

BWB-ANODIZETTE

Das Kundenmagazin der BWB-Gruppe – Ihr Partner für Oberflächentechnik



OBERFLÄCHENTECHNIK

WIR GEHEN MIT DER ZEIT

Die BWB-Gruppe passt sich dem Marktumfeld an



Dieses Jahr bescherte der BWB-Gruppe – wie der Weltwirtschaft – ein Wechselbad der Ereignisse. Hochs und Tiefs, Fortschritte und Rückschläge prägten 2010.

Inhalt

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

Liebe Leserin, lieber Leser

Die Schweizer Exportwirtschaft zieht wieder an. Doch die Krise hat ihre Spuren hinterlassen. Das Geschäftsleben ist extrem schnelllebig geworden. Kunden wie Lieferanten arbeiten mit reduzierten Kapazitäten und ohne puffernde Lager. Reaktions- und Bearbeitungszeiten sind noch wichtiger geworden, um den Markt bedienen zu können.

Die BWB hat auf die kritische Situation nicht mit der Reduktion von Mitarbeitenden reagiert, sondern mit der Einführung einer flexibleren und effizienteren Arbeitskultur. So sind wir nun in der Lage, das aufkommende Arbeitsvolumen zu bearbeiten, vor allem aber haben wir die Firmenkultur weiterentwickelt, um den neuen Marktbedürfnissen gerecht zu werden.

Ob hohe oder tiefe Auslastung, die Qualitätsansprüche werden steigen, die Märkte werden volatil und globaler. Dies kommt uns entgegen, und wir sind stolz darauf, einen zukunftsorientierten Umgang damit gefunden zu haben. Wir sind auch in Zukunft für Sie da!

Jetzt legen wir noch einen Schlussspurt hin und geniessen dann die wohlverdienten Festtage. Schöne Festtage wünschen wir auch Ihnen und Ihren Familienangehörigen von ganzem Herzen.

Oliver Wunderlin, Dipl.-Ing. ETH

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

Impressum

Koordination BWB-Gruppe Thomas Betschart

Redaktion/Gestaltungskonzept

Stier Communications AG, Weiningen, www.stier.ch

Korrektorat Text Control, Zürich

Druck Koprind AG, Alpnach Dorf

Auflage deutsch 13 000, französisch 2000

Absender Gesamtleitung BWB-Gruppe, Stans-Oberdorf

B.W.B. SURFACE TECHNOLOGY S.R.L.

Unser Neues Werk in Rumänien



Die BWB-Gruppe geht nach Osteuropa: Gemeinsam mit der Premium Aerotec GmbH baut die BWB ein Werk in Braşov, Rumänien.

Die Premium Aerotec GmbH (PAG) ist eine Tochter des europäischen Luft-, Raumfahrt- und Rüstungskonzerns EADS (Airbus, Eurocopter etc.) und stellt Strukturteile sowie weitere Bauteile für Flugzeuge her. Im Zuge der EU-Erweiterung entschied sich die PAG, zusätzliche Teile in Rumänien zu fertigen. Nehlsen-BWB ist bereits jetzt kompetenter Partner und der grösste externe Beschichter der PAG. Daher kam die Anfrage, ob die BWB die Oberflächenbehandlung der neuen Teile direkt vor Ort übernehmen könne. Die Teile werden mit dem neuen, Chrom-VI-freien TSA-Verfahren (siehe nächste Seite) beschichtet und anschliessend lackiert. Auch die Rissprüfung wird vom Oberflächenspezialisten BWB durchgeführt.

Das neue Werk wird vor allem auf die Behandlung von Aerospace-Teilen ausgelegt und aufgrund der hohen Qualitätsanforderungen mit Anodisations-, Lack-, und Rissprüfanlagen der neuesten Generation ausgestattet. Auch bezüglich Abwasserbehandlung, Energie, Luft und Wasser werden neueste Konzepte und Komponenten verwendet. Wir sind stolz, dass wir die vielleicht modernste und am besten ausgestattete Infrastruktur in diesem Bereich aufbauen und in Betrieb nehmen

dürfen. Die Erfahrungen, die wir dabei sammeln, helfen uns, in Sachen Oberflächentechnik auch weiterhin ganz vorne dabei zu sein.

Bis Ende Oktober ist die Produktionshalle samt Büros erstellt worden, seit November werden nun die Anlagen eingebaut. Es wurde auch schon früh begonnen, Personal in Braşov zu rekrutieren, so dass die Mitarbeitenden rechtzeitig geschult werden können und beim Start der Anlagentests die Prozesse und Abläufe bereits verinnerlicht sind. Parallel dazu werden auch die Administration und das Qualitätssystem (Zulassung Airbus) aufgebaut, um beim Mitte 2011 geplanten Start der Produktion auf allen Ebenen bereit zu sein.

Der Aufbau und der Betrieb des neuen Werks werden von Dresden aus koordiniert und unterstützt. So ist ein Mitarbeiter aus Dresden während des Aufbaus permanent vor Ort, und auch die Geschäftsleitung besteht aus dem Dresdner Management.

Marc Pfenninger, Dipl.-Ing. ETH

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

DAS TSA-VERFAHREN

Neues Anodisierverfahren für die Luftfahrtindustrie



Das bisher standardmässige Chromsäureverfahren für die Luftfahrtindustrie wird mittelfristig durch das chromfreie TSA-Anodisierungsverfahren abgelöst.

Das TSA-Verfahren (**T**artaric Acid-**S**ulphuric Acid **A**nodising) ist die Ersatzvariante für das besonders in der Luftfahrt häufig angewendete Chromsäure-Anodisieren (CAA). Das CAA-Verfahren enthält Chromate, die insbesondere in den neuen EU-Richtlinien geächtet sind und langfristig vom Markt verschwinden sollen. Als überlegenden Vorteil des neuen TSA-Verfahrens beschreiben die Entwickler jene Schichteigenschaften, die mit den bekannten Vorteilen der CAA-Schichten wie ausserordentliche Korrosionsbeständigkeit, gleichmässige Verteilung und Elastizität. Die TSA-Schichten eignen sich für Applikationen von Lacken, nicht jedoch für Klebungen. Die positiven Schichteigenschaften sind verbunden mit den für die Umwelt nahezu unbedenklichen Produktionsparametern.

Die Führung einer TSA-Anodisationsanlage erfordert aufgrund der chemikalischen Eigenschaften der weinsäurehaltigen Elektrolyten eine strikte Trennung von anderen Prozessen, insbesondere auch im Hinblick auf die Spülwasserbehandlung. Die Weinsäuregemische in den Prozessbädern und noch viel kritischer die

verdünnten, weinsäurehaltigen Spülwässer bilden eine optimale Ernährungsgrundlage für biologische Verunreinigungen, wie zum Beispiel Pilze und Algen. Um solchen störenden Verunreinigungen zu begegnen, müssen sämtliche Anlagebauteile (Prozess- und Spülwässer, Abwasseraufbereitung und Verrohrungen) mit einem sehr hohen Aufwand vollständig und andauernd während 24 Stunden am Tag mit UV-Licht beleuchtet und mit speziellen Filtereinheiten filtriert werden.

Bei der Flugzeug-Galvanik Dresden wird das TSA-Verfahren auf Kundenwunsch in einer Technikumsanlage realisiert und vom Endkunden Airbus qualifiziert. Das zur Verfügung stehende Beschichtungsfenster wird 1500 x 600 x 500 mm gross sein. Zusätzlich wird im nächsten Jahr eine vollautomatische TSA-Anlage mit einem Warenfenster von 3000 x 1500 x 800 mm Grösse am neuen Standort Braşov, Rumänien, errichtet.

Stefan Kaßner, Dipl.-Ing. (TU)

Technischer Leiter, Dresden
stefan.kassner@bwb-group.com



DIE BWB ALS ANBIETER VON GESAMTLÖSUNGEN

Alles aus einer Hand und ohne Mehraufwand

Mit den erweiterten Dienstleistungen der BWB-Gruppe für Oberflächentechnik können Kosten, Zeit und Fehlerquellen reduziert werden.

Wie sich diese Überschrift in der Praxis bewahrheitet, zeigt folgendes Praxisbeispiel auf. Wie schon in einer früheren Ausgabe der «Anodizette» berichtet, darf die BWB-Altentrhein AG für die Pilatus Flugzeugwerke in Stans unter anderem Teile für die Flugzeuge PC12 und PC21 chromsauer anodisieren. Gemäss Spezifikationen müssen diese Bauteile in einer definierten, kurzen Zeitspanne mit einem Primer grundiert werden.

Die schweizerischen Betriebe der BWB-Gruppe besitzen keine In-Haus-Lackiererei, und da sich wegen der kurzen Zeit zwischen der Anodisation und der Lackierung lange Transportwege nicht eignen, ist ein verlässlicher Partner in der Nähe von entscheidender Bedeutung. Die Firma Grass AG, Nass-Pulverbeschichtung, mit ihren Werken in Gossau und Altentrhein bietet sich für diese anspruchsvollen Lackierarbeiten an. Der BWB-Betrieb in Altentrhein sowie die Grass-Betriebe in Altentrhein und Gossau wurden vom Endkunden Pilatus Flugzeugwerke AG gemäss den Luftfahrtnormen zertifiziert. Dank der kurzen Wege für den Warenfluss und für die Kommunikation kann mit dieser direkten Auftragsabwicklung

unter der Regie der BWB ohne aufwändige Verpackung und andere verkaufspraiserhöhende Umstände dem Endkunden ein Qualitätserzeugnis termingerecht abgeliefert werden.

Nicht nur mit anschliessenden Lackierungen wie in diesem Beispiel, sondern auch in anderen Fällen der «verlängerten Werkbank» vertraut die BWB auf die Kompetenzen ihrer Partner und Kunden und nutzt die Synergien für ein erweitertes Dienstleistungsangebot zur gesamtheitlichen Erfüllung der Kundenanforderungen.

Die Vorteile und der Kundennutzen sind klar erkennbar:

- ein Ansprechpartner – klare Verantwortung
- minimaler Logistikaufwand – weniger Verpackungs- und Transportkosten
- gebündelte Kompetenzen – gesicherte Qualität

Daniel Stutz

Beratung und Verkauf, Altentrhein
 daniel.stutz@bwb-group.com

VORWÄRTS IN DIE VERGANGENHEIT

Wie der Eiskernbohrer die Vergangenheit in die Gegenwart bringt



Die Gebrüder Dieter und Felix Stampfli von der icedrill.ch AG haben mit ihrem Eiskernbohrer und der dazu entwickelten Infrastruktur einen neuen Systemsstandard geschaffen.

Bei seiner Lizentiatsarbeit in Chemie erkannte Felix Stampfli, dass die damaligen Eiskernbohrsysteme mit technischen Unzulänglichkeiten behaftet, zu schwer und vor allem zu kompliziert waren. Daher fingen die beiden Brüder Felix und Dieter Stampfli selber an zu tüfteln und zu entwickeln. So entstand der jetzige Eiskernbohrer der icedrill.ch, der sich durch ausgeklügelte Funktionalität, einzigartig einfache Handhabung und eine hohe Betriebssicherheit auszeichnet. Ergänzt wird das Bohrsystem mit dem speziell entwickelten Zelt, das durch einen schnellen und «narrensicheren» Aufbau sowie eine sichere und stabile Konstruktion überzeugt. Wichtig ist der Umstand, dass das ganze Bohrsystem vom Zelt umhüllt ist. Dieses ist dadurch etwas höher als andere Zelte, bietet aber ausgezeichneten Schutz vor Wind und eisigen Temperaturen. Dennoch sind das Bohrsystem und das Zelt so konstruiert und zu Einheiten von maximal 28 kg verpackt, dass alles auch unter schwierigen alpinistischen Bedingungen mit vernünftigen Traglasten oder mit dem Heli transportiert werden kann.

Die Eiskerne auf verschiedenen Höhen der Hochgebirgsgletscher widerspiegeln die Zusammensetzung der Atmosphäre während verschiedenen Zeitabschnitten in der Vergangenheit. Die Gruppe «Surface Chemistry» des Paul Scherrer Institutes (PSI) erforscht und analysiert diese Eiskerne mit spektroskopischen und chromatographischen Methoden. Mit diesen Erkenntnissen kann sie das Paläoklima rekonstruieren und gewinnt ein grundlegendes Verständnis von den oberflächenchemischen Prozessen der Atmosphäre in vergangener Zeit.

Das Bohrsystem, bestehend aus Fräser, Bohrrohr und Spannrohr, wird von der BWB emataliert. Die speziellen Eigenschaften der Ematalbeschichtung ermöglichen eine hohe Betriebssicherheit im Bohrbetrieb weitab der Zivilisation auf dem Gletscher. Und last, but not least: Auch die Zeltstangen werden bei der BWB anodisiert.

Weitere Informationen unter www.icedrill.ch

Beat Weber

Produktionsleiter, Schlieren
beat.weber@bwb-group.com



UHRENFABRIK WITTEW BÄR AG, GWATT

Ein Kleinunternehmen gibt den Takt an

Die Uhrenfabrik Wittwer Bär AG wurde 1924 von Adolf Bär gegründet und entwickelte sich zu einem weltweit tätigen Unternehmen. Sie ist heute noch in Familienbesitz.

Die Uhrenmanufaktur in Gwatt bei Thun kreierte und fertigt Werbeuhren für die Aussen- wie die Innenanwendung. Dabei werden Design und Variationen der Kundenoriginale aller namhaften Uhrenmanufakturen aus der Schweiz und auch aus dem Ausland übernommen und nachgestellt. Dabei spielt es keine Rolle, ob die Losgrösse 1 oder 100 ist. Natürlich werden je nach Original selbststrichende Uhrwerke oder Impulswerke in die Uhrengehäuse eingebaut, so dass der Uhrengang eines mechanischen oder eines Quarzwerks originalgetreu dargestellt wird.

Den grössten Teil der mechanischen und der Montagearbeiten bei der Herstellung der Uhrengehäuse tätigen die rund 35 Mitarbeitenden selber. Einzig Rohgussarbeiten und Oberflächenveredelungen lässt die Gwatter Uhrenfabrik extern ausführen. Für die Aluminiumveredelung werden seit Jahren die Dienstleistungen der BWB-Buchser AG und der Schlierholz Eloxal AG in Anspruch genommen. Aus Kapazitätsgründen darf die Abteilung Profilmontage der BWB-Buchser AG für

einen Grossauftrag als weiteren Wertschöpfungsschritt Profilstangen auf den Profilmontagecentern zuschneiden und bearbeiten. Anschliessend werden die Profilmontagestücke sauber geschliffen und gebürstet sowie farblos anodisiert. Die konfektionierten Aluminiumprofile mit den ebenfalls anodisierten Rahmen- und Frontblechen werden anschliessend in Gwatt zu Uhrenkorpusen zusammengestellt. Diese beinhalten das Uhrenlogo des entsprechenden Kunden und ein Zifferblatt mit Uhrwerk. Diese können einseitig sein für die Wandmontage oder auch beidseitig für die Freimontage, zum Beispiel über dem Eingang zum Uhrengeschäft.

Die verantwortlichen Partner bei der Uhrenfabrik Wittwer Bär AG schätzen die Qualität der Bearbeitung und der Oberflächenveredelung sowie den Service «Alles aus einer Hand» der BWB-Buchser AG.

Marc Buchser

Kaufmännischer Leiter, Bätterkinden
marc.buchser@bwb-group.com

«UPGRADE» VON AEROSTAR COCKPIT PANELS

Ästhetik und Sicherheit verbunden mit anodisiertem Aluminium



Thomas Zumbrunn schuf mit Akribie und grossem Können den Ersatz für das gealterte Instrumentenpanel in seinem Aerostar.

In den 1960er Jahren entwickelte und konstruierte Ted Smith den «Aerostar», der von einem oder zwei Piloten geflogen werden kann. Die letzten Typen wurden im Jahr 1984 produziert. Der Aerostar ist ein sechssitziges Businessflugzeug (ein Pilot und fünf Passagiere oder zwei Piloten und vier Passagiere) und verfügt über eine Druckkabine. Darum beträgt die maximale Einsatzhöhe 8000 m ü. M. Noch heute ist der Aerostar das schnellste kolbenangetriebene zweimotorige Flugzeug mit einer hohen Effizienz und ausgezeichneten Flugleistungen. Die Eigengeschwindigkeit (wahre Geschwindigkeit gegenüber der Umgebungsluft) beträgt 240 bis 280 Knoten, das entspricht rund 440 bis 520 km/h.

Nach gut 25 Einsatzjahren stellen sich natürlich Abnutzungserscheinungen ein, zum Beispiel auf den Instrumentenpanels und den Konsolen. In den 80er Jahren wurden im unteren Cockpitbereich Kunststoffpanels mit eingefärbten Bezeichnungen eingesetzt. Wie auf diesem Bild zu sehen ist, sind die Bezeichnungen zum Teil nicht mehr oder schlecht lesbar. Jedes in Betrieb stehende Flugzeug weltweit wird mindestens einmal pro Jahr durch die entsprechende Aufsichtsbehörde (in der Schweiz das BAZL) auf seine Flugtauglichkeit

geprüft. Dabei wird unter anderem geprüft, ob alle flug- und sicherheitsrelevanten Beschriftungen korrekt und gut lesbar angebracht sind.

Bei den zu erneuernden Panels lag es auf der Hand, diese 1:1 durch anodisierte und laserbeschriftete Aluminiumbleche zu ersetzen.

Die in der Oberflächenbehandlung erfolgreich tätige Firma Schlierholz Eloxal AG führte die Anodisation aller Panels in absolut professioneller Weise aus. Nebst der sehr wichtigen Funktionalität passt auch die Ästhetik der neuen Panels harmonisch zum Aerostar, was selbst nach 30-jähriger Flugerfahrung grosse zusätzliche Freude beim Fliegen bereitet.

Mein bester Dank an geht an die Firma BWB!
Thomas Zumbrunn

Weitere Auskünfte durch

Mathias Buchser

Technischer Leiter, Niederwangen
mathias.buchser@bwb-group.com



VIA ET PORTA PRAETORIA, VINDONISSA

Strasse und Tor – Schutz und Präsentation eines Denkmals

Mehr als 5500 römische Berufssoldaten lebten vor rund 2000 Jahren im Legionslager Vindonissa. Das Südtor und die Nord-Süd verlaufende Lagerstrasse, die Via et Porta Praetoria, sind in den Legionärspfad eingebunden.

Der Legionärsweg in Windisch im Areal der Klosterkirche und Klinik Königsfelden umspannt das ehemalige römische Legionslager Vindonissa. Das darin eingebundene Archäologiefeld der südlichen Lagerbefestigung mit Tor und Strasse wird von einer neutralen Struktur in der Geometrie der Gesamtanlage überspannt. In das Traggerippe eingehängte Elemente zeichnen die antike räumliche Situation nach. Sie orientieren sich am archäologischen Befund und stellen das ehemalige Lagertor, die Lagerstrasse Via Praetoria sowie die Arkaden der angrenzenden Bauten dar. Das Schweben der Elemente über dem Boden thematisiert die Künstlichkeit der Rekonstruktion und garantiert gleichsam die Unversehrtheit der unausgegrabenen Ruinen.

Dem Tor – in der römischen Epoche Schutz und Machtdemonstration gleichzeitig – kommt auch in der modernen Anlage eine herausragende Bedeutung zu. Der voluminöse Baukörper zieht sogleich die Aufmerksamkeit

der Besucherinnen und Besucher auf sich. Ausdruck imperialer Macht und Blickfang für jeden Ankommenden, bildet das Tor heute gewissermassen einen Blick in die Vergangenheit.

Die Gesamtanlage wurde von Liechti Graf Zumsteg Architekten aus Brugg in Zusammenarbeit mit den Solothurner Landschaftsarchitekten David & von Arx entworfen. Die im Traggerippe aus Stahl eingehängten Elemente aus Aluminium-Streckmetall wurden bei der Büro AG in Büren an der Aare anodisiert und mit dem Färbeverfahren Colinal im Farbton 3165 eingefärbt. Den Anodisierauftrag durfte die BWB für die Firma MSE Metall- und Stahlbau AG, Edingen, ausführen.

Ernst Hugli

Beratung und Verkauf, Büren an der Aare
 ernst.hugli@bwb-group.com

VOM GASTRONOMEN ZUM ASTRONOMEN

Beat Kohler machte sich das Hobby zum Beruf



Die erste Mondlandung im Jahre 1969 und die TV-Serie «Enterprise» faszinierten den 6-jährigen Beat Kohler sehr. Die Astronomie ist seitdem seine Berufung.

Schon als 10-Jähriger baute er zusammen mit seinem Bruder sein erstes Fernrohr aus einer Kartonröhre, ein paar gekauften Linsen und viel Klebeband. Nach der obligatorischen Schulzeit wählte er zuerst einen «irdischen» Beruf in der Gastronomie und lernte Koch. Berufsbegleitend entwickelte er die Freude an der Astronomie weiter. Ebenso die Qualität und die Materialwahl der selber hergestellten Fernrohre. Die Fähigkeiten der mechanischen Fertigung brachte sich der gelernte Koch im Learning-by-Doing-Prozess selber bei. Heute werden alle Komponenten der selber hergestellten Fernrohre und auch Umbauten von Kundenfernrohren, ausser Halbfabrikate wie Kugellager, Tuben, Linsen und Schrauben, in der eigenen Werkstatt der Astrooptik Kohler (AOK) produziert. Die Anwender von Astrooptik-Fernrohren sind ambitionierte Amateur-Astronomen, welche die persönliche Beratung und die fachliche Unterstützung zu schätzen wissen.

Gemäss Beat Kohler ist die Astronomie das genaue Gegenteil von Fernsehen. Im TV wird alles fertig geboten – ganz anders in der Astronomie. Hier muss man selber suchen, ist in dunkler Nacht draussen auf einem Feld oder auf einem Berg unter dem grenzenlosen Sternenhimmel. Die Faszination, zu sehen, was man in der Fachliteratur gelesen hat, zu erkennen, was am Himmel abgeht, muss grenzenlos sein. Diesen Eindruck gewinnt man als Laie, wenn man mit Beat Kohler über die Astronomie diskutiert.

Seit dem Umzug nach Luzern im Jahre 1994 schätzt Beat Kohler die Qualität der Anodisation der BWB-Betschart AG. Seine hohen Ansprüche an harte und verschleissfeste Schichten oder an farbig sowie schwarz anodisierte Dekorschichten werden vollauf erfüllt.

Willi Hug

Produktionsleiter, Stans-Oberdorf
willi.hug@bwb-group.com



DER «JUNGE IN BLAU» VOM KREUZCHOR

Ein Zeitbezug zum Jahr 1886

Ernst Julius Otto war ein bedeutender Musiker, der von 1828 bis 1875 den Dresdner Kreuzchor leitete. Das neue Julius-Otto-Denkmal wurde am 10. August 2010 enthüllt.

Das ursprüngliche Denkmal wurde 1886 vor der ehemaligen Kreuzschule am Georgplatz eingeweiht. 1942 wurden die Bronzeteile zu militärischen Zwecken eingeschmolzen. 1998 beschloss der Dresdner Stadtrat, das Denkmal wieder aufzustellen.

Der Künstler Niklas Klotz orientierte sich bei der Rekonstruktion an historischen Vorlagen von Gustav Kietz (1824 – 1904) sowie an noch vorhandenen Gipsabdrücken. Er fügte der ursprünglichen Gruppe als modernen Kommentar eine neue Figur hinzu – den «Jungen in Blau». Die Plastik hebt sich in Bearbeitung, Material und Farbe von der historischen Figurengruppe ab und stellt damit einen aktuellen Zeitbezug her.

Für die Oberflächenveredelung des «Jungen» setzte sich der Künstler Klotz mit der Flugzeug-Galvanik in Verbindung. Nach eingehender Beratung liess er sich von unserem Gegenvorschlag überzeugen und nahm von

seinen ursprünglichen Vorstellungen einer farblosen Anodisation Abstand. In aufwändiger und sorgfältiger Handarbeit wurde der 140 cm grosse und 50 kg schwere «Sängerknabe» glasperlgestrahlt und farblos chromatiert. Anschliessend wurde er unter der Mithilfe von Lackierer Müller von der action G.M.G. GmbH mit der Lackierung und Konservierung versehen.

Das neue Julius-Otto-Denkmal mit dem «Jungen in Blau» ist am neu gestalteten Dresdner Platz zwischen dem Hotel am Altmarkt und der Kreuzkirche zu sehen. Der Künstler Niklas Klotz war von der Zusammenarbeit und dem Ergebnis so begeistert, dass er unsere Bemühungen mit einem Firmenvermerk auf der Gedenktafel des Denkmals würdigte.

Thomas Eperjesi, Betriebswirt (HWK)
Beratung & Vertrieb, Dresden
thomas.eperjesi@flugzeuggalvanik.de

DER OBERFLÄCHENPRAKTIKER

Die neue Attestausbildung für Anodiseure



Fachleute der Oberflächentechnik veredeln Werkstücke, Bauteile und Konstruktionen mit metallischen sowie anderen spezifischen Überzügen.

Die angehenden Oberflächenpraktikerinnen und Oberflächenpraktiker können unter den drei Hauptgebieten Anodisation, Galvanik und Feuerverzinken auswählen. Mit der Ausarbeitung und Einführung des neuen Berufsbildes der Attestausbildung EBA nach dem Berufsbildungsgesetz und der Berufsbildungsverordnung des Bundesamtes für Berufsbildung und Technologie (BBT) ist es nun auch für einen Anodisationsbetrieb möglich, eine anerkannte Ausbildung anzubieten. Exponenten der BWB-Gruppe haben massgeblich an der Erarbeitung der entsprechenden Bildungspläne mitgeholfen.

Seit letztem August werden in der BWB-Altentrhein AG zwei junge Schulabgänger zu Oberflächenpraktikern ausgebildet. Verantwortlich für die Ausbildung und für die Einhaltung der Leistungsziele ist Peter Gschwend. Während der zweijährigen Ausbildungszeit lernen die Absolventen an vier Tagen in der Woche die berufliche Praxis im Betrieb und während einem Tag in der Woche die Berufsschule. Während 16 bis 20 Tagen (Blockkurse) werden die beruflichen und schulischen Kenntnisse an den überbetrieblichen Kursen ergänzt und vertieft.

Das Ziel der BWB-Gruppe ist es, auch an den anderen Schweizer Standorten diese EBA-Ausbildung anzubieten. Im Werk Dresden werden schon seit jeher Galvaniker respektive Oberflächenbeschichter ausgebildet.

Weitere Informationen zu den beiden Berufen:

Schweiz www.sso-fsts.ch
www.vsa-asa.ch,
www.bwb-group.com

Deutschland <http://berufenet.arbeitsagentur.de/berufe/start?dest=profession&prof-id=34975>

Thomas Betschart

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