

# umicore goldpost

Ausgabe 33/2012

Die Welt der edlen  
und funktionellen Oberflächen



## Metoba - Veredeln in Perfektion

Die Umicore Kundenreportage

## Gmünder Goldstücke

Vergoldete DeLoreans

## Reflektierend

- die neuen Feinsilberelektrolyte

The world of noble  
and functional surfaces

  
**umicore**  
Electroplating



Liebe Leserinnen und Leser,

Smartphones und Tablet-PCs sind auf dem Vormarsch. Die Benutzer wünschen sich helle Displays - trotzdem soll der Akku lange halten. Unsere neue Generation Feinsilber-elektrolyte hilft, beide Wünsche zu erfüllen: Die mit den neuen Umicore Feinsilberelektrolyten beschichteten LED's reflektieren so stark, dass die Displaybeleuchtung trotz geringem Energieverbrauch brillant hell leuchtet.

Neben innovativen Produkten darf ich Ihnen auf den folgenden Seiten auch drei neue Zertifikate präsentieren, von denen auch Sie als unsere Kunden profitieren: Vereinfachte Abwicklung bei Luftfrachtsendungen, vorrangige Zollabfertigung sowie verantwortungsvolle, umweltfreundliche Verfahrenstechniken.

Weitere unterhaltsame und interessante Informationen erwarten Sie auf den folgenden Seiten.

Ich wünsche Ihnen viel Vergnügen beim Durchblättern und Lesen der neuen Umicore Goldpost!

Ihr

Thomas Engert

Geschäftsführer Umicore Galvanotechnik GmbH

# umicore goldpost

## innovation

<b>Zertifizierte Vorteile</b>	4
Bekannter Versender, AEO-F-Zertifikat, RJC-Zertifikat	
<b>Neu: ARGUNA® 4500 und ARGUNA® 630</b>	5
Reflektierend - die neuen Feinsilberelektrolyte	

## produkte

<b>AURUNA® 311</b>	3
Gmünder Goldstücke - Vergoldete DeLoreans	
<b>Umicore Anlaufschutz 616 PLUS</b>	9
Der Schutzanzug für Silber - frei von Cr (VI) Verbindungen	

## reportage

<b>Metoba und Umicore: Partner seit 20 Jahren</b>	6
Veredelung mit innovativen Lösungen	

## vor Ort

<b>Neu: Versuchsgalvanik und Vertriebsgebäude</b>	10
Wer will fleißige Handwerker sehen...	
<b>Umicore Far East Meeting 2012</b>	11
Top-Stimmung in Kota Kinabalu	
<b>Vergoldete Kaiserkrone</b>	11
850 Jahre Schwäbisch Gmünd	

Immer einen Überblick über die aktuellen Edelmetallpreise - mit unserer Umicore App für alle iPhone-, Android- und Blackberry-Anwender - jetzt auch für Windows Mobile verfügbar.

## IMPRESSUM

**Herausgeber:** Umicore Galvanotechnik GmbH, Klarenbergstraße 53-79, D-73525 Schwäbisch Gmünd

**Redaktionelle Leitung:** Umicore Galvanotechnik GmbH

**Gestaltung und Satz:** Umicore Galvanotechnik GmbH

**Text:** Umicore Galvanotechnik GmbH

© 2012 Alle Rechte vorbehalten

Im Internet finden Sie die Goldpost in Deutsch und Englisch unter [www.umicore-galvano.com](http://www.umicore-galvano.com) als PDF-Datei zum Herunterladen.

Drei Goldjungen aus Gmünd in die Welt

# Gmünder Goldstücke

**DeLorean DMC-12 - die futuristischen Edelstahlflundern rollten 1981 und 1982 in Nordirland vom Band. Umicore Electroplating stellt ganz besondere Goldstücke vor...**

Der Weihnachtskatalog des Kreditkartenunternehmens American Express war einst der am meisten verbreitete US-Versandkatalog. DeLorean schaffte es mit einer buchstäblich glänzenden Idee aufs Titelblatt: Ein 24 Karat vergoldeter DMC-12. Drei dieser Goldstücke wurden gefertigt. Umicore Electroplating war 1981 der damals einzige Fachbetrieb weltweit, der in der Lage war, Edelstahl direkt zu vergolden, ohne eine dazwischenliegende Trägerschicht aus Nickel.

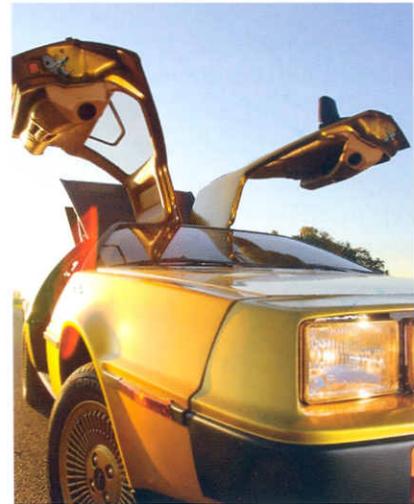
Projektleiter bei Umicore Electroplating war Gerhard Steinhilber. Da die großen Karosserieteile in keines der Becken passten, mietete Steinhilber beim Galvanikbetrieb Karl Holder für eine Woche riesige Becken, die eigentlich Chrombädern vorbehalten waren. Damit diese nicht durch die Goldbäder verunreinigt wurden, legte man sie mit säureresistenter Kunststoffolie aus. Währenddessen setzten Steinhilber und Kollegen 2500 Liter des Feingoldbades AURUNA® 311 an. "Aus Versicherungsgründen musste ich anschließend dem Fahrzeug, welches das Goldbad von uns zu Holder transportierte, hinterherfahren - denn sein Goldgehalt von rund 10 Kilo stell-

te ja einen gewissen Wert dar. Das war schon eine heiße Nummer", erinnert sich Steinhilber schmunzelnd.

Alle Teile wurden per Hand mit einem Lösungsmittel entfettet, dann spritzentfettet. Die Dicke der Goldauflage war genau vorgegeben: 0,0025 Millimeter, was pro Karosseriesatz rund 560 Gramm abgeschiedenes Gold ausmachte. "Diese Schichtdicke wurde ausgewählt, damit die Karosserie auch wirklich korrosionsbeständig ist", berichtet Gerhard Steinhilber.

Auf dem Freibewitterungsstand bei Umicore Electroplating steht seit fast 30 Jahren eine vergoldete DMC-12-Kofferraumhaube, die noch immer Wind und Wetter stand hält. Die Blechoberflächen blieben nach dem Vergolden unbehandelt, weil die Goldschicht ausreichend Schutz bot und jeder Schutzlack den optischen Effekt beeinträchtigt hätte. "Durch die gebürstete Struktur der Bleche konnte man mehr Feinheiten in der Goldoberfläche erkennen als in der Edelstahloberfläche", schwärmt Gerhard Steinhilber.

Alle drei Gold-DMC-12 befinden sich heute in den USA. Ein Exemplar stand seit seiner Anlieferung in einem Glaskasten der Snyder National Bank, ohne jemals auch nur einen einzigen Meter gefahren zu sein. Nach mehr als 20 unbewegten Jahren wurde der



Kaum zu unterscheiden von den "echten" vergoldeten DeLoreans. Dieser Nachbau mit vielen vergoldeten Teilen entstand für Werbeaufnahmen.

Wagen aus seinem Kasten befreit und als Leihgabe an das Petersen Automotive Museum nach Los Angeles transportiert. Das zweite Modell fristet noch immer sein tristes Dasein mit nur 2307 Kilometern auf dem Zähler im National Automotive Museum in Reno - nachdem sein erschrockener Erstbesitzer ihn wegen der horrenden Versicherungsprämien nicht mehr bewegen wollte... Der dritte Goldjunge ist der letzte offiziell gefertigte DeLorean DMC-12, der 1983 aus dem Ersatzteilset entstand.

© Michael Schäfer, Stephan Lindloff / mit freundlicher Genehmigung durch das BRITISH CLASSICS Magazin



Bescheinigte Verantwortung -

# Zertifizierte Vorteile

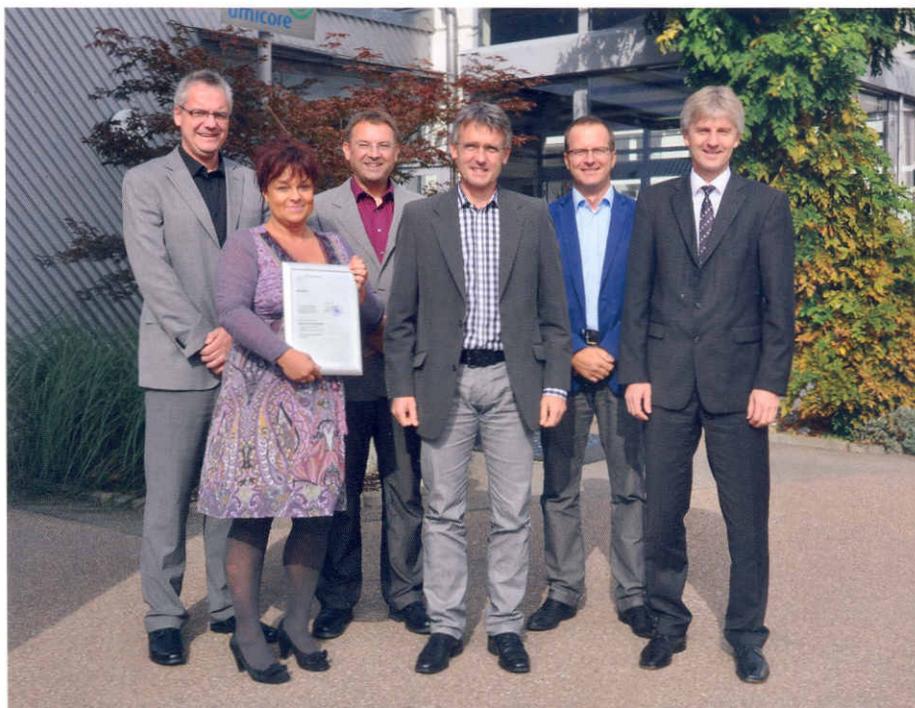
Umicore Electroplating erfüllt Kundenwünsche gerne - auch im Hinblick auf Zertifizierungen. Zertifikate verschaffen einen schnellen Überblick der Standards, die ein Geschäftspartner einhält. Doch aus Zertifizierungen ergeben sich auch direkte Vorteile für Kunden.

## „Bekannter Versender“ - spart Kosten und Zeit

Kosten-, Zeit- und Wettbewerbsvorteile. Gleich drei Wünsche auf einmal, die Umicore Electroplating gerne erfüllt. Seit Mai 2012 ist das Unternehmen eingetragen in der EG-Datenbank für "Bekannte Versender und Reglementierte Beauftragte" vom Luftfahrtbundesamt. Die Zulassung vereinfacht die gesamte Abwicklung der Luftfrachtensendungen. Die Fracht wird durch "Reglementierte Beauftragte" - meist Speditionen - direkt am Flughafen angeliefert. Die Ware unterliegt keinen weiteren Sicherheitskontrollen vor der Verladung ins Flugzeug. Das spart den Kunden Kosten und Zeit. Der Status „Bekannter Versender“ ist ein Gütezeichen für das Unternehmen. Es garantiert den Kunden, dass der Versand der Produkte per Luftfracht unter Einhaltung der dafür gesetzlich geforderten Sicherheitsstandards erfolgt.

## AEO-F-Zertifikat – Zuverlässigkeit bescheinigt

Die Umicore Galvanotechnik GmbH hat das AEO-Zertifikat „Zollrechtliche Vereinfachungen/Sicherheit“ (AEO-F) erhalten. Als „Zugelassener Wirtschaftsbeteiligter“ bzw. „Authorised Economic Operator (AEO)“ gilt das Gmünder Unternehmen als besonders vertrauenswürdiger und zuverlässiger Lieferant im Rahmen des internationalen Handels. Die Zertifizierung als AEO-F ist das höchste interna-



Umicore-Mitarbeiter mit druckfrischem AEO-Zertifikat (v.l.n.r.: Steffen Barth, Sabine Barth, Dieter Strähle, Uwe Wohlfarth, Heinz Rosenauer und Karl Hieber).

tionale anerkannte Gütesiegel, das von den Zollbehörden vergeben wird.

Die Weltzollorganisation gewährleistet durch das AEO-Zertifikat, dass die internationale Lieferkette vom Hersteller einer Ware bis zum Endverbraucher durchgängig abgesichert ist. Für Kunden von zertifizierten Unternehmen bedeutet dies, dass Luftfrachtensendungen im grenzüberschreitenden Warenverkehr durch eine vorrangige Zollabfertigung schneller ausgeliefert werden können. Auch profitieren sie von einem kostenorientierten Zoll-Risikomanagement.

## RJC-Zertifizierung – soziale Verantwortung und Umwelt

Die Mission des RJC sind Verfahrenstechniken, die verantwortungsvoll, ethisch fundiert und umweltfreundlich sind. Ziel des RJC ist, das

Vertrauen der Konsumenten in die Schmuckindustrie und deren Zulieferer aus der Edelmetall- und Edelsteinbranche zu stärken. Auch Umicore Electroplating ist sich der Verantwortung bewusst und fördert sozial ausgerichtete, umweltfreundliche Verfahrenstechniken - vertreten durch die Allgemeine Gold- und Silberscheideanstalt.

Der RJC mit Sitz in London ist eine internationale Non-profit-Organisation mit mehr als 350 Mitgliedsunternehmen aus der Gold- und Juwelierwarenbranche. Um seine Ziele zu erreichen, praktiziert das RJC ein Zertifizierungsverfahren, mit dem sich Unternehmen innerhalb der Lieferketten nach den Kriterien des RJC Code of Practice qualifizieren können.



Markus Legeler

Tel.: +49 7171 607-204

markus.legeler@eu.umicore.com

ARGUNA® 4500 und ARGUNA® 630

# Reflektierend - die neuen Feinsilberelektrolyte

Die hochglänzenden, weißen Schichten der neuen Feinsilberelektrolyt-Generation reflektieren wie Spiegel. LED-Anwendungen wie die Hintergrundbeleuchtung von Smartphones und Tablet-PCs strahlen somit brillant hell. Und das bei geringem Energieverbrauch. Die innovativen Produktentwicklungen von Umicore Electroplating überzeugen mit vielen Vorteilen.

## ARGUNA® 4500

Der Glanzsilberelektrolyt ARGUNA® 4500 dient zur Hochgeschwindigkeitsabscheidung von hochglänzenden Überzügen mit ausgezeichneten Bond-, Löt- und Klebeeigenschaften. Er wird zur selektiven Abscheidung von Glanzsilberschichten auf Durchlaufanlagen mit Strömungs- und Spritztechnik, wie zum Beispiel Jet- oder Spot-Plating-Modulen, eingesetzt. Die anwendbare Stromdichte und damit verbundene Abscheidungsgeschwindigkeit ist hauptsächlich von der Elektrolytbewegung an der Ware abhängig, d. h. von der Strömungsgeschwindigkeit in der Anlage. Unter optimalen Bedingungen können somit Schichten mit

höchsten Glanz- und Reflektionsgraden erzeugt werden. Der Elektrolyt arbeitet mit unlöslichen Anoden und kann bei sehr niedrigen Gehalten an freiem Cyanid betrieben werden.

ARGUNA® 4500 eignet sich wegen seines hohen Reflektionsgrades besonders für Kontaktoberflächen elektrischer Bauteile, für Halbleiterbauteile sowie Leadframe Packaging.

## ARGUNA® 630

ARGUNA® 630 ist ein Feinsilberelektrolyt für (elektro-)technische und dekorative Anwendungen. Je nach Wahl der Arbeitsparameter kann der Elektrolyt sowohl für Durchlauf- als auch für die Gestell- und Trommelbearbeitung eingesetzt werden. Aufgrund sehr guter elektrischer Eigenschaften sowie hervorragenden Bond- und Löteigenschaften ist das ARGUNA® 630 für den technischen Bereich geeignet.

Wegen seiner Reflektionsdichte von bis zu 1,5 GAM und der hohen Temperaturbeständigkeit der Überzüge, kann der Elektrolyt auch als Endoberfläche für LEDs verwendet werden. Arbeitstemperaturen von bis zu 40 °C sind möglich. ARGUNA® 630 ist in Durchlaufanlagen mit Strömungs- oder Spritztechnik einsetzbar zur Voll- und Selektivversilberung von Bandware.

Der Elektrolyt eignet sich besonders für Kontaktoberflächen elektronischer Bauteile, für beschichtete Drähte als hochwertiger Leiterwerkstoff für die Medizin-, Luft- und Raumfahrttechnik sowie als Endoberfläche für LED-Leadframes.

LED-Hintergrundbeleuchtung  
beschichtet mit ARGUNA® 4500.



Friedrich Talgner

Tel.: +49 7171 607-322

friedrich.talgner@eu.umicore.com



Metoba

## Veredelungsprofis mit innovativen Lösungen

**Metoba Metalloberflächenbearbeitung GmbH aus Lüdenscheid ist ein hochmoderner Industriebetrieb mit innovativen Lösungen. Modernste Techniken sind Standard. Der Veredelungsprofi bietet seinen Kunden hauptsächlich aus der Automobil- und Elektroindustrie spezialisierte Erzeugnisse für die galvanische Beschichtung. Für jede Anforderung die passende Fertigungstechnik: Band-, Trommel-, Gestell-, Vibrobotveredelung oder Eigenentwicklungen wie die Metoba-Selektiv-Technologie. Dabei stehen Qualität, Umwelt und Arbeitssicherheit im Vordergrund.**

Seit zehn Jahren wird das Familienunternehmen in der dritten Generation von den Brüdern Dr. Sven Hering (Kaufmännische Leitung) und Thorsten Hering (Technische Leitung) erfolgreich geführt. „Über moderne Bandbeschichtungsanlagen mit Brush-Technologie verfügen wir seit 20 Jahren und sind für die ein- und zweiseitige Streifenveredelung ausgerüstet“, berichtet Dr. Sven Hering. Thorsten Hering erinnert sich: „Der erste Geschäftskontakt zur Umicore Electroplating entwickelte sich 1992. Während

der Installation zweier Beschichtungszellen in unserem Trommelautomaten zur Vergoldung von Steckern und Kontakten suchten wir einen geeigneten Elektrolyten. Norbert Hunke, unser Ansprechpartner bei Umicore, präsentierte uns die goldene Lösung mit AURUNA® 527. Der Prozess arbeitet sehr edelmetallsparend durch ein gleichmäßiges Schichtdickenverhältnis zwischen Außen- und Innenfläche bei Hohlteilen. Er besitzt eine lange Lebensdauer und ist sehr stabil - auch im Dauerbetrieb“. Mit seiner hervorragenden Tiefenstreuung hat sich der Elektrolyt bis heute bei Metoba bewährt.

### Innovative Lösungen

Im März 2012 erweiterte Metoba die Produktionsfläche um 1.800 m<sup>2</sup>. „Wir haben eine neue Bandbeschichtungsanlage in Betrieb genommen - eine der modernsten in Europa“, informiert Jens Schulte, Produktionsleiter der Bandbeschichtung und ergänzt: „Sie ermöglicht einen schnelleren Durchlauf der Bänder und eine noch höhere Präzision bei selektiven Beschichtungen“. Rund drei Millio-



nen Euro hat das Unternehmen in die neu errichtete Produktionshalle auf dem Firmengelände und in die Anlage investiert. Die Anlage bietet die Möglichkeit, im galvanischen Prozess Beschichtungen auf Kupfer, Kupferlegierungen, Stähle und Edelstähle aufzubringen. Vollbänder und vorgestanzte Bänder bis zu einer Breite von 80 Millimetern und einer Dicke von 0,8 Millimetern können komplett oder selektiv beschichtet werden. Der Palettenwickler, von dem aus das Material vollautomatisch in die Anlage geführt wird, trägt maximal zwei Tonnen. Ein Einzelcoil kann maximal 500 Kilogramm wiegen.

Beschichtet wird je nach Bedarf mit Gold, Silber, Nickel, Kupfer, Glanz- oder Mattzinn; bei Nickel beispiels-

Die Geschäftsführer Dr. Sven Hering und Thorsten Hering, Technik-Leiter Andreas Klette, Jens Schulte, Produktionsleiter der Bandbeschichtung, und Georg Tillmann, zuständig für den technischen Vertrieb, freuen sich, ihren Kunden noch mehr Leistungen im Bereich der Oberflächenbeschichtung bieten zu können (v.l.n.r.).



Selektive Goldbeschichtung in höchster Präzision.



weise mit einer Toleranz von 0,5 bis 1 Millimeter. Gold kann ganz gezielt selektiv einseitig oder auch mittig auf dem Band aufgebracht werden. „Damit können wir den Verbrauch des teuren Edelmetalls deutlich senken und die kundenspezifischen Anforderungen und Wünsche unserer Kunden erfüllen. Für die technische Umsetzung haben wir dieses Jahr nach überzeugenden Testreihen weitere Umicore Hochgeschwindigkeits-elektrolyte eingesetzt“, sagt Thorsten Hering und lobt: „AURUNA® 8100 eignet sich bestens zur selektiven Hartgoldabscheidung. Damit können wir abriebfeste, porenarme und gut lötbare Überzüge auf diverse Bandware abscheiden“.

Bei der selektiven Silberabscheidung hat sich ARGUNA® ET-S als Testsieger im Jetlab durchgesetzt. Der Prozess kann bei höchsten Stromdichten auf unserer Bandanlage betrieben werden. Die besonders hohen Abscheidungsgeschwindigkeiten ermöglichen sehr kurze Durchlaufzeiten. Dabei weisen die Kontaktflächen sehr gute Löt-, Bond- und Klebeeigenschaften auf. Jens Schulte betont während der Umicore Produktschulung bei Metoba nochmals die Vorzüge: „Ich mag das Bad! Es ist sehr pflegeleicht und schnell“.

Aktuell fertigt Metoba auf insgesamt vier Band- sowie zehn Trommel- und fünf Gestellanlagen. Mittel-



Metoba und Umicore - Eine erfolgreiche Partnerschaft seit 20 Jahren.

fristig sollen weitere Bandanlagen in der neuen Produktionshalle installiert werden.

### Neuartige Metoba-Selektiv-Technologie (MST)

2005 feierte Metoba sein 50-jähriges Firmenjubiläum und die Inbetriebnahme einer neuen Bandanlage mit Brush-Technologie zur selektiven Edelmetallveredelung.

„Die neuartige Metoba-Selektiv-Technologie - eine eigen projektierte Anlage zur partiellen Goldbeschichtung von „Schüttgut-Kontaktteilen“, haben wir 2007 in Betrieb genommen“, sagt Marcel Fahrenstück, Produktionsleiter Gestellbeschichtung. Die Umicore Fachspezialisten für Edelmetalllösungen empfehlen Metoba den innovativen Hochleistungselektrolyten AURUNA® 523. Dieses

schwach saure Gold-Nickel-Verfahren zeichnet sich durch eine exzellente Schichtdickenverteilung bei hoher Stromausbeute aus. Buchsen und Steckerkontakte erhalten dadurch korrosionsbeständige Hartgoldüberzüge.

### Umwelt und Qualität hoch im Kurs

Neben Umweltschutz nimmt vor allem die Qualitätssicherung einen großen Stellenwert bei Metoba ein. Das hohe Qualitätsniveau der Produkte wird durch die Zertifizierung des QM-Systems nach DIN EN ISO 9001:2008 dokumentiert. Dr. Sven Hering berichtet: „Stetig steigende Produktanforderungen erfordern die zuverlässige Sicherung einer hohen und konstanten Qualität. Unser Labor überwacht kontinuierlich alle, zum optimalen Betrieb der Behandlungs-

**Neu: Umicore Anlaufschutz 616 PLUS**

# Der Schutzanzug für Silber

Der Anlaufschutz 616 ist ein auf Nanotechnologie basierendes organisches Anlaufschutzverfahren. Spezielle Nanopolymere absorbieren auf der Silberoberfläche und vernetzen zu einer wenige Nanometer dicken Schutzschicht. Durch die zusätzliche Verwendung des Ansatzsalzes PLUS sowie das Anlegen einer elektrischen Spannung, wird der Anlaufschutz noch besser und sicherer auf den zu schützenden Oberflächen aufgetragen.



Noch immer werden tonnenweise Schmuckwaren, hauptsächlich im asiatischen Raum, mit Anlaufschutzverfahren behandelt, die sehr giftige, umweltschädliche und krebserregenden Chrom (VI)-Verbindungen enthalten (sog. Chromatierungen). Dieser Schmuck landet auch bei Verbrauchern in der westlichen Welt.

Chromatieren wird der Grundwerkstoff, beispielsweise Silber, angelöst und die gelösten Metallionen in die Chromatschicht mit eingebaut. D.h. die Chromatschichten enthalten die krebserregenden Chrom (VI)-Verbindungen. Die Verwendung von mehr als 0,1 Gewichtsprozent sechswertigem Chrom in Elektro- und Elektronikgeräten ist nach der EU Richtlinie RoHS verboten. In China wird der Gehalt an Chrom (VI) Verbindungen im Schmuck sogar auf 0,01 Gewichtsprozent beschränkt.

Chromatierungen sind günstig. Außerdem muss in asiatischen Ländern oft ein 5 %  $K_2S$  Tauchtest bestanden werden: Über einen Zeitraum von drei Minuten dürfen keine farblichen Veränderungen der Silberschichten auftreten. Mit den bisher auf dem Markt vorhandenen Chrom (VI)-freien Anlaufschutzverfahren war dies unmöglich. Mit dem neuen, innovativen Umicore Anlaufschutz 616 PLUS kann dieser Test bestanden werden. Allerdings sollte üblicherweise besser ein 2%iger  $K_2S$  Tauchtest über drei Minuten vorgenommen werden: Beim

### Vorteile auf einen Blick

- + Anlaufschutzverfahren für Silber und andere metallische Oberflächen
- + frei von den verwendungsbeschränkten Cr (VI)-Verbindungen
- + biologisch unbedenklich, hautfreundlich und hypoallergen
- + schmutz- und wasserabweisend
- + geeignet für Gestell-, Trommel- und Bandanlagen

### Vergleichstest

#### 5%ige Kaliumsulfidlösung, 25°C

ungeschützt nach 30s	614 nach 120s	616 nach 120s	616 PLUS nach 120s

bäder, erforderlichen Prozessparameter. Abweichungen werden sofort erkannt und Korrekturmaßnahmen zeitnah umgesetzt. Unsere Qualitätssicherung wird mittels Zwischen- und Endprüfungen dokumentiert. Beispielsweise werden Korrosionsverhalten, Schichtdicken, Lötbarkeit und Verschleißigenschaften der beschichteten Waren geprüft. Die exakte Prüfung von Schichtdicken nach der Röntgenfluoreszenz-Methode erlaubt in jeder wichtigen Phase der Auftragsabwicklung den gezielten Zugriff auf artikelbezogene und qualitätsrelevante Merkmale der Ware“.

Qualität der Produkte, Umweltschutz und Kundenservice werden bei Metoba groß geschrieben. Thorsten Hering freut sich, mit Umicore Electroplating einen Partner mit den selben Ansprüchen gefunden zu haben: „Wir schätzen den kompetenten und schnellen Kundenservice sowie die offene und stets konstruktive Zusammenarbeit mit Umicore sehr“.

Metoba engagiert sich sehr in den Bereichen Arbeitssicherheit und Ausbildung. 2005 erhielten sie das Ausbildungszertifikat der Agentur für Arbeit für hervorragendes Engagement in der Nachwuchsförderung. Weitere Auszeichnungen folgten unter anderem 2008 "Lieferant des Jahres" in der Kategorie Dienstleister des Verbandes der deutschen Federnindustrie (VDFI) und 2011 „für hohe Kundenzufriedenheit“ mit einem Zertifikat der Steinbeis-Stiftung. Umicore Electroplating gratuliert dazu ganz herzlich.

#### Metoba Metalloberflächenbearbeitung GmbH

**Gegründet:** 1955 in Lüdenscheid  
**Mitarbeiter:** 85 (2012)  
**Leistungen:** Galvanische Veredelung von Metallteilen insbesondere für die Automobil- und Elektroindustrie  
[www.metoba.de](http://www.metoba.de)



Martin Stegmaier  
 Tel.: +49 7171 607-305  
[martin.stegmaier@eu.umicore.com](mailto:martin.stegmaier@eu.umicore.com)

## Neu: Versuchsgalvanik und Vertriebsgebäude

# Wer will fleißige Handwerker sehen...

Nicht nur für die Landesgartenschau 2014 wird in Schwäbisch Gmünd fleißig gebaut. Auch auf dem Firmengelände von Umicore Electroplating konnten Baustellenschaulustige 2012 schon einiges erleben.

### Neues Technikum für Kundens Schulungen

Im neuen Schulungcenter können Kunden Musterbearbeitungen zusammen mit Umicore Mitarbeitern des Technischen Kundenservice durchführen. Dabei erproben die Anwender Umicore Elektrolyte im Becherglasmaßstab oder mittels anwendungsspezifischer Funktionstests in der Hullzelle bzw. im Jetlab, bevor sie diese Verfahren in zukünftigen Produktionsserien einsetzen.

### Mobil und effizient – Die Versuchsgalvanik

Die Ausstattung in der neuen Versuchsgalvanik ist durch die zweidimensionale Modultechnik sehr flexibel und variabel. Alles kann mit wenigen Handgriffen umgerüstet werden. Dieses Konzept erlaubt es, die Behälter an andere Bestimmungsorte zu bewegen. Die Elektrolyte müssen dabei nicht umgefüllt werden. Nur die Stromversorgung und die Abluft werden neu angeschlossen.

### Neubau - Technischer Vertrieb

„Endlich sind wir alle unter einem Dach“, freut sich Thilo Kuhn, Leiter Technischer Vertrieb. Nach kurzer Bauzeit entstand auf dem Betriebsgelände bei Umicore Electroplating ein komplett neues Bürogebäude für den Technischen Vertrieb. Bereits im Oktober konnten die sieben Mitarbeiter des Außendienstes samt Leitung den Neubau beziehen. Damit verkürzen sich die Wege zu den Laboren und erleichtern den Kundenservice sowie die interne Kommunikation. Das sonnige Großraumbüro ist technisch sehr modern ausgestattet. Für Besucher und Mitarbeiter steht ein großer Konferenzraum zur Verfügung.



Schulung im komplett neu eingerichteten Technikum mit Modulbehältern in 200 Liter-Einheiten, verkleinerbar auf 100 Liter. Die neue Versuchsgalvanik arbeitet mit einer Gleichstromversorgung bis 150 Ampere, Filtration im Überlauf und einer regelbaren Anströmung der Kathode sowie mit einer umlaufenden Absaugung.

Neu gebautes Vertriebsgebäude für den Technischen Vertrieb mit Großraumbüro, Besprechungsecke und Konferenzraum.



# Top-Stimmung

Alle zwei Jahre lädt Umicore Electroplating zu einer Fortbildungs-, Austausch- und Kennenlertagung in Südostasien ein. Bei der diesjährigen Veranstaltung im Oktober nahmen 49 Mitarbeiter aus Schwäbisch Gmünd und von den Auslandsvertretungen teil. Im malaysischen Kota Kinabalu konnten sich die Teilnehmer aus 14 Ländern unter anderem über die erfolgreiche Markteinführung von ARGUNA® Silberlektrolyten für LED Anwendungen sowie RHODUNA® Alloy für Schmuck und dekorative Artikel austauschen. Workshops und Präsentationen aus den Bereichen Nichtedelmetalle und elektrokatalytische Elektroden komplettierten die Tagung.



"Cultural Village": Sonntagsausflug zum Auftakt des mehrtägigen Seminars

## 850 Jahre Stadt Schwäbisch Gmünd

# Vergoldete Kaiserkronen

Im Juli wurde zum 850-jährigen Stadtjubiläum in Schwäbisch Gmünd die Zeit der Stauer wieder lebendig. Die älteste Stauferstadt Südwestdeutschlands erinnerte mit den Staufertagen an ihre mittelalterliche Vergangenheit. Über tausend Ehrenamtliche aus Schwäbisch Gmünd und Umgebung engagierten sich als Darsteller, Komparsen oder in den Gmünder Ehrenamtlichen Gruppen.

Die Aufführung „Staufersaga“ erzählte die dramatische Geschichte der Stauferdynastie - vom Aufstieg der Stauer über die Kaiserkrönung Friedrichs I (Barbarossa) und Friedrichs II bis zur Hinrichtung Konradins in Neapel. Für dieses großartige Schauspiel wurden Gewänder sowie 17 Kaiser- und Königskronen originalgetreu angefertigt. Die Fachschüler der Fachschule für Gestaltung in Schwäbisch Gmünd setzten bei der Gestaltung und Herstellung der Kronen historische wie innovative Gold- und Silberschmiedetechniken ein. Nachgebaut wurden auch viele Kreuze, Zepter, Amulette und Anhänger. Umicore Electroplating beteiligte sich mit dem Goldelektrolyten AURUNA® 311 am Vergolden dieser Exemplare. Der Elektrolyt eignet sich besonders durch seine gute Farb- und Glanzgebung. Die Überzüge sind sehr korrosionsbeständig und kratzfest.

### Die Wiederkehr der Reichskrone

Ebenfalls zum Stadtjubiläum ermöglichten Sponsoren eine Rekonstruktion der Reichskrone, deren Original in Wien aufbewahrt wird. Dieses erlesene Geburtstagsgeschenk erhielt die Stadt Schwäbisch Gmünd. Das Juwel wurde von Umicore Electroplating ebenfalls mit AURUNA® 311 beschichtet.



Über 1.000 Mitwirkende machten die Aufführung der Staufersaga zu einem unvergesslichen Ereignis.



# Perfekte Oberflächen sind unsere Leidenschaft.

Der Lake Matheson in Neuseeland hat eine perfekte Oberfläche. In ihr spiegeln sich Natur und Berge eins zu eins wider. Die Perfektion der Natur ist Vorbild für unsere Oberflächen.

Umicore Electroplating ist ein weltweit führender Hersteller von Elektrolyten und Anoden zur Veredelung von Oberflächen. Ob Schmuck, Automobil- oder Kommunikationstechnik – die Welt der edlen und funktionellen Oberflächen ist groß.

[www.umicore-galvano.com](http://www.umicore-galvano.com)

The world of noble  
and functional surfaces

  
**umicore**  
Electroplating