

■ Der verantwortliche Produktmanager, in diesem Fall Daniel Gasser, fährt hin, um das Vorbild zu fotografieren und vorab definierte Messpunkte aufzunehmen. Dabei entstehen je nach Vorbild 100 bis 300 Fotos und ebenso viele Messungen. Im Idealfall (meistens aber leider eben nicht) gibt es vom Hersteller des Originals noch bemausste Pläne, aber auch diese werden am Objekt nachgemessen und überprüft.

■ Alle Informationen, Masse und Fotos werden in einem ersten Dossier zusammengefasst und zum Modellhersteller nach China geschickt.

■ Dort entsteht nach den nun vorhandenen Daten und Fakten eine CAD-Zeichnung im 3-D-Format. Diese geht zurück in die Schweiz, wo eine eingehende Überprüfung stattfindet. Nach eventuellen Korrekturen gehen die Unterlagen zurück nach China.

■ Auf Basis der CAD-Zeichnung wird ein erstes Modell im Massstab 1:87 im 3-D-Druck-Verfahren erstellt. Dieses Modell besteht aus ebenso vielen Teilen wie die spätere endgültige Modellausführung.

■ Zurück bei ARWICO in der Schweiz wird dieses 3-D-Modell begutachtet, vermessen und das Erscheinungsbild im Vieraugenprinzip festgestellt. So kann dieser 3-D-Rohling gut und gerne zwei- bis dreimal zwischen der Schweiz und China hin- und hergehen, bis alles passt. Dann erfolgt die endgültige Freigabe zum Formenbau.

■ Die Formen entstehen in China durch funkenerosives Bearbeiten bzw. Abtragen. In der sehr zeitintensiven Phase des Formenbaus werden aufgrund technischer Vorgaben laufend Änderungen vorgenommen. Zum Beispiel lassen sich gewisse Teile aufgrund der Form beim Abspritzen nicht schön aus der Form lösen, oder die Grösse der Teile verursacht Verzug und Un-



Das aktuelle Modell des Saurer D330 (Art.-Nr. 85.002305) inmitten der rohen Spritzlinge.

genauigkeiten bei der Teileproduktion. Hier müssen immer schnell Lösungen gefunden werden, damit der festgelegte Produktionsplan eingehalten werden kann. Aus den endgültigen Spritzformen, die in diesem Stadium nur noch schwerlich zu korrigieren sind, werden die ersten Rohlinge gespritzt, die dann zu einem ersten Modell zusammengefügt werden.

■ Sie ahnen es vermutlich schon: Richtig, das erste Ergebnis aus der Form geht zur Begutachtung in die Schweiz.

■ Sind die strengen Kriterien erfüllt, erfolgt das «Go» für einige lackierte Vorseienmuster, die nach ihrer Fertigstellung wieder in der Schweiz eingehend und aufmerksam gecheckt werden. Fühlen sich die vier Augen in Ettingen geschmeichelt, erfolgt die Freigabe der gesamten vertraglich festgelegten Serie in China.

■ Dort werden die Modelle gefertigt, lackiert, nach Vorgabe bedruckt und in der Regel komplett zusammengebaut. Zurüstk- teile werden den Kunden nur in wenigen

nachvollziehbaren Einzelfällen zugemutet, zum Beispiel die MG bei den Panzermodellen, die beim Original für den Bahntransport abgenommen werden müssen.

■ Per Schiff, in grosse Container verladen, schwimmen die fertigen und bereits sehnlichst in der Schweiz erwarteten Modelle über den grossen Teich.

■ Bis zu diesem Punkt sind 12 bis 16 Monate vergangen. Unzählige Stunden an Manpower sowie nicht unerhebliche Investitionen wurden aufgewendet. Dies alles, um uns Modellbauern eine Freude zu bereiten, Betriebskosten zu decken, Steuern und Versicherungen zu bezahlen sowie Löhne und Gehälter in China und in der Schweiz zu begleichen. Kosten, die in der Regel einfach von aussen kommen, ohne wirklich beeinflusst werden zu können. Wir sollten uns dies vielleicht einmal ins eigene Sichtfeld rücken, wenn wir an der Kasse unseres Fachhändlers stehen und uns der vermeintlich hohe Preis eines Modells auffällt.

Manfred Merz



Ein erstes Modell aus schwarzem Kunststoff dient zum Testen der Formen.



Der lackierte Prototyp dient der endgültigen Freigabe der kompletten Serie.