

M A R K E N Z E I C H E N

Es ist blau, hat eine ovale Form, wiegt gerade mal knapp 19 Gramm und trägt die stilisierte Unterschrift von Henry Ford I. Was ist das? Richtig, die berühmte Ford-Pflaume, wie sie weltweit an Bug und Heck eines jeden Ford glänzt, seit dem Jahr 1974 auch wieder auf denen aus Deutschland.

Das Markenzeichen wird nicht von Ford selbst gefertigt. Das tun spezielle Zulieferer. In Deutschland sind's zwei: WEGU in Kassel und Wafer in Augsburg. Beide zusammen liefern jedes Jahr über zwei Millionen Embleme für die über eine Million Ford-Fahrzeuge, die jeweils von Januar bis Dezember von den Bändern rollen. Werfen wir einmal einen Blick hinter die Kulissen der „Pflaumen-Ernte“ – bei WEGU in Kassel!

Der Betrieb im Stadtteil Bettenhausen arbeitet schon seit Jahrzehnten mit Ford zusammen. Seit 1989 ist die WEGU (Werler Gummi- und Kunststoffwerke), auch als Walter Dräbing KG bekannt, mit dem Qualitäts-Oscar von Ford, dem „Q1“, ausgezeichnet und liefert außer den blauen Ovalen u. a. Radblenden, Federelemente und Gummiteile für die Fahrzeugproduktion sowie Schmutzfänger, Gummimatten und Warndreiecke an den Bereich Teile und Zubehör.

Doch bleiben wir in der Dräbing'schen „Obstplantage“, beobachten die sechs Arbeitsgänge bis zur vollen Reife der blauen Frucht.

Erste Station: die Spritzgießmaschine. Hier zischt, faucht und rattert es. Mitten drin Therese Goldberg, die „Pilotin“ der Anlage. Zunächst wird glasklares Granulat. Makralon von Bayer, in einem Ofen auf über 100 Grad vorgewärmt, dann in der Maschine auf ca. 300 Grad erhitzt und in Formen injiziert. Innerhalb von 40 Sekunden erstarrt das Ma-

Pflaumen-Ernte



Aus farblosem Granulat wird nach und nach das in aller Welt berühmte Markenzeichen: blau, chromblitzend und mit dem Schriftzug von Henry Ford I.

terial, Ovale klackern auf den Tisch – schon als typisches Markenzeichen zu erkennen – mit Schriftzug, aber immer noch ohne Farbe. Der Anguß wird abgefräst. Therese Goldberg prüft die Qualität: die Guten ins Töpfchen (eine Palette), die wenigen Schlechten ins Kröpfchen (eine Mühle, die daraus wieder Granulat mahlt). Und ab geht's zur nächsten Abteilung: die Druckerei.

Hier bekommt das Oval sein fruchtiges Blau – in einer Tampon-Bedruckungsanlage. Zunächst wird ein Klischee mit mehreren Ford-Emblemen mit Farbe bestrichen. Wäh-

Die Herstellung der Fordpflaume

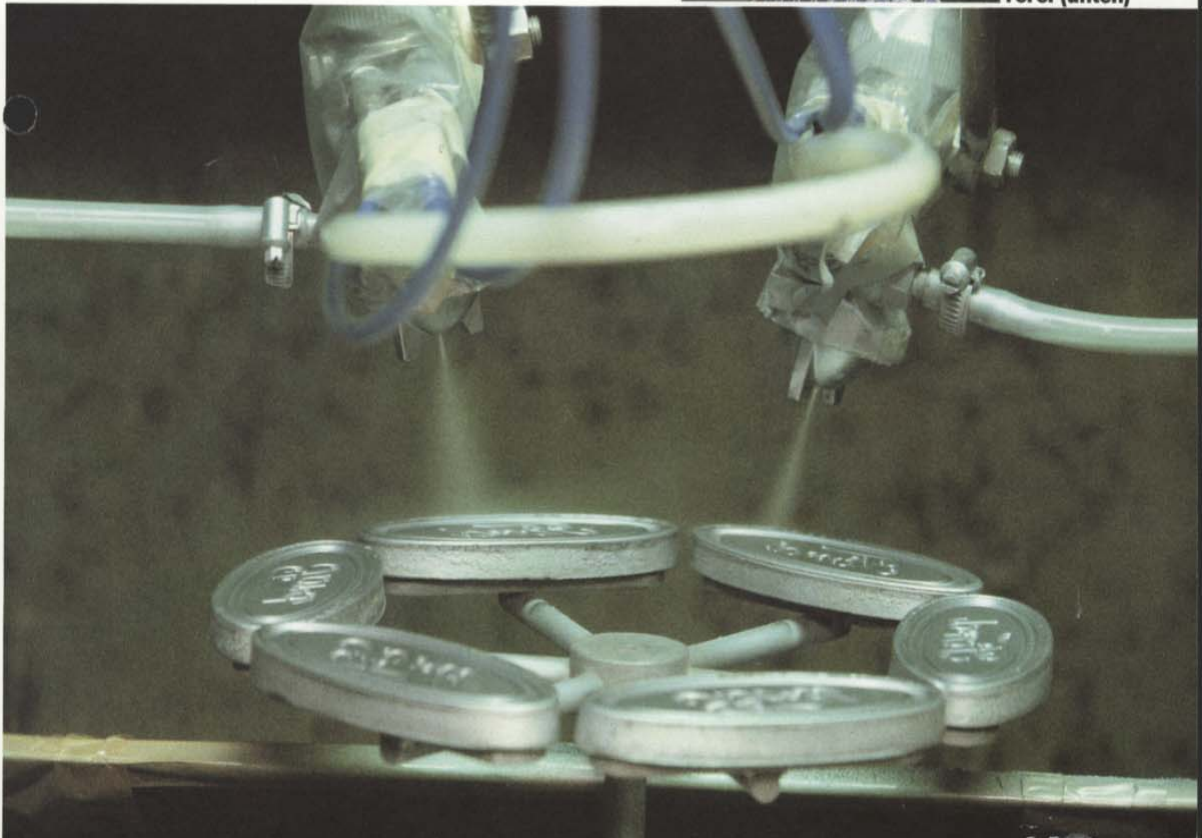


Vier auf einen Streich: In der Tamponbedruckungsanlage wird das Ford-Blau auf die Rück-

seite der Ovale gedruckt (oben). Über Nacht härten sie auf Paletten vollständig aus (r)



Nach dem Verspiegeln folgt die Versiegelung der Rückseite des Ovals in der Lackiererei (unten)



Die Herstellung der Fordpflaume



Auf einem speziellen Drehgestell (unten) werden die Ford-Embleme auf Hochglanz poliert



Jeweils 570 Ford-Ovale werden in einen Vakuumverdampfungs-Ofen geschoben (links) und darin mit einem hauchdünnen Aluminiumnebel verspiegelt

