die Ventiltechnologie für gasförmige Medien emataliert und hartemataliert. Diese Qualitätsbeschichtung erhöht die Einsatzdauer der Ventilkörper massiv und unterstützt sowie gewährleistet die Funktionalität während der ganzen Lebensdauer.

Thomas Girelli
COO, Eugen Seitz AG
tgirelli@seitz.ch



FASZINIERENDE ERFOLGSGESCHICHTE

Eine Schweizer Firma im Herzen von Paris

Die erste Metrolinie in Paris wurde am 19. Juli 1900 anlässlich der Weltausstellung eröffnet. Heute benutzen täglich mehr als 5 Millionen Menschen die Metro.

Die Kaba Gilgen AG gewinnt den Grossauftrag für die Ausrüstung der Metrostationen der Linien 1 und 13 mit «PSD half-height bijou®»-Systemen.

Die Metro in Paris ist mit zurzeit 14 Linien, 212 Kilometer Gesamtlänge und mehr als 350 Stationen eines der grössten U-Bahn-Netze der Welt.

Information zu den Linien 1 und 13: Die parallel zu den Champs-Élysées geführte Linie 1 mit ihren historischen und architektonisch interessanten Stationen ist wohl die weltweit bekannteste Metro-Linie. Im Jahr 1900 wurde sie in Betrieb genommen; heute weist sie 25 Stationen mit insgesamt 54 Plattformen auf. Pro Jahr wird die Linie von insgesamt 160 Millionen Passagieren frequentiert. Die Linie 13 ist seit 1911 in Betrieb; sie weist heute 32 Stationen mit 68 Plattformen auf und wird pro Jahr von mehr als 105 Millionen Fahrgästen benutzt.

Kaba Gilgen AG

Gegründet im Jahr 1961, ist die Kaba Gilgen AG heute eine Firma der Kaba Holding AG. Sie verfügt über mehr als 500 erfahrene und hochqualifizierte Mitarbeitende,

die dem Kunden die gesamte Leistungspalette, von der Produktentwicklung bis zum langfristigen Wartungsvertrag, anbieten können.

Seit Beginn der Neunzigerjahre konzentriert sich die Firma auch auf automatische Türen für den öffentlichen Verkehr. Heute ist sie einer der weltweit führenden Hersteller und Lieferanten von PSD-Systemen. Diese Produkte bilden einen integralen Bestandteil der Total-Access-Strategie von Kaba. Die Kaba Gilgen AG verfügt über das erforderliche Know-how und über Arbeitskräfte mit der nötigen Erfahrung, um Grossprojekte auf dem Gebiet der PSD-Systeme erfolgreich zu realisieren.

Für die Anodisation in der Ausführung E6/EV1 und die anschliessende mechanische Bearbeitung der Profilsysteme vertraut die Kaba Gilgen AG auf die Kompetenz der BWB-Buchser AG. Die Profilarbeiten werden unter dem gleichen Dach mit der Doppelgehrungssäge sowie der 4- und der 5-Achsen-CNC-Bearbeitungsmaschine direkt nach der Anodisation ausgeführt.

Robert Hug

Marketing & Sales Director ADP, Kaba Gilgen AG
rhug@kgs.kaba.com

ALUMINIUM IST HART IM NEHMEN

Anodisiertes Aluminium in der Landwirtschaft



Jetzt im Herbst zur Zuckerrübenenernte begegnen sie uns wieder häufiger, die Landwirtschaftsanhänger aus anodisiertem Aluminium. Ihr Erfolgsgang begann im Jahre 1982.

Wo anders als im wichtigsten Gemüseanbaubereich der Schweiz, im Seeland, hätte diese Idee verwirklicht werden können! Die Firma Walter Marolf AG aus Finsterhennen entwickelte mit dem Ziel einer Gewichtsreduktion diese Anhänger. Die 18-Tonnen-Anhänger von Marolf weisen ein um 1 bis 1,5 Tonnen geringeres Nettogewicht auf als diejenigen der Konkurrenz.

Die Herstellung von Landwirtschaftsanhängern ist aber nur ein Teilbereich der Firma Marolf. Mit 30 Mitarbeitenden fertigt sie Fahrzeuge für Forstwirtschaft und Industrie, Aufbauten für LKW und Anhänger, Kipp-Plattformen für LKW und Eisenbahnwagen, Förderanlagen für die Beton- und Stahlindustrie sowie den allgemeinen Anlage- und Maschinenbau. Ein weiteres Marktsegment ist die Anfertigung von Spezialanhängern aller Art nach Wunsch des Kunden.

Einzig die Landwirtschaftsanhänger werden aus Aluminium gefertigt. Die ersten hundert wurden im Jahr 1982 noch aus rohem Aluminium hergestellt. Es stellte sich jedoch schnell heraus, dass dies nicht die beste Lösung war. Durch Dünger und Mist verfärbten sich die Anhänger zu hässlichen Fahrzeugen.

Damals entstand der erste Kontakt zu der Büro AG. Bald war die ideale Lösung gefunden: Die Profile wurden fortan in Büren an der Aare anodisiert. Seither sind die Anhänger aus anodisiertem Aluminium ein Markenzeichen der Walter Marolf AG, das auf vielen Landwirtschaftsbetrieben anzutreffen ist.

Wurden früher 500 bis 600 Anhänger pro Jahr hergestellt, sind es heute noch 150. Ein Grund dafür dürfte die Zunahme des Ladegewichts pro Anhänger sein. Konnten in den ersten Jahren 10 m³ geladen werden, hat sich das Ladevolumen mittlerweile verdoppelt, und es werden nur noch Anhänger für 20 m³ hergestellt.

Die langjährige, gute Zusammenarbeit zwischen der Walter Marolf AG und der Büro AG dauert bis heute an. Das gegenseitige Vertrauen hat sich weiterentwickelt und zu Gegengeschäften geführt. So stellt die Walter Marolf AG heute für die Büro AG einen Grossteil der von dieser Firma benötigten Einspannvorrichtungen her.

Jürg Schertenleib

Kaufmännischer Leiter, Büren an der Aare
juerg.schertenleib@bwb-group.com



ALGRA AG

Eine beschilderte Erfolgsgeschichte

Die ALuminium GRaphics AG, kurz ALGRA, entstand im Jahr 1959, nachdem Dr. Max Schenk ein Verfahren entwickelt hatte, das auf dem Gebiet der lichteichten Aluminiumschilder bahnbrechend wurde.

Heute, 50 Jahre später – inzwischen hat Dieter Matter das Zepter übernommen – darf ALGRA mit Stolz auf eine Erfolgsgeschichte zurückblicken. Aus dem einst für die Herstellung von Schildern aus eloxiertem Aluminium spezialisierten Betrieb ist ein modernes, strategisch operierendes Technologieunternehmen für Schilder und Fronten sowie hochwertige Eingabesysteme geworden.

Seit Anbeginn entwickelt und produziert ALGRA ihre eigenen Farben für den Druck auf die Oxidschicht von Aluminium. Diese Farben zeichnen sich durch hohe Brillanz, Intensität und Beständigkeit aus. Dank konstanter Weiterentwicklung und Forschung für kundenorientierte Lösungen gehört ALGRA heute in der Branche weltweit zu den führenden Unternehmen.

50 Jahre ALGRA

Als offizieller Ausstellungspartner des Verkehrshauses der Schweiz, das dieses Jahr ebenfalls sein 50-jähriges Bestehen feiern darf, genoss ALGRA das Privileg, ihren Jubiläumsanlass am 2. September 2009 in der neu erbauten Halle Strassenverkehr durchführen zu können.

In dieser Halle befindet sich die mit ALGRA-Elementen erbaute Themeninsel «Sicherheit». Die dazu verwendeten anodisierten und geschliffenen Aluminiumplatten stammen von BWB und weisen eine Gesamtfläche von rund 174 m² auf, wovon 63 m² mit dem Dynaprint-Verfahren von ALGRA bedruckt worden sind.

Die Zusammenarbeit mit BWB

«Auf BWB ist Verlass», sagt Dieter Matter, der CEO der ALGRA AG. «Während all den acht Jahren der Zusammenarbeit hat sich BWB stets als äusserst kompetenter Partner bewährt. Termingerechte Lieferungen und ein hohes Mass an Flexibilität zeichnen das Unternehmen aus.»

Annja Pfänder

Management Assistant & Marketing, ALGRA AG
a.pfaender@algra.ch

DIE BWB-GRUPPE FEIERT GEMEINSAM

Ein Schlüsselerlebnis der besonderen Art



Erstmals in der Geschichte der BWB-Gruppe trafen sich alle Mitarbeitenden zu einem gemeinsamen Festanlass. Rund 400 Personen erlebten in Zürich und in Glattfelden ein einmaliges und eindrückliches Fest.

Die Übergabe der Gesamtverantwortung der BWB-Gruppe von Ruedi Wunderlin an Oliver Wunderlin per 30. Juni 2009 fand im Beisein der Mitarbeitenden aller BWB-Betriebe statt. Rund 400 der 480 Mitarbeitenden nahmen mit Bussen den Weg von den einzelnen Standorten nach Zürich unter die Räder. Bei schönstem Sonnenschein durften wir im Lake Side direkt am See ein opulentes Apérobuffet geniessen. Besonders eindrücklich war die grandiose Aussicht über den Zürichsee auf die Alpen. Dies natürlich speziell für unsere Kolleginnen und Kollegen aus Dresden, von denen die meisten zum ersten Mal in der Schweiz weilten.

Nach zwei genussvollen Stunden hiess es wieder in die Busse einsteigen, und wir verschoben uns nach Glattfelden. In einer ehemaligen Fahrzeughalle für LKW und Postautos fanden wir einen Eventraum der Extraklasse vor. Alles war im Stil von «Chicago 1929» eingerichtet, und selbst die Kellnerinnen und Kellner waren stilgerecht gekleidet. Es gab ein feines, reiches Speise- und Getränkebuffet und dazu musikalische Unterhaltung. Zwischendurch konnte man sein Glück auch bei einem Geschicklichkeitsspiel, beim Blackjack oder beim Roulette versuchen.

Der eigentliche Höhepunkt waren aber die eindrückliche Verabschiedung von Ruedi Wunderlin als gesamtverantwortlichem Geschäftsleiter und die «Schlüsselübergabe» an seinen Sohn Oliver. Während 20 Jahren und drei Monaten hatte Ruedi Wunderlin die Geschicke und die Entwicklung der BWB-Gruppe massgeblich geleitet und gefördert. Alle Mitarbeitenden dankten und gratulierten Ruedi mit einer Standing Ovation für seinen menschlichen Führungsstil und die vielen Erfolge. Auch wünschten sie ihm für den neuen Lebensabschnitt viel Gesundheit, Zufriedenheit und noch viele eindrückliche Momente. Oliver Wunderlin wünschen wir eine ebenso erfolgreiche Zukunft und Befriedigung als neuem Gesamtleiter.

Thomas Betschart

Leiter Marketing & Verkauf, Stans-Oberdorf
thomas.betschart@bwb-group.com