



Ob Handy, Uhr oder Velo: Sehr vieles, das wir im Alltag benutzen, ist durch die Hände von Oberflächenbeschichtenden EFZ und Oberflächenpraktikern EBA gegangen. Denn viele Bauteile benötigen eine Beschichtung, damit sie zum Beispiel nicht rosten, besser Strom leiten – oder einfach schöner aussehen. Die Art der behandelten Bauteile ist je nach Betrieb unterschiedlich: So beschichten die Berufsleute zum einen sehr grosse Teile, etwa für Flugzeuge oder Industrieanlagen. Auf der anderen Seite bearbeiten sie auch winzig kleine Objekte, wie Elektronik-Komponenten oder Schmuck. Oberflächenbeschichter/innen EFZ machen ihre Ausbildung in Galvanikbetrieben, wo Gegenstände elektrochemisch mit Metall beschichtet werden. Dort arbeiten sie direkt an den galvanischen Bädern oder steuern – in grossen Unternehmen – automatische Anlagen. Oberflächenpraktiker/innen EBA werden in einem der drei Schwerpunkte Galvanisieren, Anodisieren oder Feuerverzinken ausgebildet.



OBERFLÄCHENBESCHICHTER/IN EFZ
OBERFLÄCHENPRAKTIKER/IN EBA

Jennifer Graf ist im letzten Lehrjahr als Oberflächenbeschichterin EFZ. Am Beruf gefallen ihr die Erfolgserlebnisse: «Es ist schön, am Abend zu sehen, was man tagsüber gemacht hat», sagt die 19-Jährige.

Sonnenlicht fällt durch die Fenster in die Werkhalle, wo sich Becken an Becken reiht. Auf den ersten Blick schaut es hier aus wie in einer Badelandschaft – doch hier ist kein Wellness angesagt: Gelbe Industriekrane tauchen Motorenhäuser und andere Werkstücke in blubbernde Flüssigkeiten, der Greifarm eines Krans zieht tropfende Sparschäler aus einem Wasserbad. Weiter hinten bestücken Mitarbeitende grosse Gestelle mit angelieferten Teilen – kleine, grosse, eckige, runde, solche mit Hohlräumen oder mit scharfen Kanten. Bei wenigen Teilen ist auf Anhieb klar, wozu sie dienen: Sie sind Bestandteile von Maschinen, Apparaten oder Bauelementen. Nach der Beschichtung werden sie zurück in die Fabriken pediert.



Warum Aufstecken anspruchsvoll ist

«In jedem Handy, Fernseher, Kühlschrank – eigentlich in jedem elektronischen Gerät – stecken Teile, die Oberflächenbeschichter bearbeitet haben», sagt Jennifer Graf. Sie ist gerade dabei, kleine Metallteile an ein Gestell zu montieren – «Aufstecken» heisst das im Fachjargon. Dieses Aufstecken sieht einfacher aus, als es ist. Denn jedes Werkstück muss so befestigt sein, dass seine gesamte Oberfläche Kontakt mit den Lösungen der Bäder hat – aber auch so, dass beim Herausnehmen keine Flüssigkeit in den Hohlräumen verbleibt. Ein Becher aus Metall zum Beispiel muss also so befestigt sein, dass er sich beim Eintunken füllt und beim Herausnehmen entleert. Deshalb gibt es für nahezu jede Form ein passendes Gestell. Kleinere Anpassungen machen die Berufsleute jedoch selber. Dafür greifen sie gerne auf Draht zurück, mit dem sich ein zu beschichtendes Teil kreativ befestigen lässt.

Steuern, überwachen, messen

In Jennifer Grafs Lehrbetrieb sind die galvanischen Bäder weitgehend automatisiert. Hier wacht ein Anlagenführer darüber, dass alles einwandfrei funktioniert. Im Kontrollraum, einem gläsernen Kabäuschen über den Becken, hat er optimalen Überblick und kann mittels Steuerung in die Prozesse eingreifen. Jennifer

Graf lernt hier, die Anlage einzurichten und zu überwachen. «Ich trage eine grosse Verantwortung», sagt sie. Denn hier werden Werkstücke behandelt, die später zum Beispiel für den Bau von Autos oder Wasserleitungen verwendet werden. Die Qualität der Beschichtung beeinflusst die Sicherheit dieser Endprodukte massgeblich. Deshalb ist Qualitätskontrolle in der Galvanik sehr wichtig. Jennifer Graf weiss bereits, wie man fertige Werkstücke kontrolliert. Dazu hält sie ein spezielles Messgerät ans fertig beschichtete Teil. «Das Gerät analysiert die Dicke der Schicht – auf den 100 000stel-Millimeter genau. Das ist 5000 Mal dünner als ein Haar! So präzise müssen wir arbeiten.» Die angehende Oberflächenbeschichterin vergleicht die Zahl auf dem Geräte-Display mit den Vorgaben auf dem Auftragsformular. Sie stimmen, das Produkt ist einwandfrei. Einmal pro Woche schult ein interner Berufsbildner die Lernenden, hinzu kommt ein Tag an der Berufsfachschule in Zürich. «In meiner Klasse sind fast die Hälfte Frauen, was für diesen Beruf ungewöhnlich ist.» Jennifer Graf wechselt alle drei Monate die Abteilung, um alle Arbeitstechniken kennen zu lernen.

Vom Piercing bis zur Trompete

Claudio Schmid, 22

Oberflächenbeschichter EFZ

Porträt

Claudio Schmid arbeitet in einer Firma, die auf kleine Teile spezialisiert ist – manche für sehr spezielle Zwecke wie zum Beispiel die Raumfahrt. «Ich muss immer wieder neue Lösungen finden», sagt er.

Claudio Schmid ist gerade am Arbeitsplatz eingetroffen, es ist kurz vor 7 Uhr. Der 22-jährige Oberflächenbeschichter schaut als erstes die Auftragsformulare an. Unter anderem sollen heute Edelstahlteile vergoldet werden. Und zwar kleine Röhrchen für die Luft- und Raumfahrtindustrie. Denn Gold ist nicht nur edel, es ist auch ein hervorragender Korrosionsschutz.

Blitzblank und porentief rein

Der junge Berufsmann arbeitet in einem kleineren Nischenbetrieb, der Elektronik, Batterien, Schmuck und Instrumente beschichtet. Für so kleine, feine Teile verwenden die Berufsleute nicht nur Gestelle, sondern auch eine Art Mini-Waschtrommeln und vibrierende Behälter. Diese schütteln und rütteln die eingefüllten Teilchen während des Tauchgangs. So können die Berufsleute sicher sein, dass jedes einzelne Teil vollständig beschichtet wird. Die Bäder in Claudio Schmid's Galvanikbetrieb sind klein, schmale Korridore mit Gitterboden füh-



ren zwischen ihnen hindurch. Die Geräuschkulisse ist recht angenehm: Kleine Metallteile rasseln in Trommeln und Netzen, die Filterpumpe brummt leise, zwischendurch dröhnt dumpf und laut das Vibrationsgerät.

Doch zurück zu den Röhrchen, die Claudio Schmid in der Zwischenzeit auf ein passendes Gestell gesteckt hat. Nun setzt der Oberflächenbeschichter eine Schutzbrille auf und zieht Gummihandschuhe an. Er gibt das Gestell in ein Ultraschallbad, um Verunreinigungen selbst aus den winzigsten Poren zu lösen. Die sauberen Teile kommen jetzt in den Abkochtentfetter. Nach einiger Zeit nimmt Claudio Schmid die Röhrchen aus der Flüssigkeit, um sie danach gut zu spülen.

Elektrolytisches Goldbad

Es folgen weitere Reinigungsschritte, dann geht's an die «Aktivierung»: «Die gereinigte Oberfläche reagiert mit Sauerstoff, sie oxidiert. Im Schwefelsäurebad ätzen wir diese Oxidschicht wieder weg. Höchste Konzentration und eine gute Schutzausrüstung sind bei dieser Arbeit Pflicht, denn hier wird mit konzentrierter Schwefelsäure gearbeitet!

Endlich kann Claudio Schmid vergolden. «Dafür werden die Teile nicht etwa in geschmolzenes Gold getaucht, sondern in ein elektrolytisches Goldbad.» Durch Strom scheiden sich kleinste Goldteilchen ab und beschichten so die Röhrchen (Genauerer: siehe Kasten «Elektrolyse» auf der Perspektiven-Seite). Nach einem letzten Spülgang in Wasser nimmt Claudio Schmid die vergoldeten Teile vom Gestell und legt sie zum Trocknen in eine Zentrifuge. Die funktioniert ähnlich wie eine Salatschleuder. An einem Messgerät kontrolliert Claudio Schmid nun noch, ob die Schichtdicke stimmt. Alles OK! Die Teile sind bereit, um in höhere Sphären – vielleicht sogar in die Tiefen des Weltalls – vorzudringen.

Die drei Verfahren

Ein Objekt lässt sich auf drei Arten beschichten: Beim Galvanisieren taucht man das Werkstück in ein elektrolytisches Bad (siehe Kasten auf der Seite Perspektiven). Anodisieren (auch Eloxieren genannt) funktioniert ähnlich. Hier wird aber kein «Fremdmetall» aufgetragen, sondern die Oberfläche chemisch so verändert, dass sie stärker wird. Beim Feuerverzinken wird Stahl in heisse Zinkschmelze getaucht. So entsteht eine Legierung (Verbindung) aus Stahl und Zink. Während Oberflächenbeschichter/innen EFZ vor allem galvanisieren, werden Oberflächenpraktiker/innen EBA auch in Verzinkereien oder Anodisierbetrieben eingesetzt.



In vielen Branchen gefragt



Oberflächenbeschichter/innen EFZ und Oberflächenpraktiker/innen EBA arbeiten in Galvanik-Unternehmen oder in Galvanik-Abteilungen von Betrieben, die z.B. Uhren, Fahrzeuge, Haushaltmaschinen, Besteck oder Elektronik-Komponenten herstellen. Die Palette ist sehr breit – entsprechend unterschiedlich kann der Berufsalltag aussehen. Es gibt Firmen, wo in einer sterilen Umgebung gearbeitet wird. Diese beschichten z.B. Computerprozessoren und Medizinalprodukte. Genau so trifft man die Oberflächenberufe aber auch in Feuerverzinkereien an, wo grosse Werkstücke wie Hochspannungsmasten beschichtet werden.

Automatisiert oder von Hand

In grösseren Unternehmen ist vieles automatisiert. Dann stehen Oberflächenbeschichter/innen EFZ seltener direkt am Bad, sondern sie stellen die computergesteuerten Anlagen ein und überwachen den Arbeitsvorgang. Industriekrane übernehmen die Schwerarbeit. In kleineren Betrieben oder bei speziellen Beschichtungen werden die Warenträger häufig noch von Hand in die Bäder getaucht. Doch auch hier kommen Hilfsmittel wie kleinere Krane zum Einsatz. In der Regel ist der Beruf körperlich nicht übermässig anstrengend. Die Berufsleute arbeiten mit Chemikalien, Säuren, Laugen und metallhaltigen Flüssigkeiten.

Wenn es die Arbeit erfordert, tragen sie deshalb Handschuhe, Schutzbrille und säurefeste Arbeitskleidung.

Schichtarbeit möglich

Manche Oberflächenbeschichter/innen und Oberflächenpraktiker/innen arbeiten Schicht. Es gibt Betriebe, die sogar rund um die Uhr laufen. Zum einen müssen sich Galvanikbetriebe gegen die günstigere ausländische Konkurrenz behaupten: Da wirkt sich eine hohe Produktivität vorteilhaft aus. Zum andern kostet es viel Energie, Bäder zu erwärmen. Kann man die Bäder immer auf Temperatur halten, so ist das günstiger.

Eine Lehrstelle zu finden, ist für motivierte Schüler/innen oft kein Problem. In der Schweiz werden jährlich rund 25 Oberflächenbeschichter/innen EFZ und ca. 15 Oberflächenpraktiker/innen EBA ausgebildet. Zwar liegt der Frauenanteil nach wie vor bei unter 10 Prozent, doch es gibt in praktisch jeder Berufsschulklasse weibliche Lernende. Nach der Ausbildung finden die jungen Berufsleute meist problemlos eine Arbeitsstelle. Wer sich weiterbilden möchte, kann in Deutschland die Technikerschule (Galvanotechniker/in) besuchen. Diesen Weg wählen viele Schweizer Oberflächenbeschichter/innen. In der Schweiz werden Berufsprüfungen und Höhere Fachprüfungen nur bei genügend grosser Nachfrage durchgeführt.

Elektrolyse: Mit Strom beschichten

Wenn man eine Batterie benutzt, verändern sich Chemikalien so, dass elektrische Energie frei wird. Eine Elektrolyse ist genau das Gegenteil: Man führt Chemikalien Strom zu, damit sie sich verändern. Das bekannteste Beispiel einer Elektrolyse ist denn auch das Aufladen einer Batterie. Für das Beschichten von Oberflächen mit Metallen ist die Elektrolyse das wichtigste Verfahren. Dazu gibt man einen Plus- und einen Minuspol in eine Flüssigkeit, welche elektrisch geladene Atome (Ionen) enthält – zum Beispiel eine Kupfersulfat-Lösung. An den Pluspol kommt das Metall, mit dem die Oberfläche beschichtet werden soll. An den Minuspol kommt der zu beschichtende Gegenstand. Wird der Strom eingeschaltet, entzieht der Pluspol dem Metall die negativ geladenen Elektronen – und stösst die positiv geladenen Rest-Atome ab. Diese werden vom Minuspol angezogen und setzen sich dort am zu beschichtenden Gegenstand fest. Die Ionen in der Flüssigkeit bewegen sich ebenfalls von Pol zu Pol und unterstützen das Metall auf seiner Wanderschaft.

«Ich muss voll bei der Sache sein»

Tsega Rongpo, 19

Oberflächenpraktiker EBA
im 2. Lehrjahr

Tsega Rongpo absolviert die zweijährige Ausbildung als Oberflächenpraktiker EBA mit Fachrichtung Galvanisieren: «Ich erarbeite mir meinen Wunschberuf schrittweise.»

Noch reichen Tsega Rongpos Deutschkenntnisse nicht für die dreijährige EFZ-Ausbildung. Ursprünglich aus Tibet, wollte der Jugendliche einen handwerklichen Beruf lernen. Nach einer Schnupperlehre hat sich Tsega Rongpo für den Beruf des Oberflächenpraktikers entschieden. Sein Traum ist es, Künstler zu werden. In seiner Freizeit malt er. Doch eine solide berufliche Basis geht vor. Er lernt viel, hat gute Noten – und Ehrgeiz: «Nach dem EBA-Abschluss will ich die Ausbildung zum Oberflächenbeschichter EFZ absolvieren», sagt der 19-Jährige.

11 Meter lange Bäder

Sein Lehrbetrieb ist auf Hartchrom-Beschichtungen spezialisiert. Die Firma beschichtet unter anderem Teile für Druckereien und die



Lebensmittelindustrie – von kleinen Aluminiumrohren bis zu riesigen Walzen ist alles dabei. Zwar ist vieles automatisiert. Aber manchmal muss Tsega Rongpo ganz schön in die Hände spucken: «Gewisse Werkzeuge und Apparate sind schwer, das kann sehr anstrengend sein», sagt der angehende Oberflächenpraktiker. Doch die wirklich schweren Teile übernehmen Krane: Das grösste Werkstück, das gerade bearbeitet wird, ist eine sieben Tonnen schwere Druckwalze. Sie wird später in einem elf Meter langen Bad verchromt. Ein solches Teil am Kran korrekt zu befestigen, erfordert eine logische Denkweise. Denn einerseits muss die tonnenschwere Walze absolut sicher am Kran hängen – und andererseits so, dass beim Auftauchen keine Flüssigkeit in den Hohlräumen verbleibt.

Geduld und Sorgfalt

Zur Zeit arbeitet Tsega Rongpo in einer Werkhalle mit vergleichsweise kleinen galvanischen Bädern. Hier hilft er, weniger grosse Werkstücke zu verchromen oder zu vernickeln. Nicht immer muss dabei die gesamte Oberfläche beschichtet werden. Manchmal ist es zum Beispiel nur die Innenseite eines Rohrs.

Dann müssen die Berufsleute den Rest der Oberfläche abdecken – etwa mit einem speziellen Lack. Genau das macht Tsega Rongpo gerade bei einem Vorfülltrichter, eine spezielle Art Trichter für die Kunststoffindustrie. Er soll nur an der Innenseite verchromt sein. «Das ist eine Arbeit, die viel Geduld braucht», sagt er. Bevor er den Abdecklack aufträgt, muss der Lernende die Fläche an den Rändern abkleben. Das ist gerade bei runden Formen ganz schön knifflig.

Zuvor hat Tsega Rongpo den Aluminiumtrichter sandgestrahlt. Die Sandstrahlanlage raut die Oberfläche auf, so dass sie sich später besser beschichten lässt. «Es kommt vor, dass ich hundert oder mehr Teile einer Serie sandstrahlen muss. Das wird irgendwann etwas langweilig. Trotzdem muss ich voll bei der Sache sein. Aluminium ist ein weiches Metall, da darf ich nicht aus Versehen zu lange an der gleichen Stelle sandstrahlen», erzählt Tsega Rongpo. Der 19-Jährige kennt «seine» Metalle eben.

Oberflächenpraktiker/in EBA

Wenn du beim Lernen etwas mehr Zeit brauchst oder deine Leistungen für eine 3-jährige berufliche Grundbildung nicht ausreichen, kannst du die 2-jährige Ausbildung zur Oberflächenpraktikerin / zum Oberflächenpraktiker EBA absolvieren. Es gibt drei Schwerpunkte: Feuerverzinken, Galvanisieren und Anodisieren. Die Anforderungen sind in etwa dieselben wie an den Beruf Oberflächenbeschichter/in EFZ. Der Schulstoff an der Berufsschule ist jedoch etwas einfacher. Nach Abschluss der Ausbildung bist du im Besitz des in der ganzen Schweiz anerkannten Berufsattests. Damit kannst du entweder als Oberflächenpraktiker/in arbeiten – oder in das zweite Jahr der EFZ-Ausbildung einsteigen.



Ein Beruf für mich?

Hier einige Aussagen, um das zu überprüfen:

Ich bin handwerklich geschickt.

Manuelles Geschick ist zum Beispiel gefordert, wenn die Berufsleute ein Werkstück vor- und nachbehandeln, etwa sandstrahlen, mit Lack abdecken oder polieren.

Ich interessiere mich für Chemie und Physik.

In der Galvanik müssen sich die Berufsleute mit elektrochemischen Prozessen auskennen. Oberflächenbeschichter/innen EFZ analysieren im Labor die chemische Zusammensetzung der galvanischen Bäder.

Ich habe eine robuste Gesundheit.

Der Beruf erfordert Beweglichkeit und eine gute Konstitution – schliesslich ist man den ganzen Tag in Bewegung. Da die Berufsleute mit chemischen Substanzen und Materialien wie Nickel arbeiten, dürfen sie nicht allergisch auf diese Substanzen reagieren.

Ich arbeite gern im Team.

Teamarbeit ist in diesen Berufen zentral. Die Berufsleute stehen in ständigem Austausch und unterstützen einander. Oberflächenbeschichter/innen haben, je nach Betrieb, auch direkten Kundenkontakt.

Ich bin zuverlässig und sorgfältig.

Auch wenn Schutzbrille & Co. Pflicht sind: Der Umgang mit chemischen Substanzen, Strom und teilweise heissen Flüssigkeiten erfordert höchste Konzentration und eine sorgfältige Arbeitsweise.



IMPRESSUM

1. Auflage 2016
© 2016 SDBB, Bern. Alle Rechte vorbehalten.

Herausgeber:

Schweizerisches Dienstleistungszentrum Berufsbildung |
Berufs-, Studien- und Laufbahnberatung SDBB
SDBB Verlag, www.sdbb.ch, verlag@sdbb.ch
Das SDBB ist eine Institution der EDK.

Projektleitung: Peter Kraft, SDBB **Recherche und Texte:** Tanja Hegglin, Zürich
Fachlektorat: Markus Mosimann, Schwarzenberg; Brigitte Schneiter-von Bergen, Ostermundigen **Fotos:** Iris Krebs, Bern **Grafik:** Viviane Wälchli, Zürich
Umsetzung: Michel Fries, Zürich **Druck:** Haller + Jenzer AG, Burgdorf

Vertrieb, Kundendienst:

SDBB Vertrieb, Industriestrasse 1, 3052 Zollikofen
Telefon 0848 999 001, Fax +41 (31) 320 29 38
vertrieb@sdbb.ch, www.shop.sdbb.ch

Artikelnummer: FE1-3224 (Einzelex.), FB1-3224 (Bund à 50 Ex.)

Wir danken allen beteiligten Personen und Firmen ganz herzlich für ihre Mitarbeit.
Mit Unterstützung des SBFI.

Berufliche Grundbildung

Informationen zur **zweijährigen beruflichen Grundbildung** «Oberflächenpraktiker/in EBA» siehe Seite «Porträt EBA»

Voraussetzungen: Abgeschlossene Volksschule

Dauer: 3 Jahre

Schwerpunkte: In einem galvanotechnischen Betrieb

Schulische Bildung: 1 Tag pro Woche an der Berufsfachschule

Berufsbezogene Fächer: Technologie, Grundlagen in Physik und Chemie, Fachrechnen, Werkstoffkunde, Fachzeichnen, Qualitätssicherung und Qualitätskontrolle

Überbetriebliche Kurse: Praktisches Erlernen und Üben der beruflichen Grundlagen

Abschluss: «Oberflächenbeschichter/in EFZ»; «Oberflächenpraktiker/in EBA»

Berufsmaturität

Bei sehr guten schulischen Leistungen kann während oder nach der beruflichen Grundbildung zusätzlich die Berufsmaturitätsschule besucht werden. Die Berufsmaturität ermöglicht das Studium an einer Fachhochschule, je nach Studienrichtung prüfungsfrei oder mit Aufnahmeverfahren.

Weiterbildung

Kurse: Angebote von Berufs- und Fachschulen

Berufsprüfung (BP) mit eidg. Fachausweis: Fachmann/Fachfrau Oberflächentechnik

Höhere Fachschule HF: z.B. Dipl. Techniker/in HF, Fachrichtungen Elektrotechnik oder Metallbau

Fachhochschule FH: Bachelor of Science in Chemie bzw. Life Science, Bachelor of Science in Elektrotechnik usw.

In Deutschland: Techniker/in der Fachrichtung Galvanotechnik, z.B. in Schwäbisch Gmünd, Solingen, Ilmenau oder Nürnberg



Weitere Informationen

www.berufsberatung.ch: offizielles schweizerisches Informationsportal der Berufs-, Studien- und Laufbahnberatung

www.sso-fsts.ch: SSO Schweizer Stiftung für Oberflächentechnik



Besprechungen

Im Team werden Aufträge besprochen, insbesondere auch komplizierte «Fälle». Die Berufsleute haben zudem Kundenkontakt.



Teile befestigen

Die Berufsleute bestücken Warenträger – meist Gestelle, aber auch Trommeln und andere Behälter – mit den Teilen.



Werkstück vorbereiten

Ob Sandstrahlen oder Abdecken: Bevor ein Werkstück baden geht, braucht es unter Umständen eine Vorbehandlung.



Anlage einstellen

An den elektrolytischen Bädern geben die Berufsleute die nötigen Informationen ein, zum Beispiel die Stromdichte.

Entfetten und aktivieren

Nach der Entfettung muss oft die Oxidschicht – quasi eine dünne Schicht Rost – in einem Säurebad entfernt werden.



Beschichten und spülen

Der Strom löst chemische Reaktionen aus: die Beschichtung. Nur Feuerverzinken funktioniert ohne Strom. Ein Wasserbad bildet immer den Abschluss.



Qualitätskontrolle

Die Berufsleute messen die Schichtdicke des fertig beschichteten Teils. Dafür gibt es verschiedene Messgeräte.



Elektrolyt überwachen

Oberflächenbeschichter/innen EFZ analysieren die Elektrolyt-Lösungen regelmässig im Labor und stellen sie wenn nötig neu ein.





Janine Wacker, 23, in Ausbildung zur Fachfrau Oberflächentechnik BP

Die gelernte Oberflächenbeschichterin EFZ bildet sich im Moment zur Fachfrau Oberflächentechnik weiter. «Mein Wunsch ist es, mehr Verantwortung zu übernehmen. Ich würde gerne einmal eine Galvanik leiten, auch Lernende ausbilden», sagt Janine Wacker. Dafür nimmt sie einiges in Kauf: «Ich gehe jeden Samstag in die Schule», sagt die 23-

Stellvertretende Galvanikchefin

Jährige. Die Module «Qualitäts- und Umweltmanagement», «Analytik und Unterhalt» und «Arbeitssicherheit» hat Janine Wacker bereits abgeschlossen. In ihrem 100-Prozent-Job arbeitet die junge Oberflächenbeschichterin in einem Galvanikbetrieb, der unter anderem Medizinalprodukte und Schmuck beschichtet. Die Galvanikchefin ist gerade im Mutterschaftsurlaub; Janine Wacker darf sie ein halbes Jahr vertreten. In dieser Funktion kann die 23-Jährige Vorgesetzten-Luft schnuppern. «Ich bin zwar nach wie vor Oberflächenbeschichterin, doch ich beantworte auch Kundenanfragen und gebe Preisauskünfte.» Anders als die meisten Betriebe, hat Janine Wackers Arbeitgeber auch Privatkunden, die zum Beispiel ein Armband vergolden lassen. Anhand der Masse, welche die Kunden mitteilen, kann Janine Wacker die Fläche und damit die Kosten fürs Beschichten ausrechnen.

Nach der technischen Berufsmaturität studierte Christian Schärer Mikro- und Medizinaltechnik an der Fachhochschule. Er entschied sich für diese eher ungewöhnliche Studienrichtung, weil sein Arbeitgeber unter anderem auch Medizinprodukte beschichtet. Zum Beispiel Implantate aus Titan. «Dieser Bereich interessiert mich sehr», sagt Christian Schärer. «Trotzdem habe ich diese Entscheidung für mich allein getroffen. Ich wusste damals nicht, ob ich nach dem Studium eine entsprechende Stelle erhalte.» Doch der Studienabgänger hatte Glück: Sein Arbeitgeber, ein

Anlagen und Prozesse verbessern

kleiner Galvanikbetrieb, konnte seine Fähigkeiten brauchen. Heute ist der 27-Jährige zuständig fürs Qualitäts- und Umweltmanagement. In dieser Funktion führt er zum Beispiel Versuche mit Prototypen durch – um zu prüfen, wie ein neues Teil am besten beschichtet wird. Ausserdem leitet Christian Schärer Projekte, welche die Anlagen und Prozesse hinsichtlich Qualität und Umweltschutz verbessern sollen. Und nicht zuletzt wird er den Berufsnachwuchs ausbilden. «Ich habe auch den Berufsbildnerkurs gemacht und betreue ab diesen Sommer meinen ersten Lernenden.»



Christian Schärer, 27, Qualitäts- und Umweltmanager



Remo Fischer, 31, Betriebsleiter

Seit seinem Lehrabschluss 2005 ist in Remo Fischers Laufbahn viel passiert: Zunächst sammelte der frisch gebackene Oberflächenbeschichter Berufserfahrung und machte einen Sprachaufenthalt in Australien. Dann drückte er zwei Jahre lang die Schulbank – im deutschen Schwäbisch Gmünd. An der Technikerschule liess sich Remo Fischer zum Galvanotechniker ausbilden. Nach der zweijährigen Vollzeitausbildung ging er als Abteilungsleiter zurück in den Betrieb, wo er schon vorher gearbeitet hatte, und absolvierte berufsbegleitend die Weiterbildung zum technischen Kaufmann. «Ich war ja von der zweijährigen Ausbildung schon warmgelaufen», sagt Remo Fischer und lacht. Doch das ist noch nicht alles: Danach studierte er Betriebswirtschaft und machte 2014 seinen Bachelor. Ausserdem arbeitete Remo Fischer eineinhalb Jahre lang im Ausland, vor allem in den USA. Seine vielfältigen Abschlüsse befähigen den ehemaligen

Für 55 Mitarbeitende verantwortlich

Oberflächenbeschichter heute, eine Firma mit 55 Mitarbeitenden zu leiten. Das Unternehmen beschichtet vor allem Leiterplatten für die Elektronikindustrie. «Als Betriebsleiter und stellvertretender Geschäftsleiter führe ich die Angestellten und bestimme bei der Firmenstrategie mit. Ich erstelle ausserdem Offerten und bin Ansprechperson für die Kundschaft.»