

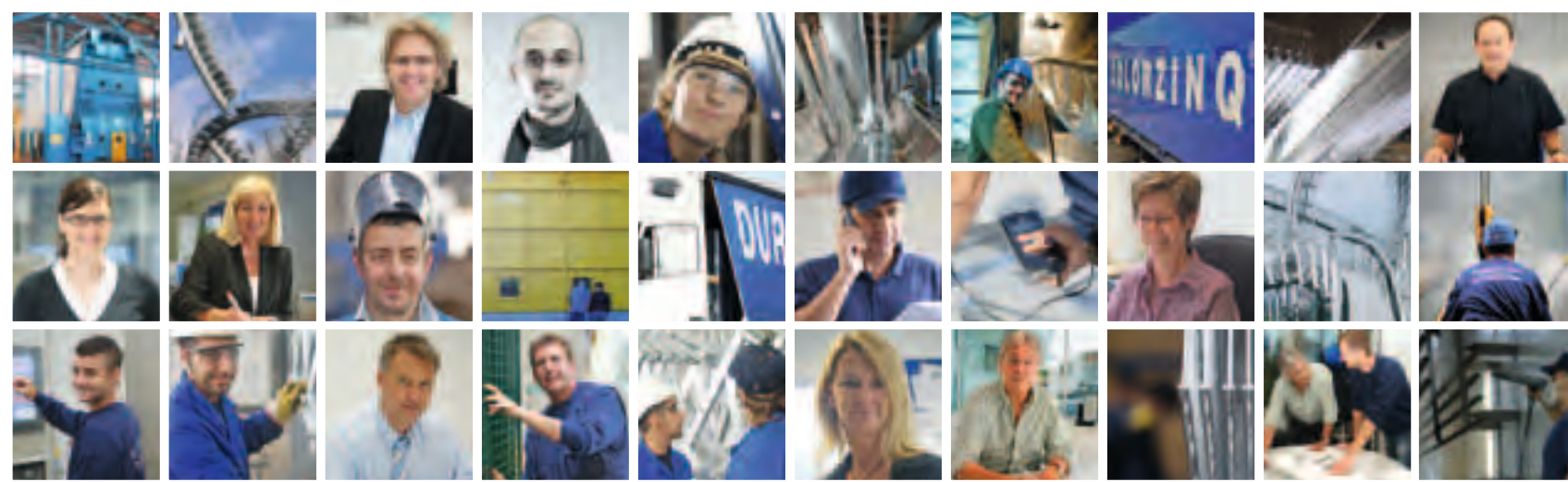


Voigt & Schweitzer

Geschäftsbericht 2011/2012



In Zukunft ZINQ



Wir sind  ZINQ[®]



In unserem inhabergeführten Familienunternehmen pflegen wir eine besondere Dienstleistungskultur und eine ausgeprägte Kundenorientierung. Alle am **ZINQ** Prozess und Produkt Beteiligten sind eingeladen, diese Kultur mit uns zu teilen und Teil unserer Leistungsgemeinschaft aus mehr als 20.000 Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern zu werden.



**Wir
sind
100 % ZINQ**

**100 %
Made in Germany**

**100 %
in Ihrer Nähe**



Wir produzieren in Deutschland mit in Deutschland sozialversicherungspflichtiger Beschäftigung. Entsprechend unserer Maxime der Chancengleichheit fördern wir grenzüberschreitend und systematisch die Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter – dazu gehört auch „**Mach dein ZINQ**“, die branchenweit einzigartige Kampagne für gewerbliche und kaufmännische Ausbildung.

Mit 35 Werken in Deutschland und in angrenzenden europäischen Nachbarländern sind wir immer in größtmöglicher Nähe zu unseren Kunden. In unseren Werken halten wir das für unsere Kunden passende Zinkbad bereit und veredeln Bauteile bis 25 Meter Länge, 4 Meter Höhe und 2,50 Meter Breite (in Einzeldimensionen) bei einem Stückgewicht bis zu 20 Tonnen.

Unsere Kernkompetenz sind Oberflächen auf Stahl. Perfekten Schutz und Design auf Stahl verbinden wir mit einer einzigartigen Leistungstiefe nach dem Prinzip „Alles aus einer Hand“. Von wertschöpfenden Dienstleistungen bis hin zur Übernahme ganzer Wertschöpfungsketten im Rahmen von Kontraktlogistik sind wir zuverlässige Leistungspartner unserer Kunden.



ZINQ ist anerkannter Vorreiter bei der Entwicklung neuer, leistungsfähiger Oberflächen auf Stahl: mit **microZINQ®** und **ecoZINQ®** sind Qualität, Funktion und Ressourceneffizienz kein Widerspruch. Gemeinsam mit unseren Kunden entwickeln wir innovativen Hochleistungskorrosionsschutz nach dem "Weniger ist mehr"-Prinzip.

**100 % Schutz
und Design
auf Stahl**

**100 %
gut beraten**

**100 %
Innovation**

**100 %
Leistung
für Ihren Erfolg**

Wir sprechen Stahl: mit hauseigenen Ingenieuren und Spezialisten für Verfahrens-, Metallurgie- und Stahlbautechnik bieten wir unseren Kunden hochkompetente Fachleute für den lösungsorientierten Dialog. Als ganzheitlicher Lösungspartner sind wir bereits in der Planungs- bzw. Konstruktionsphase aktiv, übernehmen den Veredelungsprozess und begleiten unsere Kunden darüber hinaus mit wertschöpfenden Dienstleistungen.

**100 %
Markenqualität
– garantiert**

Jeder Kunde hat das Recht auf sein **ZINQ**, eine auf seine Bedürfnisse individuell zugeschnittene Komplettleistung. Was uns antreibt ist der gemeinsame Erfolg.

Für diesen Erfolg machen wir uns stark und sind auch in schwierigen Situationen immer an der Seite unserer Kunden.

Wir bündeln unsere umfassenden Leistungen und unsere hohe Qualität in unseren Marken. Als einziger Markenanbieter im Bereich Feuerverzinken sind wir von unseren Markenoberflächen auf Stahl so überzeugt, dass wir auf **duroZINQ®** 30 Jahre Garantie im Rahmen des **garantieplus-Programms** geben.

100 % ZINQ. Versprochen!

100 %
Nachhaltigkeit

Im Rahmen unserer Unternehmensinitiative **Planet ZINQ®** arbeiten wir kontinuierlich an der weiteren Verbesserung der Effizienz und Effektivität unserer Produktionsprozesse und unserer Produkte. Neben dem effizienten Umgang mit Rohstoffen und Energie steht dabei das Schließen von Stoffkreisläufen nach dem Cradle-to-Cradle Prinzip im Vordergrund.



Editorial

Liebe Leserinnen und Leser,

warum einen Geschäftsbericht - haben Sie sich diese Frage auch gestellt?

Nun, bei Voigt & Schweitzer verfolgen wir seit jeher den Anspruch, transparent über Aktivitäten, Maßnahmen und Strategien in relevanten Bereichen unserer unternehmerischen Verantwortung zu informieren. Mit diesem Geschäftsbericht möchten wir diesem Anspruch gerecht werden: klar strukturiert und zugleich konzentriert auf eine Auswahl an Entwicklungen und bereits Erreichtem in den Jahren 2011/2012.



Damit möchten wir Sie teilhaben lassen an einer Vielzahl interessanter Projekte im Bereich Oberflächentechnik auf Stahl.

Wir laden gerne ein zu einem fortwährenden Dialog mit und zwischen unseren Kunden, Lieferanten, Verbänden, Innungen und anderen Institutionen. Letztlich sind es immer Impulse aus diesem Miteinander, die wir in unser tägliches Denken und Handeln in Sachen **ZINQ** einfließen lassen. Und wer weiß, vielleicht gelingt es uns mit dieser Ausgabe auch wertvolle Impulse an Sie weiterzugeben.

Ich wünsche Ihnen viel Lesevergnügen mit unserem ersten und ganz sicher „etwas anderem“ Geschäftsbericht. Sehr freuen würde ich mich über Ihr Feedback – gern per E-Mail an editorial@zinq.com.

Ihr Lars Baumgürtel

Inhalt

Unser Antrieb ist Ihr Erfolg

4 - 27

Tiger & Turtle	4
colorZINQ® - ZINQ ist farbig!	8
„Weniger ist mehr“: microZINQ®	10
Aus alt mach neu	12
ZINQ trifft Leuchte	14
10 Jahre duroZINQ® & Schmitz Cargobull	16
„Finden statt Suchen“ dank ZINQ Tags	19
Auf Tour mit ...	20
ZINKSTAHL	25
ZINQ Manufaktur	26

Zahlen & Fakten zur wirtschaftlichen Lage 28 - 30

Eckdaten der Branche 2011	28
Das Geschäftsjahr 2011	30

Planet ZINQ®: Nachhaltigkeit, Innovation und Investitionen 32 - 47

Initiative Planet ZINQ®	32
Interview mit Martin Kneer	35
Best Practice-Beispiele	36
Innovation durch Kooperation	38
Das INTERREG-Projekt	42
Investitionen	44

Planet ZINQ® engagiert sich 48 - 61

Nachwuchsförderung	48
Mach dein ZINQ	52
Fort- und Weiterbildung von Mitarbeitern	54
Arbeits- und Gesundheitsschutz mit System	56
Engagement für den Dialog	58
Führung durch Frauenhand	59

IMPRESSUM

Herausgeber

Voigt & Schweitzer Holding
GmbH & Co. KG
Jahnstraße 57
D-45721 Haltern am See
www.zinq.com

Verlag

ZINQ Verlag
Jahnstr. 57
D-45721 Haltern am See

Redaktion und Redaktionsleitung

V.i.S.P.: Pamela Tovenrath
redaktion@zinq.com

Bildnachweis

Die Großskulptur „Tiger & Turtle – Magic Mountain“ von Heike Mutter und Ulrich Genth,
Foto: Werner Hannappel© und Rainer Schlautmann©, Heike Mutter und Ulrich Genth,
„Tiger & Turtle – Magic Mountain“, Landmarke Angerpark, Stadt Duisburg. Ein Projekt der Kulturhauptstadt Europas RUHR.2010.
Werner Hannappel© (Titelbild)
Rainer Schlautmann© (4)
Markus Hauschild(•)Fotodesign (1)
www.duisburg-marketing.de| Bernd Uhlen (5, 6, 7)
www.VideoDu.de| Wilfried Krüssmann (5, 6, 7)
Zauncenter Zwart GmbH (8, 9)
weitzdesign (14, 15)
Schmitz Cargobull AG (16, 17, 18)
REZINAL nv (34)
Laurence Chaperon (35)

Konzeption + Gestaltung

Gertrud J. Zaun
www.zaun-design.de

Druck

Buersche Druck- und Medien GmbH
www.Buersche-Druck.de

Gedruckt auf 300 g/m² Infinity Silk
135 g/m² Revive 100 natural matt

Copyright:

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers.





Tiger & Turtle

Landmarke aus feuerverzinktem Stahl

Das Künstlerduo Heike Mutter und Ulrich Genth nannte seinen Entwurf „Tiger & Turtle - Magic Mountain“, manche sprechen bei dem eindrucksvoll umgesetzten Gebilde auf der 33 Meter hohen Heinrich-Hildebrand-Höhe in Duisburg (NRW) auch einfach nur von der „begehbaren Achterbahn“.

Über einen Planungs- und Ausführungszeitraum von mehr als zwei Jahren wurde das Projekt, eine Landmarke im Süden

Duisburgs auf einer ehemaligen Zinkdeponie zu errichten, dann realisiert und vom Land Nordrhein-Westfalen, der Europäischen Union aber auch vielen Unternehmen der Region wie auch von Voigt & Schweitzer unterstützt. Eine Verzinkung der Stahl-Konstruktion wurde zunächst verworfen, da es bauherrenseitig Bedenken gab hinsichtlich der technischen Machbarkeit und der Wirtschaftlichkeit, obwohl

Einige Fakten zu Tiger & Turtle

Grundfläche: circa 40 x 41 Meter

Material: verzinkter Stahl

Begehbare Gesamtlänge:
200 Meter, die sich durch den nicht zugänglichen Looping-Bereich auf 140 Meter und 60 Meter zweiteilt

Anzahl der Gitterroste: 349

Stützenanzahl: 17

Anzahl der Querträger: 349

Gesamtgewicht des Objekts: 90 Tonnen

Objekthöhe: 20 Meter (Oberkante Looping)

Höchster begehbare Standort: 13 Meter

Beleuchtungskörper:
880 LED-Module im Handlauf

verzinkter Stahl hervorragend zur industriellen Geschichte des Standorts gepasst hätte. Schließlich wurden an dieser Stelle noch bis 2005 Zinkerze hergestellt.

Diese Bedenken führten zunächst zu einer Nichtberücksichtigung der Verzinkung und der Ausschreibung des Korrosionsschutzes als 4-Schicht Nasslacksystem.

Auf Initiative von Voigt & Schweitzer und der Grillo-Werke AG als Kompetenzträger im Bereich der Entwicklung und Anwendung der Spritzverzinkung wurde jedoch mit dem Bauherrn und der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt (SLV) Duisburg ein auf Zink basiertes Korrosionsschutzsystem in funktionaler und optischer Abstimmung mit Verfahrensprüfung von Konstruktion bis zur Montage entwickelt, das dann auch die Entscheider überzeugte, die Ausschreibung anzupassen und das eingereichte Konzept umzusetzen.

„Was den Rostschutz angeht ist Zink nicht nur gegenüber einer Nassbeschichtung das technisch überlegenere Korrosionsschutzsystem, sondern vor allem auch das nachhaltigere.“

Zudem konnten wir nach Sichtung der Planungsunterlagen und der geplanten Bauteile die Gefahr von verzinkungsbedingtem Bauteilverzug als unkritisch bewerten, was sich dann auch bei der Umsetzung bestätigt hat“, erläutert Jürgen Hartje, Werksleiter bei Voigt & Schweitzer am Standort Duisburg.

„Auch die Kooperation mit der Grillo-Werke AG klappte hervorragend. Innerhalb von nur vier Monaten konnten wir das Projekt inklusive Logistik zum Fertigungsbetrieb und zur Baustelle abwickeln.“ Im Juni 2011 wurden die ersten der insgesamt 19 Trackelemente, 17 Stützen und 350 Geländerelemente zum Feuerverzinken mit **duroZINQ®** an die Standorte Duisburg und Gelsenkirchen geliefert.

Material für das Projekt Tiger & Turtle vor dem Verzinken bei Voigt & Schweitzer.

Aufgehängt an Traversen durchläuft das Material zunächst das Entzinkungsbecken und danach verschiedene Reinigungsbecken. Dem Spülbad schließt sich ein Fluxbad mit einem Flußmittel an.

Das Material darf beim Eintauchen in das 450° Celsius heiße Zinkbad nicht „tanzen“ und muss so vorsichtig geschwenkt werden, dass innen und außen 100 % Korrosionsschutz erreicht werden.





Das Zinkbad beinhaltet bei einer Abmessung von 1,80 Meter Breite x 3,20 Meter Tiefe x 17,20 Meter Länge circa 650 Tonnen Zink.

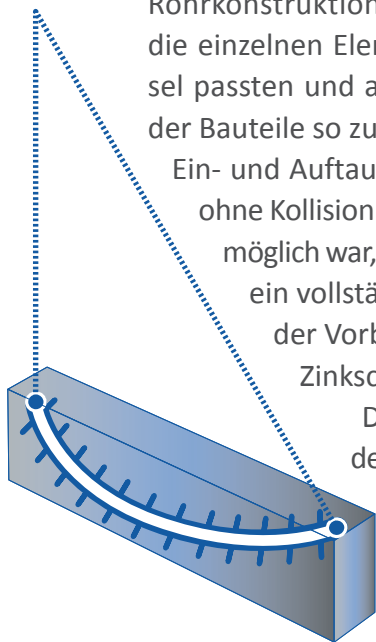


Beim Abkühlvorgang wird die Verzinkung grauer.



Optische Nachkontrolle des verzinkten Materials.

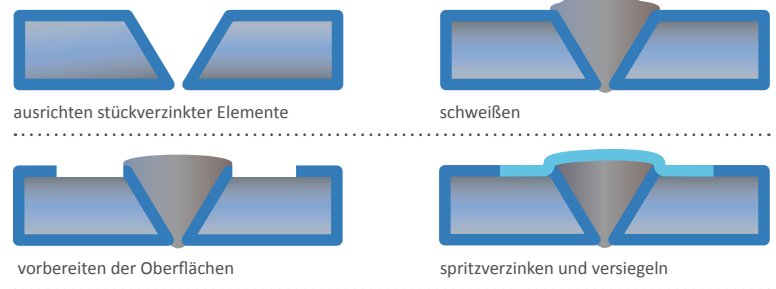
Im Vorfeld bestand die Herausforderung darin, einerseits die komplexen, dreidimensionalen Rohrkonstruktionen so zu segmentieren, dass die einzelnen Elemente in den Verzinkungskessel passten und andererseits die Anhängpunkte der Bauteile so zu berechnen, dass nicht nur ein Ein- und Auftauchen während der Verzinkung ohne Kollision mit dem Rand des Zinkbeckens möglich war, sondern bei den Bauteilen auch ein vollständiges Befüllen und Abfließen der Vorbehandlungsmedien sowie der Zinkschmelze ermöglichte.



Da eine Verschraubung aufgrund des hohen ästhetischen Anspruchs an das neue Kunstwerk von vornherein abgelehnt wurde, sah die Ausführung vor, die Segmente zu verschweißen.

Im Stoßbereich wurde dann die Oberfläche gestrahlt, eine Spritzverzinkung vorgenommen und dann der Bereich versiegelt, um die 36 Montagestöße ebenfalls nachhaltig vor Korrosion zu schützen. Die Montage des Kunstwerks begann am niedrigsten Festpunkt, dem Zugangsbereich und endete mit dem nicht begehbaren Looping. Durch die Gitterroste lässt sich nach unten schauen und die Skulptur weist Schwingungstoleranzen auf, so dass die Besucher frei

Korrosionsschutzkonzept & -verfahren





Tiger & Turtle auf dem YouTube-Kanal von Voigt & Schweitzer:

.....
Unter <http://www.youtube.com/user/VOIGTundSCHWEITZER> sind Filme von der Verzinkung der Bauteile bei Voigt & Schweitzer und der Eröffnung der Landmarke „Tiger & Turtle“ jederzeit abrufbar. Darüber hinaus finden Interessierte hier zum Beispiel auch Videos zu angebotenen Ausbildungsgängen. Die Filme lassen sich nicht nur online anschauen, sondern auch kostenlos hochladen oder kommentieren.
.....

von Höhenangst sein sollten.

Mit 249 begehbaren Stufen bietet Tiger & Turtle ein Stück erfahrbare Kunst im öffentlichen Raum und dank eines nachhaltigen Korrosionsschutzsystems werden sich die Besucher noch sehr lange daran erfreuen können.

Im Beisein von Mitarbeitern von Voigt & Schweitzer wurde die Skulptur am 12. November 2011 feierlich eröffnet. Vom höchsten noch begehbaren Punkt hat man einen atemberaubenden Blick auf das Umland, so kann man bei guten Sichtverhältnissen oder insbesondere bei Dunkelheit sogar bis zum Düsseldorfer Flughafen schauen.

Da der Weg eine Breite von weniger als einem Meter aufweist, kommt es immer wieder zu Engpässen, insbesondere an den steileren Abschnitten, daher sind maximal 195 Besucher gleichzeitig zugelassen.





Feuerverzinkte Zaunelemente an Traversen.

Zäune vom Zauncenter ZWART am Standort Castrop-Rauxel.

colorZINQ® - ZINQ ist farbig!

Klassische und moderne Zaunsysteme optimal geschützt

Sollten Zäune aus Holz wie Jägerzäune noch regelmäßig gestrichen werden, um zu verhindern, dass sie verrotten, gelten mit **ZINQ (plus Farbe)** geschützte Zaunelemente auch ohne jeglichen Instandhaltungsaufwand als äußerst langlebig. Egal ob für Zaunsysteme in klassischer Formgebung mit traditionellen Zierelementen oder die moderne Variante mit klarer Formensprache, Voigt & Schweitzer bietet dank **colorZINQ®** die ideale Kombination aus **ZINQ und Farbe** für individuelle Ästhetik bei nachhaltig wirksamem Schutz vor Korrosion.

„Besonders gefragt im Zaunsegment sind in diesem Jahr die Farben Grün und Anthrazit“, verrät Dirk Rothmann, Werksleiter in Castrop-Rauxel.

„An unserem Standort in Castrop-Rauxel können die Elemente zunächst stückverzinkt, also mit einem wirklich durchgängigen Korrosionsschutz versehen werden, und anschließend nach den Vorstellungen unserer Kunden mit einer Farbbeschichtung ihrer Wahl zusätzlich geschützt werden. Die Kunden erhalten bei uns auf Wunsch „alles aus einer Hand“, immer auf ihre Bedürfnisse zugeschnitten.“

Bevor die feuerverzinkten Elemente pulverbeschichtet werden wird der Feinverputz durch eigene Facharbeiter am Standort durchgeführt. Als Grundlage einer optimalen Pulverbeschichtung mit ausgezeichneter Haftfestigkeit des Lackes erfolgt dann eine sechsstufige chemische Vorbehandlung. In einem ersten Ofen werden die Elemente anschließend getrocknet und getempert. Danach passieren die Teile entweder die Hand- oder die Automatikkabine, je nachdem wie speziell der Farbwunsch und die Stückzahlen, die dahinter stehen. Nachdem die Elemente pulverbeschichtet, der Lack eingebrannt und die Teile abgekühlt sind, werden sie fachgerecht verpackt und auf Wunsch ausgeliefert.

ZINQ plus Farbe - das ist colorZINQ®:

- Bestmöglicher Korrosionsschutz von Stahl durch Feuerverzinken und anschließender Farbbeschichtung, letzteres gilt zudem als Designelement.
- Umweltfreundliche Beschichtung mit laufender Prozesskontrolle.

Eine umfassende Farbauswahl nach RAL ergänzt um das Angebot an speziellen Effekten durch Metallicfarben oder



Dirk Rothmann, Werksleiter Castrop-Rauxel

Zauncenter ZWART GmbH – Die Fakten:



- Gegründet 1995 in Dortmund.
- Das mittelständische Unternehmen mit derzeit 29 Mitarbeitern in Deutschland ist spezialisiert auf die Herstellung von Zaun- und Toranlagen sowie deren Planung.

Hammerschlag ermöglicht es Voigt & Schweitzer, individuell auch auf Wünsche der Kunden hinsichtlich der Optik einzugehen. Bei **colorZINQ®** handelt es sich um ein technisch abgestimmtes System aus **ZINQ und Farbe**, ein Produkt aus einer Hand, bei dem hochwertige Pulverlacke im Anschluss an das Feuerverzinken zum Einsatz kommen.

Die räumliche Nähe zwischen Verzinkerei und Pulverbeschichtung an den Standorten Bruchsal, Castrop-Rauxel und Leipzig der Voigt & Schweitzer-Gruppe sowie am Zincoat-Standort Veenoord garantieren höchste Qualität, Flexibilität und schnelle Abwicklung, egal wo die Auftraggeber niedergelassen sind. Ergänzende Angebote wie Abhol- und Lieferservice oder umfassende Beratung runden das individuell auf den Kunden zugeschnittene Leistungsspektrum ab.

Die Zauncenter ZWART GmbH arbeitet seit mehr als zehn Jahren mit Voigt & Schweitzer zusammen.

Produziert in den ZWART-eigenen Betrieben, werden die sowohl in Serie als auch nach individuellen Maßen gefertigten Zaunelemente anschließend nach Castrop-Rauxel transportiert, um an diesem Voigt & Schweitzer-Standort nach den Qualitätsstandards der DIN EN ISO 1461 feuerverzinkt und je nach Kundenwunsch anschließend mit Pulverlacken versehen zu werden. Für Gea Geesje Zwart als Gründerin



des gleichnamigen Zauncenters gibt es mehrere Motive, um mit Voigt & Schweitzer zusammenzuarbeiten:

„Wir sind immer auf der Suche nach Möglichkeiten, Kundenwünsche bestmöglich zu erfüllen und die gesamte Wertschöpfungskette besser zu gestalten. So haben wir das Feinschleifen als Vorbereitung auf das Pulverbeschichten bis vor kurzem noch selbst übernommen, jetzt überlassen wir das gern Voigt & Schweitzer. Bei Herrn Rothmann in Castrop-Rauxel finde ich genau das lösungsorientierte Denken und Handeln, was auch wir unseren Kunden jederzeit bieten, ergänzt um perfekten Korrosionsschutz für unsere Produkte.“



.....
microZINQ®-Anlage in Hagen mit Querlenkern (links) und Unterfahrerschutz (rechts). Die komplett automatisierte **microZINQ®**-Anlage der Voigt & Schweitzer-Gruppe am Standort Hagen weist Badabmessungen von 4 Meter Länge x 2 Meter Breite x 3 Meter Tiefe auf und erlaubt Teilgewichte von maximal 1 Tonne.

„Weniger ist mehr“: **microZINQ®**

Trotz reduzierter Schichtdicke die korrosive Beständigkeit stückverzinkter Materialien aus Stahl nochmals verbessern? Unmöglich, mag man im ersten Moment denken.

Genau diese Kriterien erfüllt jedoch **microZINQ®** – das Oberflächenverfahren mit Hochleistungsschutz von Stahl wurde gemeinsam mit der Automobilindustrie entwickelt.

Das Stückverzinken in Zink-Aluminium-Schmelzen mit 5 Prozent Aluminium-Anteil (**microZINQ® 5**) wird bereits seit 2005 erfolgreich im Automotive-Bereich bei Fahrwerkskomponenten eingesetzt.



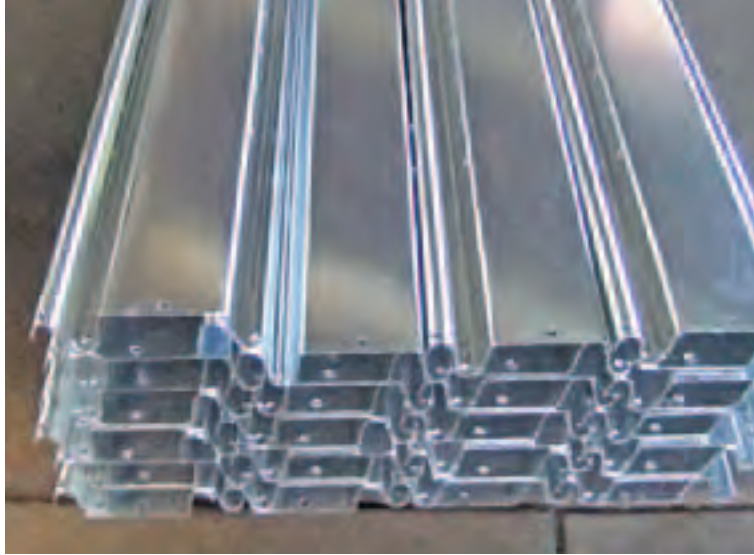
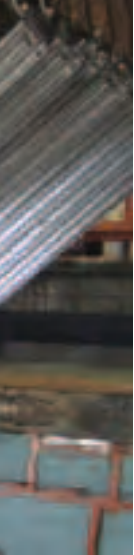
.....
microZINQ® – verzinktes Rohr, nachträglich verformt

Unabhängig von der Zusammensetzung des Grundwerkstoffs bilden sich dank der **microZINQ®**-Technologie Schichten aus, die sich durch erhöhte Biegebarkeit (Biegetest nach DIN 50111: 180° ohne Risse; siehe Bild unten links) auszeichnen.

Die binäre Legierung lässt sich zudem noch anschließend Pulverbeschichten, wobei dieses System eine sehr hohe Haftfestigkeit aufweist. Der Aluminiumgehalt in der Zinkschmelze sorgt für niedrigere Schmelztemperatur gegenüber den sonst üblichen 450 °C und aus der Vorerwärmung der Bauteile auf circa 170 °C ergibt sich eine um ein Vielfaches geringere Belastung der Teile im Verzinkungsprozess.

Die auf diese Weise veredelten Oberflächen zeichnen sich durch enorme mechanische Belastbarkeit aus. Aufgrund des Thermodiffusionsprozesses verbindet sich der Stahl direkt mit der Zink-Aluminium Schmelze. Darüber hinaus besitzen die so veredelten Stahlbauteile eine hohe Gebrauchsfähigkeit bei nachhaltig reduziertem Ressourceneinsatz, schließlich werden getreu dem „Weniger ist mehr“-Prinzip dank **microZINQ® 5** Zinkschichtdicken von durchschnittlich 15 µm mit einer bauteilbezogen sehr geringen Abweichung aufgrund der Eigenschaften von **microZINQ®** ermöglicht. Die 15 µm entsprechen in der Leistungsfähigkeit bzw. der Korrosionsschutzbeständigkeit je nach Anwendung bis zu 120 µm Schichtdicke bei einer herkömmlichen Feuerverzinkung.

„Gerade im Bereich der Mobilität ist das Gewicht eines



Die Ergebnisse belegen das „Weniger ist mehr“- Prinzip:

- **Salzsprühnebeltest** (ISO 9227): mehr als 1.200 Stunden
- **Kesternich-Test** (DIN 50018): 45 Zyklen bei einer Konzentration von 0,2 l SO₂, sieben Zyklen bei einer Konzentration von 2,0 l SO₂
- **Klimawechseltest** (VDA 621-415): zehn Zyklen.

Bauteile von entscheidender Bedeutung. Durch die eingesparte Zinkschichtdicke wird das so verzinkte Bauteil leichter im Vergleich zu einem herkömmlich verzinkten. Dadurch ergeben sich auch direkte Einsparungen von Energie“, erläutert Olaf Christ, Geschäftsentwicklung bei Voigt & Schweitzer, weitere Vorteile für die Kunden.

Auch BÄWA Bätzold & Wagner GmbH & Co. KG in Radevormwald bietet seit neuestem Unter- und Seitenanfahrerschutz mit **microZINQ®** als Korrosionsschutz aus dem Hause Voigt & Schweitzer an. Hatte BÄWA bisher Anfahrerschutzteile im Programm, die aus bandverzinktem Blech limitierter Stärke hergestellt wurden, war die Erwartung an die Optik stückverzinkter Produkte entsprechend hoch.

Einheitlicher Schichtaufbau selbst bei höherer Festigkeit und kritischer Stahlzusammensetzung, die Möglichkeiten der anschließenden Pulverbeschichtung und generell die Maßgabe der Verzinkung von Laserkanten waren nur einige der Kriterien, die sehr schnell für das Feuerverzinken mit **microZINQ® 5** sprachen. Kai Bätzold, Geschäftsführer von BÄWA sieht in der Mikroverzinkung großes Zukunftspotenzial:

„Bestmöglicher langlebiger Korrosionsschutz bei guter Sichtoberfläche und geringem Ressourceneinsatz sind dank

Unterfahrerschutz nach der Mikroverzinkung (links oben)
Verzinkter und pulverbeschichteter Unterfahrerschutz (rechts oben)

microZINQ® nun auch im Nutzfahrzeugbereich machbar. Die hohe Korrosionsbeständigkeit macht **microZINQ®** zudem zu einer echten, kostengünstigen Alternative zu Edelstahlausführungen und das dürfte für viele unserer Kunden in Zukunft nicht uninteressant sein.“

BÄWA Produktion und Dienstleistung – Die Fakten:



- Gründung des Unternehmens durch Manfred Bätzold und Dieter Wagner im Jahr 1970.
- BÄWA beschäftigt sich schwerpunktmäßig mit der Entwicklung, Konstruktion und Fertigung von Stahl-Produkten für den LKW-, Anhänger- und Aufliegerbau für alle namhaften Erstausrüster und Aufbauhersteller.

Aus alt mach neu:

Entzinken und Neuverzinken spart Material sowie Kosten



.....
Liftkonstruktion im demontierten Zustand

Was tun, wenn die Hauptelemente einer Konstruktion zwar bestmöglich vor Korrosion geschützt sind, aber nicht feuerverzinkte Anbauteile die unschönen Rostspuren des Bauwerks begründen? Eine Möglichkeit wäre, sämtliche Bauteile durch neu angefertigte zu ersetzen, die wesentlich ressourcenschonendere Variante aber ist – die Materialien zu entzinken und neu zu verzinken.



So geschehen bei einem Projekt von Voigt & Schweitzer im Süden Deutschlands, in Steibis im Allgäu. Dort locken neben frischer, klarer Bergluft weite Almwiesen, die insbesondere im Winter herrliche Abfahrten versprechen. Die Lift-Konstruktionen sollen sich positiv ins Gesamtbild fügen und hohen optischen Ansprüchen genügen. Kurz vor Beginn der Skisaison wurde entschieden, einen wichtigen Verbindungslift im Skigebiet Ski-Arena Oberstaufen-Steibis bei Voigt & Schweitzer neu zu verzinken. Der Ausführungszeitraum war knapp

bemessen: von Ende Oktober bis Anfang November 2011 sollte der auf den Namen Bärenlochlift getaufte Schlepplift im Skigebiet Steibis neu verzinkt werden. Bei dieser Art von Lift werden die Fahrgäste mittels einer Schleppvorrichtung nach oben gezogen, sie fahren mit ihren Skiern oder anderen Sportgeräten aber weiterhin am Boden. Die Imbergbahn & Ski-Arena Steibis GmbH & Co. KG beauftragte Voigt & Schweitzer damit, die vorhandenen Lift-Masten zu entzinken und wieder neu zu verzinken. Diese Vorgehensweise ermöglichte eine Materialeinsparung gegenüber einer Neufertigung der Stützen von etwa 7,5 Tonnen Stahl und eine Kosteneinsparung von circa 80 Prozent, kalkuliert man die auf diese Weise nicht entstandenen Fertigungslöhne mit ein.

Bei dem Dialog mit dem Kunden wurde im Vorfeld deutlich, dass bei allen bestehenden Bauwerken der Ski-Arena Feuerverzinken bereits Standard ist und größter Wert auf ressourcenschonende Bauweise gelegt wird. Die Korrosionsschutzexperten rieten also zur Generalüberholung der Masten mit ZINQ, eine sehr umwelt effektive Vorgehensweise auf die auch die unternehmenseigene Initiative **Planet ZINQ®** (ausführlicher Bericht zu **Planet ZINQ®** ab Seite 32) bei Voigt & Schweitzer abzielt.

„Ein sehr begrenztes zeitliches Baufenster, Schnee, Hanglage, schwer befahrbares Gelände und eine Baustelle in 1.200 Metern Höhe, an die wir termingerecht ausliefern sollten, so die Ausgangslage für das Projekt Bärenlochlift“, berichtet Ulrich Hensler, Geschäftsführer bei Voigt & Schweitzer.

„Die termingerechte Abwicklung war nur zu bewältigen durch die sehr gut organisierte Zusammenarbeit zwischen unseren Werken in Beilstein, Maintal und Neunkirchen und dort generell die Vermeidung von Doppeltauchungen.“ Während das Werk in Beilstein die Ent- sowie Neuverzinkung der Jochteile, Podeste und Leitern übernahm, konzentrierte

rechts oben: fach- und transportgerechte Verpackung
rechts mittig: fertig montierter Mast
rechts unten: neu verzinkter Bärenlochlift im Betrieb

sich der Standort Maintal auf die Verzinkung der 140 Verbindungsteile mittels Schleuderanlage.

Voigt & Schweitzer in Neunkirchen erledigte die Entzinkung und das Feuerverzinken mit **duroZINQ®** bei den Rohrstützen über 7 Meter Länge.

Die Abholung beim Kunden erfolgte durch den Logistikpartner SENiT. Auch die fach- und transportgerechte Verpackung sowie die Auslieferung an die Montagestelle im Skigebiet Steibis lag in der Verantwortung der Korrosionsschutzexperten.

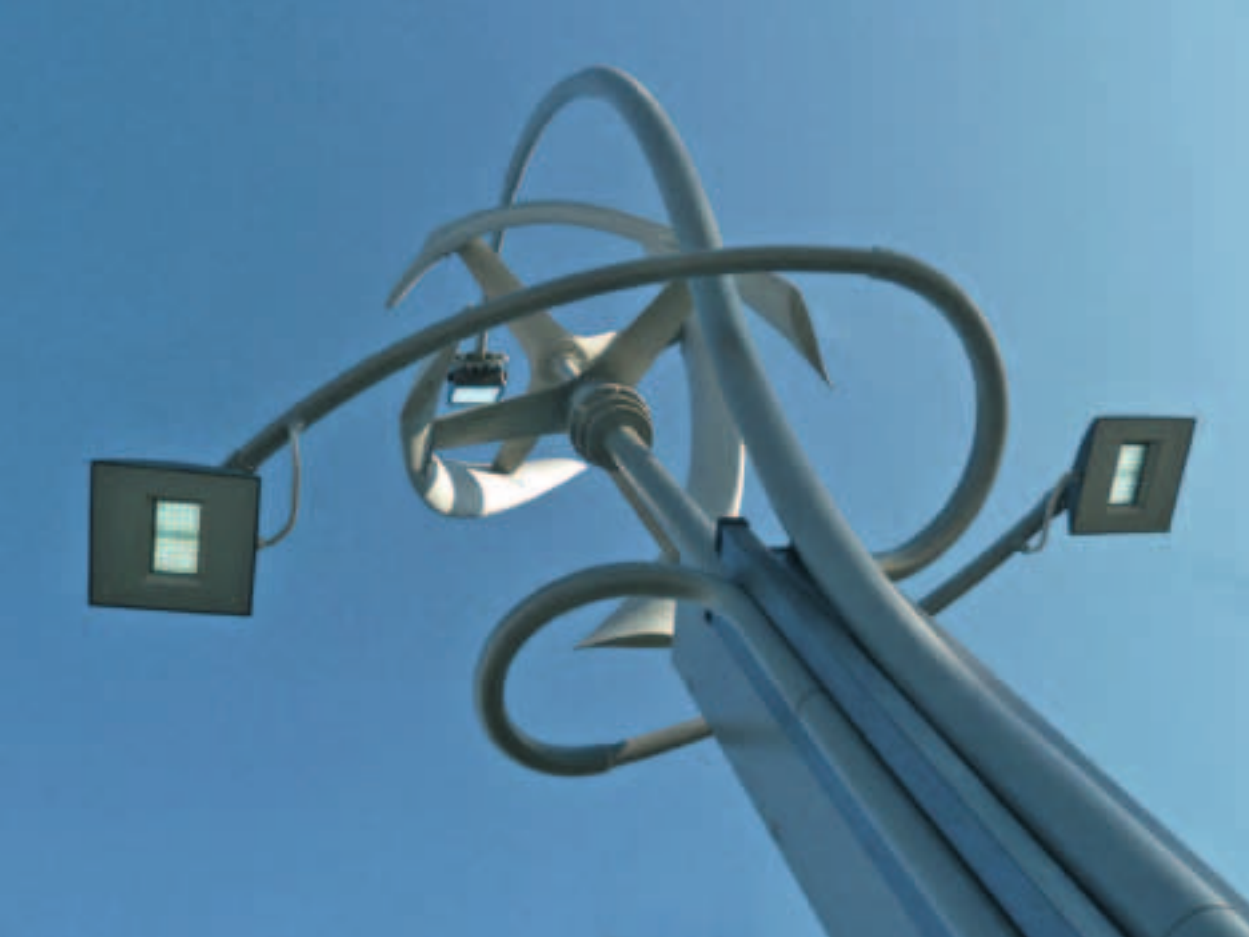
Thomas Lingg, Geschäftsführer Imbergbahn & Ski-Arena Steibis GmbH & Co. KG zeigt sich begeistert von der Zusammenarbeit und dem Resultat:

„Als Betreiber eines Skigebiets lege ich größten Wert darauf, dass für unsere Anlagen nur umweltfreundliche Materialien verwendet werden. Feuerverzinkter Stahl ist unendlich recycel- und wiederverwertbar bei immer gleicher Qualität. Diese Vorteile haben wir für dieses Projekt genutzt mit großartigem Ergebnis: weniger CO₂-Belastung für die Umwelt und Kosteneinsparung von mindestens 80 Prozent.“



Voigt & Schweitzer lieferte termingerecht optimale Qualität bei effizientem und umweltfreundlichem Einsatz von Ressourcen.“

links: Thomas Lingg,
Geschäftsführer Imbergbahn & Ski-Arena Steibis GmbH & Co. KG



Nahaufnahme der Aero-Strandleuchte mit Windkraftanlage im Zentrum.



Leuchte mit Solarpanel

ZINQ trifft Leuchte

Ästhetik am Strand

Wer an Málaga denkt, dem fällt oft als erstes das Mittelmeer nebst traumhafter Strände ein. Diejenigen, die hier gern bei einem Promenaden-spaziergang ihre Blicke schweifen lassen, werden seit Jahresbeginn umso mehr belohnt:

Innovativ designte Promenadenleuchten mit Zusatznutzen durch integrierte Windkraftanlagen oder Solarpanels recken sich in unmittelbarer Küstennähe in den Himmel – und bei Nacht betrachtet vermitteln sie gar ein Gefühl der Geborgenheit. Die Idee für die avantgardistischen Leuchten-Formen stammt von dem in Spanien ansässigen Industriedesigner und gebürtigen Karlsruher Georg Weitz. Der Auftrag für die mit **duroZINQ®** feuerverzinkten Oberflächen plus Pulverbeschichtung ging dann im Jahr 2011 zu

Voigt & Schweitzer nach Bruchsal.

SmartCity Málaga heißt das spanische Energieprojekt, in dessen Rahmen Georg Weitz mit seinem Büro „weitzdesign“ für die Strandpromenade in Málaga futuristisch anmutende windkraft- und solarbetriebene LED-Beleuchtungen entwickelte.

„Nach meiner Einschätzung sind diese Leuchten auf dem besten Weg zum Symbol von SmartCity zu werden, zeigen sich die gebogenen und teilweise sogar in sich verschlungenen Stahlkonstruktionen doch sehr ästhetisch, auffällig und vor allem nachhaltig einprägsam“, erklärt der Industriedesigner.

Das Projekt insgesamt zielt darauf ab, städtische Versorgungssysteme und Arbeitsprozesse mit Hilfe intelligenter Technologien effektiver zu gestalten und dabei Ressourcen zu schonen.

Energieeinsparungen und eine Minderung der jährlichen



Die für die Aero-Strandbeleuchtung eingesetzten Rotoren mit vertikaler Rotationsachse, sogenannte Darrieus-Rotoren, produzieren 600 Watt pro Stunde. Der Verbrauch pro Leuchtenkopf liegt demgegenüber bei 58 Watt.

CO₂-Emission um mehr als 6.000 Tonnen stehen dabei auf dem Programm. Die Strandleuchten leisten dazu mittels kleiner Windkraftanlagen im Zentrum oder Solarpanels ihren Beitrag, denn der so durch Wind und/oder Sonne erzeugte Strom wird permanent ins Stromnetz eingespeist.

Die Lampen selbst beziehen die benötigte Energie wiederum aus dem Netz. Auf diese Weise werden aufwändige Zwischenspeichersysteme überflüssig, wobei die LED-Leuchten so energiesparend sind, dass die kleinen Leuchtkraftwerke mehr „Geben“ als „Nehmen“.

Aufgrund der unmittelbaren Nähe zum Meer und damit erhöhter Korrosionsanfälligkeit sowie höchsten Ansprüche an die Optik wurden die kunstvoll gebogenen Stahlrohre mit **duroZINQ**[®] feuerverzinkt und anschließend ein angemessenes Beschichtungssystem appliziert (**colorZINQ**[®]).

Auch Schlüsselgrößen wie Umweltschutz, Nachhaltigkeit, Wirtschaftlichkeit und Qualität ließen sich durch den Einsatz der beiden Marken aus dem Hause Voigt & Schweitzer optimal verbinden.

Neben einer intensiven Beratung und Einbindung der Korrosionsschutz-Experten von Voigt & Schweitzer während der Planung und Fertigung übernahm man am Standort Bruchsal auch ganz im Sinne des One-Stop-Shop-Gedankens die fach- und transportgerechte Verpackung der verzinkten Einzelkomponenten sowie die Verladung auf Speditionsfahrzeuge des Logistikpartners SENiT.



Georg Weitz

Industriedesigner



Ich bin ZINQ

... weil Voigt & Schweitzer bereits in der Planungsphase perfekter Ansprechpartner zu Korrosionsschutzfragen ist und das erstklassige Ergebnis hinsichtlich Optik und Schutz selbst in korrosiver Umgebung für sich spricht.



Volker Flatau vor feuerverzinktem Chassis

10 Jahre duroZINQ® & Schmitz Cargobull

Konsequent wird sie bei Schmitz Cargobull (SCB) umgesetzt: die japanische Philosophie des Kaizen.

Sich ständig verbessern beinhaltet zum Beispiel die Umstellung in den Werken von der Boxen- auf Fließfertigung aber auch die Chassiskomponenten vielfach nicht mehr lackiert, sondern feuerverzinkt „just-in-time“ und „just-in-sequence“ angeliefert zu bekommen.

Diese Lösung wurde gemeinsam mit Voigt & Schweitzer erarbeitet, so dass Lagerkapazitäten an den Standorten von Schmitz Cargobull fast vollständig abgeschafft und die Produktionskapazitäten zum Beispiel am Standort Altenberge verdreifacht werden konnten.

10 Jahre währt die erfolgreiche Zusammenarbeit bisher, die mit der Entscheidung bei SCB zur weitestgehenden Verzinkung der Trailer mit duroZINQ® begann.

Am Anfang stand die Vorarbeit, die geleistet werden musste, denn in Bezug auf verzinkungsgerechtes Konstruieren war eine Anpassung der Konstruktion erforderlich. Intensive Abstimmung, auch Schulungen mit und durch die Korrosionsschutzexperten prägten die ersten Monate.

Es wurde ein Baukastensystem entwickelt mit dem innovativen Konzept, zunächst alle Einzelteile zu verzinken und anschließend zu verbolzen. Lediglich große Rahmenkonstruktionen für Sonderfahrzeuge werden am Standort Landsberg noch komplett verzinkt und direkt an das Werk von Schmitz Cargobull nach Gotha geliefert.

„Mit unserem Kessel von 15,50 Meter Länge, 2 Meter Breite und 3,20 Meter Höhe haben wir optimale Voraussetzungen, um auch komplexe Serienteile in einem einzigen Tauchgang mit duroZINQ® zu verzinken“, so Sven Biebler,



Feuerverzinken einer komplexen Rahmenkonstruktion am Standort Landsberg

Geschäftsbereichsleiter Ost. Barrierewirkung, kathodischer Schutz sowie die sehr hohe mechanische Belastbarkeit der Bauteile, sind nur einige der Vorteile, die eine Stückverzinkung mit sich bringt.

Zudem bleibt immer die Möglichkeit einer zusätzlichen Beschichtung. Die Erfahrung nach 10 Jahren der Zusammenarbeit zwischen Voigt & Schweitzer und dem Unternehmen mit dem brüllenden Elefanten als Signet zeigt: kaum Verschleiß der Zinkschicht, geringe Abtragsraten und bisher keine einzige Reklamation aufgrund von Korrosion.

Die Oberflächenveredelung mit **ZINQ** findet an den drei Standorten Essen, Gelsenkirchen und Landsberg statt.

Nach Anlieferung der Bauteile teilweise von verschiedenen Zulieferern an Voigt & Schweitzer erfolgt die Verzinkung und danach die Auslieferung zum Beispiel von entsprechend kommissionierten Sets direkt ans Band von Schmitz Cargobull. Dabei gilt es in der Regel, die verzinkten Komponenten so zu verladen, dass gemäß festgelegter Produktionsreihenfolge ausgeliefert wird. Um dabei eine gleichförmige Qualität zu garantieren, bedarf es neben einer umfassenden Planung auch der perfekten Steuerung des Materialflusses im Hause

- Im Jahr 2011 wurden am Standort Essen Bauteile für mehr als 37.000 Trailer verzinkt, eine deutliche Steigerung also gegenüber dem Jahr 2010 mit knapp 23.000 Trailern.
- Voigt & Schweitzer Gelsenkirchen verzeichnete ebenfalls einen deutlichen Anstieg: Mit den hier verzinkten Bauteilen ließen sich 2010 bei SCB 11.000 Trailer fertigen, im Jahr 2011 waren es dann bereits knapp 20.000.
- Am Voigt & Schweitzer-Standort Landsberg wurden 467 Fahrzeugrahmen 2010 mit **duroZINQ**® vor Korrosion geschützt, in 2011 waren es mit 930 fast doppelt so viele.

Voigt & Schweitzer.

Volker Flatau, Geschäftsbereichsleiter Werk Altenberge der Schmitz Cargobull AG äußert sich so über die Zusammenarbeit seit nunmehr 10 Jahren und die eingespielten Abläufe zwischen den Werken: „In Deutschland realisieren wir durch sehr kurze Lieferzeiten von kundenspezifischen Trailern Wettbewerbsvorteile.“



für
Schmitz Cargobull
seit 2002

davon
über Zulieferer

381.982
Tonnen verzinkt

13.781
Tonnen



Gegründet 1892 im münsterländischen Altenberge hat sich das Unternehmen nach eigenen Angaben zum umsatzstärksten europäischen Anhänger- und Aufliegerhersteller in der Nutzfahrzeugbranche entwickelt. Mit über 4.500 Mitarbeitern verfügt Schmitz Cargobull über sieben industrielle Fertigungsstätten, fünf davon in Deutschland.

Kurzum: Voigt & Schweitzer erfüllt unsere hohen Ansprüche an eine zuverlässige Partnerschaft, deshalb freuen wir uns auch schon jetzt auf die nächsten Jahre erfolgreicher Zusammenarbeit.“

Das ist nur mit einem starken Partner an unserer Seite möglich, der nicht nur über entsprechende Produktionskapazitäten, sondern auch über die logistischen Lösungen verfügt. So ist zum Beispiel die Möglichkeit der eindeutigen Kennzeichnung, Identifizierung und Rückverfolgung von Bauteilen mittels entsprechender Tags für uns von entscheidender Bedeutung. Natürlich stimmt auch einfach die Qualität des Produkts, so hat sich **duroZINQ®** im Härte-test bei unseren Nutzfahrzeugen mehr als bewährt.



„Finden statt Suchen“ dank ZINQ Tags

Bei Voigt & Schweitzer finden die Kunden nicht nur individuelle Lösungen für den Korrosionsschutz, sondern auch Logistik und Wertschöpfung mit Know-how, getreu dem Motto:

„Finden statt Suchen“

Wer die Verzinkungsbranche kennt, weiß, dass die Kennzeichnung von Verzinkungsgut seit Jahren mittels Blechmarken erfolgt. Diese gewährleisten, dass auch nach dem Eintauchen in die Zinkschmelze die Prägung von Zahlen erkennbar bleibt und somit die Produkte auch den Aufträgen zugeordnet werden können.

Seit kurzem bietet Voigt & Schweitzer seinen Kunden allerdings das gewisse „Mehr“ mit sogenannten **ZINQ Tags**. Durch diese lässt sich eine Kennzeichnung, Identifikation, Rückverfolgung und Dokumentation von Bauteilen oder Verpackungseinheiten gewährleisten. Es handelt sich bei den **ZINQ Tags** um speziell beschichtete Bleche, die mittels Laser beschriftet werden können. Egal ob Zahlen, Buchstaben oder Barcodes, die so beschrifteten Bleche sind auch nach dem Feuerverzinken, Strahlen oder Lackieren noch lesbar. Die **ZINQ Tags** lassen sich per Draht oder unlösbar gemäß CE-Kennzeichnung (DIN EN 1090) anbringen. Durch den Aufdruck eines Barcodes ist es dann durch das Scannen auf jeder Prozessstufe möglich, das Material zu identifizieren und zu verfolgen. Das System von der Beratung, der Konzeption bis zur Umsetzung mit Drucker und IT-Technologie zum Scannen ist von SENiT, dem Partner von Voigt & Schweitzer, lizenziert.



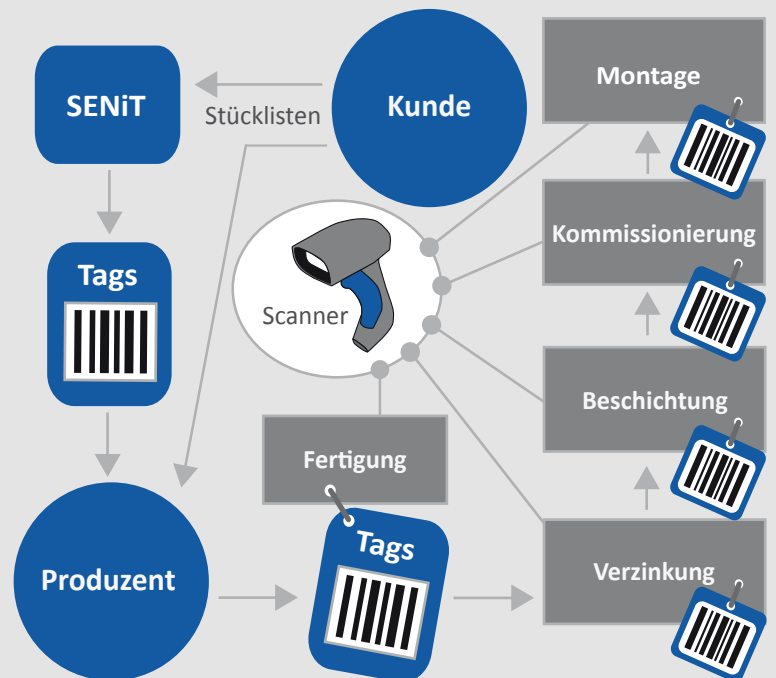
Blechmarken: Verwechslung nicht ausgeschlossen



„Was/Wer ist SENiT“

War der Wertschöpfungsdienstleister SENiT zunächst spezialisiert auf Transportleistungen, so liegt jetzt der Fokus auf Tracking und Kontraktlogistik.

UNTERNEHMENSÜBERGREIFENDE PROZESSINTEGRATION MIT DEM SENiT-SYSTEM



Mittlerweile sind über 15 Tracking-Systeme installiert und bei über 10 Kunden Prozessintegrationsprojekte durchgeführt worden. In 2012 werden über 500.000 **ZINQ Tags** produziert und verkauft.



Auf Tour mit ...

Bei Voigt & Schweitzer wird sie gelebt, die Dienstleistungs- und Servicekultur.

In enger Zusammenarbeit mit SENiT, dem Logistikpartner von Voigt & Schweitzer, wurde der **depotmobil-Service** 2003 ins Leben gerufen. Konzentration auf den Erfolg der Kunden durch Innovation und stetige Verbesserung der Prozesse und Produkte, so lautet die Devise.

„Schwarze“ Materialien abholen und diese feuerverzinkt, auf Wunsch zusätzlich pulverbeschichtet, sogar direkt an die Baustelle ausliefern, das ist Teil des Rundum-Angebots.

Das erlaubt den Kunden sich auf ihr Kerngeschäft zu konzentrieren und spart ihnen Transport- sowie Personalkosten.

In 2010 war Voigt & Schweitzer mit 42 **depotmobil-Lkws** unterwegs, heute werden 44 Touren regelmäßig eingeplant. Durch den Einsatz von entsprechend geschulten Fahrern bei **depotmobil** ist sichergestellt, dass selbst Fragen zur Konstruktion eines Stahlbauteils direkt vor Ort beim Kunden geklärt werden können. Egal ob Schlosser, Metallbauer, Metallgestalter, Stahlbauer oder -händler, innerhalb von 48 Stunden nach Anlieferung am Feuerverzinkungsstandort wird das verzinkte Werkstück genau dorthin geliefert, wo und wie der Kunde es braucht. Doch wie sieht der berufliche



5:30 Uhr – Arbeitsbeginn



Heiden, 6:15 Uhr – 1. Kunde, verzinktes Material entladen

Alltag eines depotmobil-Fahrers tatsächlich aus?

Alfred Albus ist **depotmobil-Mitarbeiter** der ersten Stunde und gewährt einen Blick hinter die Kulissen.



■ 5:30 Arbeitsbeginn

Es ist kalt an diesem frühen Morgen als Alfred Albus sich gut gelaunt um 5 Uhr 30 in seine Zugmaschine schwingt. Er fährt das **depotmobil 2**, einen 12-Tonner mit offenem Anhänger. Der 57-Jährige trägt blaue Jeans und einen Pullover mit Voigt & Schweitzer-Logo. Silbrig schimmernde Gitterroste mit bestem Korrosionsschutz dank **ZINQ** ragen über die Zugmaschine, seinen Lkw hat er bereits gestern am Standort Duisburg mit den fertigen Bauteilen für verschiedene Auftraggeber beladen, um noch vor Sonnenaufgang die ersten Kunden zu bedienen.

Vier Stahlträger wird er bei seinem ersten Halt in Heiden heute Nachmittag nachliefern, die waren noch nicht fertig verzinkt als er seinen Wagen beladen hat.

Nach langen 28 Jahren im Fernverkehr, orientierte sich Alfred Albus noch einmal neu und startete am 1. April 2003 bei **depotmobil**.

„Eingearbeitet wurde ich sehr intensiv innerhalb von vier Wochen in einer Voigt & Schweitzer-Verzinkerei, um Abläufe und Herausforderungen beim Feuerverzinken zu verstehen und Kunden fachgerecht beraten zu können. Das fängt an beim feuerverzinkungsgerechten Konstruieren wie das Einplanen von Zulauf- und Entlüftungsöffnungen und geht weiter zum möglichst vollständigen Entfernen von Farbresten in Form alter Beschichtungen oder Signierungen, die den Verzinkungsvorgang beeinträchtigen können. Mit dieser Erfahrung direkt in der Verzinkerei, aber auch durch die regelmäßigen Schulungen zu den Änderungen von Normen oder Richtlinien weise ich den Kunden an Ort und Stelle auf noch fehlende Kleinigkeiten hin. Das spart Zeit und lässt

Raum für Nacharbeit auch direkt beim Kunden.“

Der erste Auftrag für ihn kam aus Schermbeck (NRW) und beinhaltete das Verzinken eines drei Kilo-Rohres, daran erinnert er sich noch sehr gut. Danach entwickelte sich das Geschäft mit dem Beratungsansatz, Abhol- und Lieferservice rasant weiter. Heute fahren sieben weitere seiner Kollegen jeden Tag die Verzinkerei in Duisburg an, um Material zu be- und entladen.

■ Gegen 6 Uhr 15

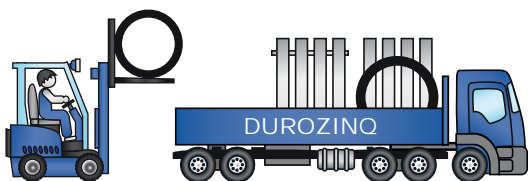
erreicht Alfred Albus seinen ersten Kunden.

Nach kurzer Wartezeit lenkt er seinen blauen Transporter auf das Firmengelände. Seit gut 2,5 Jahren nutzt das Unternehmen seinen Service. Während er die Ladung entsichert und die Ladefläche für den kundeneigenen Gabelstapler freigibt, informiert er den Auftraggeber darüber, dass er die vier noch fehlenden Trägerbauteile heute Nachmittag nachliefern wird.

Freundlich, vertraut, partnerschaftlich, so der Umgangston als der Kunde mit Alfred Albus die Werkshalle aufsucht und ihm den heutigen Auftragsumfang zeigt.

Mit geschultem Auge wirft er einen Blick auf die Qualität des Materials. Wurde verzinkungsgerecht konstruiert und verzinkungsfähiges Material verarbeitet? Sind Zusatzarbeiten nötig? Offensichtlich ist alles in Ordnung, denn der 57-Jährige geht zurück zu seinem Führerhaus, um Blechmarken und gefetteten Draht für die Kennzeichnung der Materialien zu holen.

„Die Blechschilder mit den Nummernprägungen überstehen



Heiden, 6:50 Uhr – 5 t Schwarzmaterial zuladen



Termine abstimmen



telefonieren



auch die Vorbehandlung und die Zinkschmelze und lassen sich dann ganz einfach wieder den Aufträgen zuordnen. Bei gleichen Materialteilen bis zu einer Anzahl von zehn Stück verwende ich eine Blechmarke, darüber dann je weiterer zehn eine weitere Marke“, erklärt er.

Der gefettete Draht tut sein übriges und Alfred Albus wischt sich mit einem Handtuch, das er jeden Morgen frisch neben seinen Fahrersitz deponiert, die Hände ab.

■ Um 6 Uhr 50

werden dann per Gabelstapler die fünf Tonnen gekennzeichnetes Material zugeladen. Vor Ort stimmt Alfred Albus den Termin für die Auslieferung ab und trägt diesen dann sowohl in das dafür vorgesehene Formular als auch seinen schwarzen Buchkalender ein. Lieferscheine für die Materialien erhält er vom Kunden, die schwere Ladung noch mit Holzpfählen und Spanngurten gewissenhaft gesichert und weiter geht's. Die Sonne ist mittlerweile aufgegangen und Alfred Albus hat seinen Pullover gegen ein blaues T-Shirt eingetauscht. Er ist froh, dass er einen offenen Wagen und keinen Sattelschlepper fährt, erzählt er. So gehe das Be- und Entladen sehr viel zügiger.

■ Ladungssicherheit

ist ein Thema, über das alle **depotmobil-Fahrer** regelmäßig geschult werden. Ehrlichkeit, Zuverlässigkeit und telefonische Erreichbarkeit sind für ihn die Grundzüge, die ein **depotmobil-Mitarbeiter** mitbringen sollte. Sein Handy habe auch am Wochenende Dienst, lächelt er. Den Weg zum nächsten Kunden im Gewerbegebiet Borken nutzt Alfred Albus, um einen Fahrer-Kollegen zu überzeugen, am folgenden Tag einen „seiner“ Kunden für eine pünktliche Auslieferung der verzinkten Bauteile anzufahren, da bei ihm morgen kein Millimeter Platz mehr auf dem Lkw sei.

■ Um 7 Uhr 30

stoppt Alfred Albus in Borken bei einem Unternehmen, das sich auf Gitterroste und Treppenbau spezialisiert hat. Die fertigen Gitterroste werden gegen unverzinkte Roste getauscht, zwei Stufen landen ebenfalls auf der Ladefläche. Eine Palette der Gitterroste wiegt etwa 1,5 Tonnen.

„Die sind für den neuen Flughafen Berlin-Brandenburg bestimmt“, weiß Alfred Albus.

Beim Auftraggeber sind Lieferschein-Vordrucke zum Vorabausfüllen hinterlegt und der Kunde notiert auf diesen die Eckdaten wie Maße der Werkstücke. Mit der Kunden-Unterschrift wird der Auftrag dann offiziell und Alfred Albus quittiert mit seiner Signatur die Abholung beim



Borken, 7:30 Uhr – 2. Kunde



Borken, 8:15 Uhr – 3. Kunde

Kunden. Die meisten Materialien, die er abholt sollen den **duroZINQ®**-Schutz bekommen, die Möglichkeit von **ZINQ plus Farbe**, also **colorZINQ®** als Korrosionsschutz und Designelement bietet Voigt & Schweitzer den Kunden ebenfalls.

■ Um kurz nach 8 Uhr

ist die Ladung gesichert und der blaue Lkw steuert die nächste Entladestelle in Borken an.

Herzlich die Begrüßung zwischen Fahrer und Kunde. In der Werkshalle leise Musikklänge als Alfred Albus das Auftragsmaterial begutachtet: Fenstergitter. Während der **depotmobil-Mitarbeiter** bei seinem Fahrzeug auf den kundeneigenen Gabelstapler mit den Metall-Teilen wartet zündet er sich eine Zigarette an. Knapp drei Tage hat er es ausgehalten ohne Zigaretten, dann war er so unruhig und unausgeglich, dass er es bei diesem einen Versuch Nichtraucher zu werden auch belassen hat. Im Anschluss an die Verladung der Fenstergitter bringen die beiden jungen Mitarbeiter der Firma noch ein Geländer.

„Bei dieser Konstruktion haben die für das Feuerverzinken so wichtigen Bohrungen zum Be- und Entlüften gefehlt, so dass ich die am letzten Freitag nicht mitgenommen habe, weil erst nachgearbeitet wurde.“

Alfred Albus dirigiert von der Ladefläche die anreichenden Hände für das Geländer. Nach Befestigung der Rungen, also der seitlichen Haltestangen, drahtet er das Bauteil sorgfältig an. Sein Transporter ist mittlerweile vier Jahre alt und hat Luftfederung auf der Hinterachse, so dass man nicht jedes Schlagloch spürt.

■ Gegen 9 Uhr

klappt Alfred Albus die Seitenwände des Zugwagens hoch und nimmt auf dem Fahrersitz Platz. Kurze Zeit später lenkt er den Lkw auf den Hof des nächsten Kunden in Borken.

Der **depotmobil-Fahrer** der ersten Stunde wandert durch die Werkshalle und begrüßt alle Mitarbeiter mit Namen.

Da er auch einen Gabelstapler-Schein hat, entlädt er dieses Mal die verzinkten Lampen selbst. Ins Führerhäuschen nimmt er zwei Kleinteile mit und versieht diese mit einer entsprechenden Blechmarke.

„Kleine Aufträge sind genauso wichtig wie große“, meint Alfred Albus und verstaut behutsam die stählernen Kleinteile. *„Allen depotmobil-Fahrern sollte klar sein, dass sie die Firma repräsentieren. Jeder Kunde egal welches Auftragsvolumen dahinter steht ist bei mir auch König“,* sagt er und setzt sich seine große Sonnenbrille während der Weiterfahrt auf.

Nach einem Unfall sind seine Augen sehr sonnenempfindlich geworden. Lässt man den Blick durch sein Reich im Führerhäuschen gleiten, so fällt als erstes der hübsche Stein auf, der einen Platz neben seinen Hustenbonbons gefunden hat. *„Der soll dir Glück bringen, wenn du unterwegs bist Papa – das hat meine Tochter zu mir gesagt als sie drei war und mir diesen Stein bei einem unserer Abschiede gegeben.“* Der Stein fährt also schon seit 1984 mit.

Seine „Kleine“ ist mittlerweile erwachsen und arbeitet als Speditionskauffrau am Voigt & Schweitzer-Standort in Essen. Ein Navigationssystem sucht man übrigens vergebens, die Gegend kennt er wie seine Westentasche.

Auf den ersten Blick sieht das nächste Ziel in Raesfeld nach einem Bauernhof aus. Tatsache ist, dass in den Räumlichkeiten des Anwesens auch Metall bearbeitet wird.

■ Um 9 Uhr 45

biegt Alfred Albus in die Hofeinfahrt und bringt seinen Lkw punktgenau dort zum Stehen, wo der Kunde zu verzinkende Materialien für ihn sammelt. Neben einer Box mit Kleinteilen wechseln auch Rohre ihren Platz, nachdem der Lieferschein ausgefüllt und das Material gekennzeichnet wurde. Mit einem plattdeutschen Schnack auf den Lippen erscheinen jetzt auch die beiden Brüder, die Hof und Werkstatt betreiben, auf der Bildfläche. Alfred Albus klärt noch den Liefertermin bevor er weiterfährt.

„Nur wenn Schützenfest ist hier in Raesfeld, dann brauche



Borken, 9:00 Uhr – 4. Kunde, verzinkte Lampen abladen

Raesfeld, 9:45 Uhr – 5. Kunde

ich eine Woche lang nicht mehr vorbeizukommen, dann herrscht bei diesem Kunden Ausnahmezustand“, berichtet er mit einem Schmunzeln.

200 bis 250 Kilometer

legt er an einem gewöhnlichen Tag zurück. Treppen, Balkone und Tore gehören zu den Kernprodukten des nächsten Kunden bei dem er Halt macht.

Während der Auftraggeber noch die genauen Abmessungen der Konstruktion nachmisst setzt sich Alfred Albus auf den Gabelstapler und beginnt mit dem Ent- und Beladen. Bei der Vergabe der Blechmarken ist er mittlerweile bei Nummer 4406 angekommen. Nachdem er sich vom Kunden verabschiedet und mit ihm die Anlieferung für den übernächsten Tag vereinbart hat, heißt es erst einmal Kaffeepause.

Eine halbe Stunde dauert die vom Gesetzgeber vorgeschriebene Ruhezeit, die auch mittels Chipkarte im Führerhäuschen dokumentiert wird. „Das Problem ist da, wenn man bereits 25 Minuten steht, dann aber aus irgendwelchen Gründen gebeten wird kurz umzuparken. Dann nämlich zählt die Ruhezeit neu und ich darf eine weitere halbe Stunde den Zündschlüssel nicht bewegen.“

■ Um 11 Uhr

setzt er seine Tour fort und steuert einen weiteren Hof an. Das Anwesen war früher auf Schweinezucht spezialisiert, ist mittlerweile aber zum Schlossereibetrieb umfunktioniert. Hier findet das Gestell für einen Hühnerstall auf dem mittlerweile sehr gut gefüllten **depotmobil-Anhänger** Platz. Über Träger- und Rohrabmessungen, die bei Voigt & Schweitzer ohne Doppeltauchung verzinkt werden können und überdies die Transportmöglichkeiten auch bei Überlänge steht Alfred Albus

Rede und Antwort.

■ Der anschließende Weg

von **depotmobil** führt zur Duisburger Verzinkerei von Voigt & Schweitzer.

BlueTec® heißt die wirtschaftliche und gleichzeitig umweltfreundliche Dieselseitechnologie, mit der sein Lkw ausgestattet ist - 280 Liter umfasst sein Tank.

■ Um 12 Uhr 30

entlädt ein Kollege mit ihm das Fahrzeug und bringt die „schwarzen“ Teile zu dem **depotmobil-Sammelplatz** auf dem Gelände. Von hier aus passieren die Bauteile dann die Vorbehandlung und das Zinkbecken, um am Ende als fertiges Bauteil zunächst im Hochregallager der Verzinkerei oder direkt wieder auf den Ladeflächen der **depotmobil-Fahrer** zu landen. Alfred Albus schwingt sich gut gelaunt in seinen Zug und steuert das Hochregal hinter der Werkshalle an. Die fachgerecht verpackten Bauteile werden nun für die nächste **depotmobil-Auslieferungstour** beladen.

■ Als letztes zurt er die vier Träger für seinen Kunden in Heiden fest, die er heute Nachmittag noch nachliefern wird. Ob Wiegen der verzinkten Bauteile oder Beladen, der 57-Jährige packt tatkräftig mit an, um für seine Tour präpariert zu sein. Letztes Jahr waren es 1.040 Tonnen Auftragsvolumen, mit dem Alfred Albus die Verzinkerei in Duisburg angefahren hat. Nachdem er sich die Auslieferungspapiere abgeholt und die Lieferscheine abgegeben hat, geht es noch zum Auftraggeber von heute Morgen, die vier Stahlträger ausliefern. „Ich möchte nichts anderes machen“, sagt Alfred Albus als er seine Sonnenbrille aufsetzt, den Zündschlüssel seines 12-Tonnens umdreht und nach dem letzten Kundenbesuch für heute seinem wohlverdienten Feierabend entgegenfährt.

Ein ganz normaler Tag im Leben eines **depotmobil-Fahrers**.



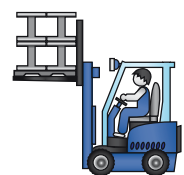
Kaffeepause



Raesfeld, 11:00 Uhr – 7. Kunde



Duisburg, 12:30 Uhr – LKW neu laden



Heiden – 8. Kunde

ZINKSTAHL

weil feuerverzinkter Stahl

- INNOVATIV,
- NACHHALTIG und
- RESSOURCENEFFIZIENT ist.

Erst seit kurzem gibt es sie, die Initiative **ZINKSTAHL** für das Vermarkten und Weiterentwickeln von stückverzinktem Stahl.

Die Initiative ist die erste von Stückverzinkern und deren Kunden wie Stahlverarbeitern oder Stahlhändlern. „Es fehlte bisher neben der Initiative Zink und der Wirtschaftsvereinigung Metalle sowie der Wirtschaftsvereinigung Stahl ein Netzwerk, das feuerverzinkten Stahl in die Öffentlichkeit bringt und dabei den ökonomischen und ökologischen Nutzen des Produktes ZINKSTAHL sichtbar macht, aber auch weiterentwickelt.

Mit dieser Initiative verfolgen wir das Ziel, feuerverzinkten Stahl und in Erweiterung dazu duplexbeschichteten Stahl als den nachhaltigsten Werkstoff im Bereich aller denkbaren Anwendungen für Stahl zu positionieren. Zugute kommt uns dabei eine neu eingerichtete Plattform für gemeinsame Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten. Damit gehen wir einen wichtigen Schritt, um für zukünftige Anforderungen unserer Kunden noch besser aufgestellt zu sein“, erklärt Dr.-Ing. Wilfried Bärsch, Geschäftsführer der Initiative.

Die Initiative **ZINKSTAHL** steht also nicht im Wettbewerb zu anderen Verbänden oder Organisationen, sondern schließt eine Lücke und ergänzt die bereits bestehenden Beziehungen von Stahl und Zink.

Die Themenkreise für die in der Initiative organisierten Projekt- und Arbeitsgruppen sind nicht nur vielfältig, sondern auch zukunftsweisend. Sie reichen von dem Bewerten von stückverzinktem Stahl im Vergleich zu bandverzinktem oder beschichtetem Stahl bis hin zur Erarbeitung von technischen

Anforderungen an und normativen Grundlagen für neue Stückverzinkungstechnologien sowie Duplexsysteme.

Oberstes Organ der Initiative **ZINKSTAHL** sind seine „Mitmacher“, wobei jeder Stahl verarbeitende Betrieb oder jede interessierte Organisation eingeladen ist, sich in der Initiative als Mitmacher zu engagieren. Engagement kann zum Beispiel durch Mitarbeit in den Arbeitskreisen erfolgen, die vom Lenkungsausschuss zur Bearbeitung bestimmter Themen eingesetzt werden, durch ideelle Unterstützung oder generell die Beteiligung an Medienkampagnen. Wichtig ist, dass das Maß der Einbindung jeder „Mitmacher“ für sich selbst festlegen kann.



Werden auch Sie zum „Mitmacher“ und fordern Sie noch heute weiterführende Unterlagen zur Initiative **ZINKSTAHL** an.

Senden Sie einfach eine E-Mail an:
zinkstahl@zinkstahl.com



ZINQ[®] Manufaktur

Oberflächen in Manufakturqualität
speziell für das metallverarbeitende Handwerk

Leistungsangebot bei zusätzlicher Wertschöpfung

Rund 460.000 Mitarbeiter zählt das Metallhandwerk in Deutschland und ein Großteil wünscht sich schon lange ein auf ihn abgestimmtes Leistungsangebot bei zusätzlicher Wertschöpfung, darüber hinaus Leistungsmerkmale, die eine sorgfältige Behandlung der Handwerkskunst beinhalten.

Wertvolle Erkenntnisse, die Voigt & Schweitzer durch den fortwährenden Austausch mit Innungen, Metallbauern und -gestaltern sowie Schlossern erhielt.

Darauf reagiert hat das Unternehmen mit einem Konzept, das gemeinsam mit Kunden aus dem metallverarbeitenden Bereich entwickelt wurde: der **ZINQ Manufaktur** als Rundum-Sorglos-Paket in Sachen Schutz und Design auf Stahl, alles aus einer Hand.

Korrosionsschutzexperten

„Egal ob in der Planungsphase, bei der Fertigung in der Manufaktur unserer Kunden, bei Architektengesprächen, Abnahmen oder Mitarbeiterschulungen, wir stehen unseren Geschäftspartnern stets als fachkompetente Korrosionsschutzexperten und Ansprechpartner für Fragen zur Verfügung“, so Harald Gebhardt, Geschäftsbereichsleiter Süd und Verantwortlicher für die **ZINQ Manufaktur** bei Voigt & Schweitzer.

Die Spezialisten von Voigt & Schweitzer mit jahrelangen Erfahrungen in stahlverarbeitenden Gewerken können schon im Vorfeld speziell auf Fragestellungen beratend eingehen und das garantiert umfassend, konstruktiv und gern auch technisch - immer erreichbar unter zinqmanufaktur@zinq.com oder kostenfrei unter **0800 - 9 40 30 20**.



Deutsche Manufakturen stehen seit jeher für hohe Qualität, Einzigartigkeit und auch Innovation. Sie werden als Bindeglied zwischen (Kunst-)Handwerk und Industrie beschrieben.

Die **ZINQ Manufaktur** von Voigt & Schweitzer hat den Anspruch, besondere Qualität in Produkt und Dienstleistung für das metallverarbeitende Handwerk zu liefern.



Das Dienstleistungspaket reicht von A wie Abholen bis Z wie **ZINQ**

duroZINQ® (Feuerverzinken) und **colorZINQ®** (Pulverbeschichten) sind dabei die Produktmarken, die für perfekten Schutz von Stahl stehen. Ein umfassendes Dienstleistungspaket beginnend u.a. mit der Beratung und Prüfung der Konstruktion über die Vor- und Nachbearbeitung des Materials bis hin zur Logistik runden das Angebot ab.

Ergänzt wird dieses individuelle Konzept mittels der Betreuung durch Spezialisten aus stahlverarbeitenden Gewerken.

Hochwertige Leistungen

Entzundern, Entrosten und Strahlen, Beizen von Laserschnittkanten, Verfahrensprüfung und Erstellen von Prüf- und Messprotokollen, Glanzversiegelung mit **DUROSEAL®**, Ausbesserungsmaterialien für die Baustelle oder Spritzverzinken sind nur einige der Leistungen, die Voigt & Schweitzer anbietet.

Das alles in hochwertiger, handwerklicher Ausführung, damit sich die Stahlprodukte der Kunden durch hohe mechanische Belastbarkeit und Gebrauchsfähigkeit, einfaches Handling und langlebigen Korrosionsschutz auszeichnen - dafür steht die **ZINQ Manufaktur**.

Beratung & Transportservice

In der **ZINQ Manufaktur** erhalten die Kunden eine einzigartige Kombination aus professioneller Beratung und vielfältigen Dienstleistungen, angefangen mit dem Transportservice **depotmobil** (ausführlicher Bericht zum **depotmobil-Service** ab Seite 20) als Rundum-Abhol- und Lieferservice bis hin zu einer erweiterten Gewährleistung von 30 Jahren im Rahmen des **garantieplus-Programms**.

106.624

Beschäftigte in der deutschen
NE-Metallindustrie

4.800

Beschäftigte in der
Feuerverzinkungsindustrie

656

Unternehmen der deutschen
NE-Metallindustrie

160

Feuerverzinkereien in Deutschland

0,6 Mrd. €

Umsatz der deutschen
Feuerverzinkungsindustrie

54,7 Mrd. €

Umsatz der
NE-Metallindustrie

24,5 Mrd. €

Auslandsumsatz der
NE-Metallindustrie

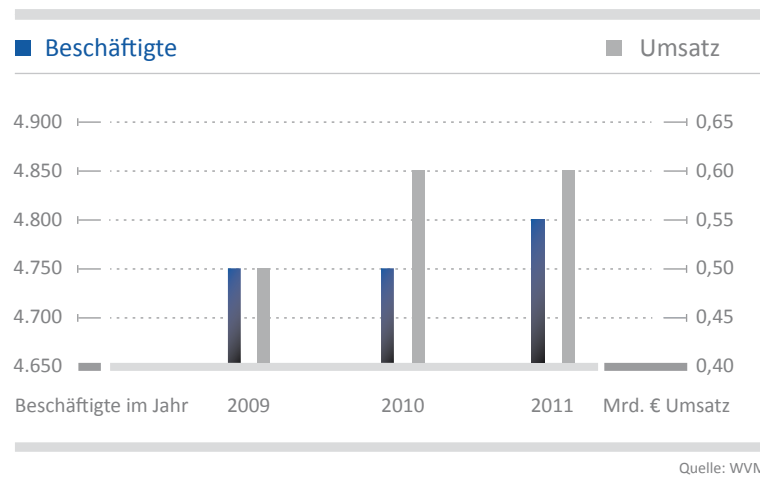
Quelle: WVM

Eckdaten der

Die Nichteisen(NE)-Metallindustrie erzielte mit 106.624 Beschäftigten und 656 Unternehmen in 2011 einen Gesamtumsatz von knapp 55 Milliarden Euro, davon entfielen 24,5 Milliarden Euro auf den Auslandsumsatz. Diese positive Entwicklung ist überwiegend auf die im Durchschnitt höheren Metallnotierungen an der London Metal Exchange in 2011 gegenüber dem Vorjahr zurückzuführen.

Knapp 29 Prozent aller NE-Metallerzeugnisse werden im Bauwesen verwendet. Wohnungs- und Wirtschaftsbau waren die Wachstumstreiber in 2011, so dass es ein beachtliches Umsatzplus zu verzeichnen gab. Das Bauwesen ist auch ein bedeutendes Einsatzfeld für Zink. Zink wird nicht nur aufgrund seiner gleichbleibenden qualitativ hochwertigen Eigenschaften geschätzt, sondern mittlerweile vielfach auch als gestalterisches Element zum Beispiel bei Fassaden eingesetzt. Die Feuerverzinkungsindustrie als Teil der NE-Metallindustrie kommt beim Umsatz auf gut 0,6 Milliarden Euro. Die mittelständisch geprägten Unternehmen der Feuerverzinkungsindustrie stellen mit den insgesamt 4.800 Arbeitnehmern zwar mehr als 4 Prozent der Beschäftigten der NE-Metallindustrie, tragen aber lediglich mit nur einem Prozent zum Gesamtumsatz bei.

ENTWICKLUNG DER ZAHL DER BESCHÄFTIGTEN UND DES UMSATZES IN DER FEUERVERZINKUNGSINDUSTRIE

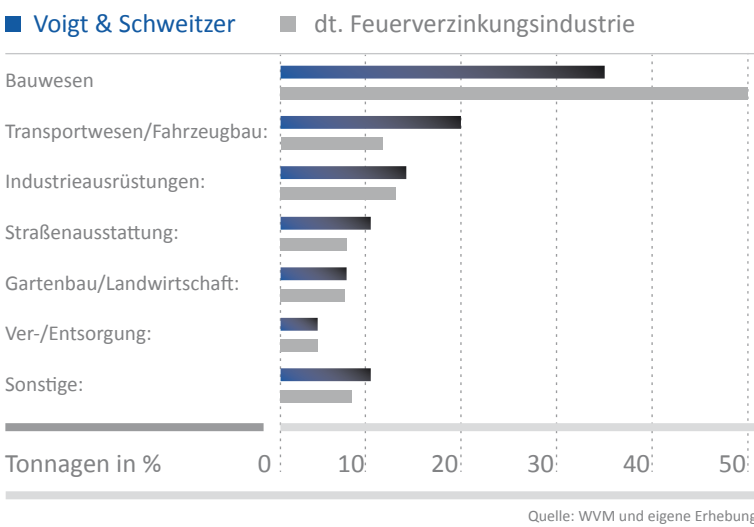


Branche 2011

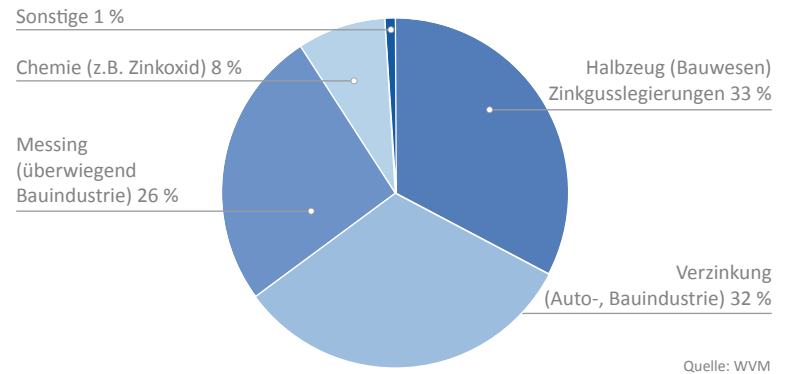
Insgesamt betrachtet verzeichnet die Feuerverzinkungsindustrie stabile Tonnage-Zahlen, für 2011 sogar ein Tonnageplus von 9 Prozent. Im letzten Jahr wurden in den rund 160 Feuerverzinkereien in Deutschland mehr als zwei Millionen Tonnen Stahl stückverzinkt und veredelt. Wesentlich dazu beigetragen hat die positive Baukonjunktur. Auch das Segment "Maschinen- und Anlagenbau" entwickelt sich auf einem stabil hohen Niveau und ist damit umso interessanter für die Feuerverzinkungsindustrie, da hier auch langfristig von einer positiven Entwicklung auf hohem Niveau auszugehen ist.

Voigt & Schweitzer hat gegenüber dem Durchschnitt der deutschen Feuerverzinkungsindustrie eine geringere Abhängigkeit von der volatilen Baukonjunktur. Insbesondere das Segment des konstruktiven Hochbaus bietet nur begrenztes Erfolgspotenzial aufgrund des traditionell harten Wettbewerbs und hohen Zahlungsausfällen. Bei der zu erwartenden Abschwächung der Baukonjunktur werden andere Segmente für die Feuerverzinkungsindustrie umso wichtiger sein. Da ist es nur konsequent, dass Bereiche wie Transportwesen/Fahrzeugbau und Industrieausrüstungen bei Voigt & Schweitzer bereits heute weit über dem Durchschnitt der deutschen Feuerverzinkungsindustrie liegen.

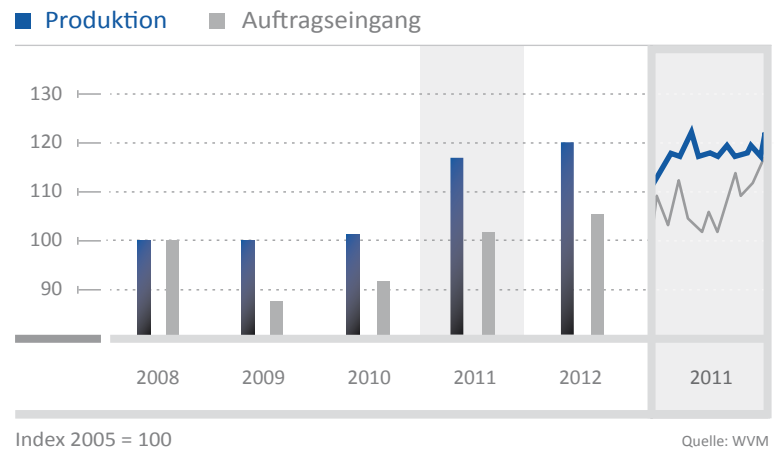
SEKTORIELLE VERTEILUNG DER VERZINKUNGSTONNAGEN



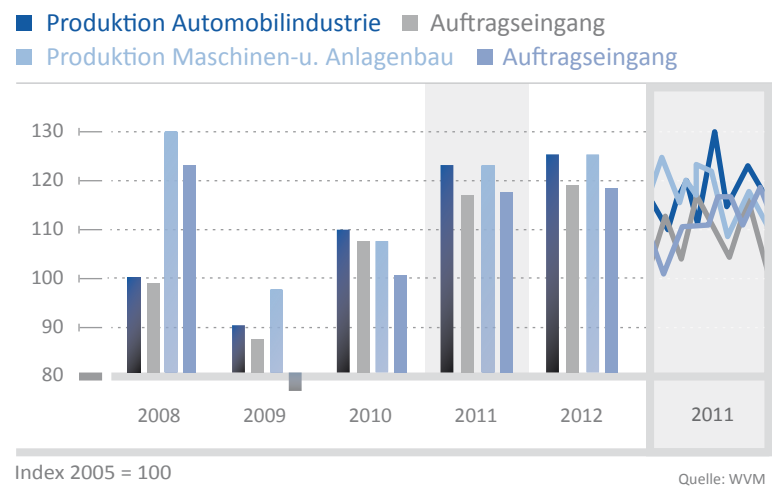
VERWENDUNGSGEBIETE VON ZINK



HOCHBAU



AUTOINDUSTRIE + MASCHINEN- U. ANLAGENBAU



Das Geschäftsjahr 2011

KONSOLIDIERTE BILANZ NACH GEWINNAUSSCHÜTTUNG

in Mio. €

■ 01.01.2011 - 31.12.2011 ■ 01.01.2010 - 31.12.2010

Aktiva	2011	2010	Passiva	2011	2010
Anlagevermögen	98,055	101,451	Eigenkapital (incl. Anteile Dritter)	54,972	42,531
Immaterielle Vermögensgegenstände	6,299	6,104	Rückstellungen, latente Steuern und passive latente Steuern	6,190	8,145
Sachanlagen	84,235	80,605			
Finanzanlagen	7,521	14,742	Verbindlichkeiten	107,751	114,701
Umlaufvermögen	70,858	63,926			
Vorräte	17,508	20,599			
Forderungen und sonstige Vermögensgegenstände	26,009	26,190			
Kassenbestand und Guthaben bei Kreditinstituten	27,341	17,137			
Summe	168,913	165,377	Summe	168,913	165,377

KONSOLIDIERTE GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNG

in Mio. €

■ 01.01.2011 - 31.12.2011 ■ 01.01.2010 - 31.12.2010

	2011	2010
Umsatz	198,558	201,570
Ergebnis vor Zinsen, Steuern, Abschreibungen (auf Sachanlagen) und Abschreibungen (auf immaterielle Vermögensgegenstände) (EBITDA)	25,411	28,189
Ergebnis vor Zinsen und Steuern (EBIT)	14,634	17,558
Finanzielles Ergebnis	(4,482)	(4,101)
Außerordentliches Ergebnis	8,323	(1,608)
Ergebnis vor Steuern (EBT)	18,475	11,849
Steuern auf das Ergebnis	(3,540)	(5,385)
Ergebnis für das Geschäftsjahr	14,935	6,464

Die vorstehenden Zahlen sind dem konsolidierten Abschluss der Fontaine Holdings NV, der Muttergesellschaft von Voigt & Schweitzer entnommen. Die Zahlen umfassen die Aktivitäten der Gruppe in Deutschland, Benelux und Osteuropa. Die Bilanz unterstreicht die auch in allen Landesgesellschaften vorhandene solide Kapitalstruktur und

Ertragskraft der Gruppe. Zukünftige Risiken sind durch sektorielle Streuung begrenzt. Die bereits hohen Investitionen in Sachanlagen wurden in 2011 noch ausgebaut.

Für das Geschäftsjahr 2011 beinhaltete das außerordentliche Ergebnis hauptsächlich den Ertrag aus der Veräußerung nichtstrategischer Beteiligungen.



ZINQI

Botschafter



Ich bin ZINQ (mit i)

... weil die Produktmarken aus dem Hause Voigt & Schweitzer so einzigartig und die dazu angebotenen Dienstleistungen so individuell sind. „Alles aus einer Hand“ in galaktischer Qualität, das bieten die Korrosionsschutzexperten nicht nur den Erdlingen. Denn Feuerverzinken plus anschließendes Pulverbeschichten kam auch meiner fliegenden Untertasse zugute und hält Rost garantiert Lichtjahre fern.

Das Video meiner ersten Reise zu den Erdlingen ist übrigens auf YouTube jederzeit abrufbar:



www.youtube.com/user/VOIGTundSCHWEITZER

Ob Beratung und Unterstützung bereits bei der Konstruktion von komplexen Stahlbauteilen oder einfach nur bei der Farbauswahl, die Kollegen von Voigt & Schweitzer helfen gern weiter.

Und jetzt bin ich zum Glück auch noch da, um sie als Botschafter für **duroZINQ®** (Feuerverzinken) und **colorZINQ®** (Pulverbeschichten) zu unterstützen.

Initiative Planet ZINQ®:

Nachhaltigkeit, Innovation und soziale Verantwortung als gelebte Grundwerte

Ein Korrosionsschutz dient dazu, Bauteile jeglicher Art vor frühzeitiger Abnutzung zu schützen und sie somit möglichst lange ohne Nacharbeit zu nutzen.

So zielt auch das Kerngeschäft des Korrosionsschutzes von Stahlteilen darauf ab, deren Lebensdauer zu verlängern.

Das Feuerverzinken ist im Bereich des Rostschutzes von Stahlkonstruktionen ein seit über einem Jahrhundert bewährtes Verfahren und die erste Wahl in Sachen Nachhaltigkeit.

Schließlich zeichnen sich die so verzinkten Stahlerzeugnisse durch eine höhere Haltbarkeit gegenüber anderen Beschichtungen aus und es werden weniger Ressourcen bei verringerten Emissionen eingesetzt, so dass insgesamt daraus eine deutlich günstigere Klimabilanz resultiert. Zudem ist feuerverzinkter Stahl unendlich recycle- und wiederverwertbar.

Doch mit dem Anbieten von nachhaltigen Premiumprodukten allein gab sich Voigt & Schweitzer als Feuerverzinkungsspezialist noch nicht zufrieden und rief im Jahr 2008 die Nachhaltigkeitsinitiative **Planet ZINQ®** ins Leben.

Im Rahmen dieser Initiative fokussiert das Unternehmen sowohl technische Maßnahmen zur Steigerung der Energie- und Ressourceneffizienz im Bereich der Produktion als auch die (Weiter-)Entwicklung effektiver Korrosionsschutzsysteme

Einige Ziele der **Planet ZINQ®**-Initiative von Voigt & Schweitzer im Überblick

- Entwicklung des ersten CO₂-neutralen Produktionsprozesses für den Bereich Feuerverzinken.
- Vorreiter im Bereich nachhaltiger Korrosionsschutzsysteme bleiben.
- Bestmögliche CO₂-Bilanz im Gesamtprozess erreichen.
- Transparenz, Kontrolle, Entwicklungsdruck in der gesamten Prozess- und Lieferkette aufbauen.
- Ressourceneffektivität und -effizienz fortwährend optimieren.

auf Basis von Zink.

„Grundsätzlich geht es uns darum, die Exzellenz des Produktes Feuerverzinkter Stahl weiter zu steigern, indem wir insbesondere in der Produktion noch effizienter und effektiver arbeiten. Wir nennen es auch «Suche nach der letzten Kalorie» mit dem Ziel, den Einsatz von neuen energiesparenden und effizienteren Technologien immer weiter zu optimieren“, verrät Dr. Thomas Pinger, der sich bei Voigt & Schweitzer für die Bereiche Innovation und Nachhaltigkeit verantwortlich zeichnet.

Planet ZINQ® bündelt also alle Aktivitäten und Maßnahmen in den Bereichen Innovation, Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung im Zusammenhang mit Mitarbeitern, Produkten und Produktionsstandorten und umfasst dabei auch die Beziehung zu Lieferanten und Kunden.

Die ambitionierte Zielsetzung der Initiative ist die Entwicklung des ersten CO₂-neutralen Produktionsprozesses für den Bereich Feuerverzinken. Ein wichtiger Schritt dorthin wurde bereits mit der Umstellung der Verträge auf Ökostrom zum 1. Januar 2012 getan:

Die gesamte elektrische Energie wird seitdem an den Voigt & Schweitzer-Standorten ausschließlich aus CO₂-neutralen, regenerativen Quellen bezogen.

Steigerung von Effektivität und Effizienz im Rahmen von Planet ZINQ®

Geht es bei der Effektivität um die Frage „Werden die

richtigen Dinge getan?“, beschäftigt sich die Effizienz damit, die Dinge **richtig** zu tun. Beides Aspekte, die auch die Unternehmensinitiative **Planet ZINQ®** beleuchtet.

Effektivität meint hierbei den Aufbau von geschlossenen Systemen zur Wiederverwertung der eingesetzten Rohstoffe und die Nutzung wiederverwertbarer Rohstoffe. Dabei steht insbesondere die fortwährende Optimierung von Technologien, Stoffen sowie deren Einsatz und Wiederaufbereitung nach dem Cradle-to-Cradle-Prinzip („Von der Wiege zur Wiege“) im Fokus.

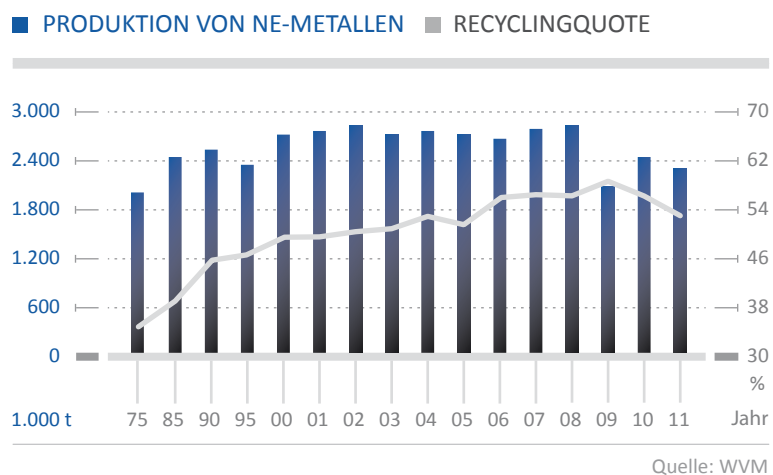
Vor diesem Hintergrund arbeitet Voigt & Schweitzer mit der Firma EPEA (Environmental Protection Encouragement Agency) GmbH in Hamburg zusammen.

Der Leiter dieses internationalen Forschungs- und Beratungsinstituts, Prof. Dr. Michael Braungart, ist gleichzeitig auch Erfinder des Cradle-to-Cradle-Konzeptes. Der Startschuss für die Zusammenarbeit erfolgte im Rahmen eines gemeinsamen Workshops im März 2011.

Die Steigerung der Ressourceneffizienz des Produktionsprozesses und der Produkte im Sinne von **Planet ZINQ®** bedeutet zum einen das Aufspüren von Energieeinsparpotentialen im Prozess und zum anderen die Entwicklung neuer, rohstoffeffizienter Zinkoberflächen, die bei geringerem Zinkeinsatz eine höhere Leistungsfähigkeit hinsichtlich des Korrosionsschutzes von Stahl und Optik bieten.

Auch durch die intensive Zusammenarbeit mit Zulieferern konnte in Bezug auf die Kreislaufführung der Rohstoffe sowohl im organischen als auch im anorganischen Prozessbereich

RECYCLING-ANTEIL AN DER NICHT-EISEN-METALLPRODUKTION



bereits viel erreicht werden. So können die abgearbeiteten Reinigungslösungen der Wiederaufbereitung zugeführt und auch am Zinkkessel anfallende Stoffe recycelt werden.

Zink bleibt Zink: Zink wird nicht verbraucht, sondern gebraucht

Beim Verzinkungsprozess fallen mit Zinkasche (zinkreiches, festes Reaktionsprodukt aus Flussmittelsalzen und Zink), Filterstaub (zinkreiches Oxidationsprodukt aus der Reaktion von Flussmittelsalzen und Zink) sowie Hartzink (eisen- und zinkreiches Produkt, welches aus dem Eiseneintrag des Verzinkungsgutes und des Verzinkungskessels in die Schmelze herrührt und sich am Kesselboden ablagert) verschiedene Abfallstoffe an, die gesammelt und in klar definierten Prozessen wieder aufbereitet werden.

Diesen Kreislaufgedanken beziehungsweise das Cradle-to-Cradle-Potenzial der Feuerverzinkung immer fest im Blick, war es für die Korrosionsschutzexperten nur selbstverständlich, mit ihrer Beteiligung an dem belgischen Zinkrecycling-Spezialisten REZINAL die nachhaltige und ressourcenschonende Rückgewinnung von Zink zu unterstützen.



Bei dem 1974 gegründeten Unternehmen **REZINAL** ist der Name Programm: **RE**ycling, **ZIN**c Metal and **AL**loys (Legierungen), d.h. es werden Zinkaschen, Zinkschrott und weitere zinkhaltige Materialien mittels ausgefeilter Technologien aufbereitet und das sieben Tage die Woche rund um die Uhr.

Ob Sekundärzink oder Nebenprodukte wie Hartzink oder feine Zinkaschen, die Abnehmer finden sich nicht nur unter Feuerverzinkereien, auch Messing- und Zinkoxidhersteller sind beispielsweise an den Materialien interessiert.

Dank dieses Systems bleiben wertvolle Rohstoffe erhalten und der Kreis zur zinkverarbeitenden Industrie im Sinne des Cradle-to-Cradle-Prinzips schließt sich, so dass Voigt & Schweitzer nicht nur als Gesellschafter, sondern zugleich auch als Großkunde von **REZINAL** auftritt.



Planet ZINQ® im Dialog: RegioPK in Landsberg

Im Rahmen ihrer Mitgliedschaft bei der Initiative „Metalle pro Klima“ der Wirtschaftsvereinigung Metalle luden die Korrosionsschutzexperten im Oktober 2011 zur RegioPK nach Landsberg. Vertreter aus dem Europäischen Parlament, der Landes- und Kommunalpolitik, sowie Experten der Branche waren der Einladung gefolgt, um sich vor Ort ein Bild davon zu machen wie nachhaltig Feuerverzinken sein kann. Zur Diskussion standen auch die konkreten Leistungen und Beiträge der NE-Metallindustrie zum Klimaschutz sowie die Stärken des Unternehmens Voigt & Schweitzer mit Arbeitsplätzen in der energie- und wertschöpfungsintensiven Grundstoffproduktion.

Interessante Vorträge vermittelten dem Publikum zudem Wissen über Prozessoptimierungen anhand vielzähliger Best Practice-Beispiele.

Abgerundet durch eine umfassende Werksbesichtigung, die auch Auszubildende zum/zur Verfahrensmechaniker/-in für Beschichtungstechnik mit Begeisterung durchführten, bekamen die Teilnehmer einen Eindruck wie Engagement und der Eintritt für die Umwelt von Voigt & Schweitzer-Mitarbeitern gelebt und tatsächlich umgesetzt wird.

Best Practice-Beispiele à la Voigt & Schweitzer

Um die Sensibilität in Sachen Nachhaltigkeit im täglichen Denken und Handeln bei den eigenen Mitarbeitern weiter zu schärfen und auch Externe darauf hinzuweisen, dass ökologische und ökonomische Ansätze sich nicht zwangsläufig widersprechen müssen, werden die Werte von **Planet ZINQ®** gezielt kommuniziert. Hierbei spielen Best Practice-Beispiele sowie übergeordnetes Engagement im Bereich der Nachhaltigkeit, zum Beispiel im Rahmen der Initiative „Metalle pro Klima“ der Wirtschaftsvereinigung Metalle (WVM) eine wesentliche Rolle.

Lesen Sie weiter auf Seite 36 ff.

„Nachhaltigkeit ist keine Träumerei, sondern setzt sich auch weltweit durch“

Im Jahr 1946 gegründet vertritt die Wirtschaftsvereinigung Metalle (WVM) heute die wirtschaftspolitischen Anliegen der Nichteisen(NE)-Metallindustrie mit 656 Unternehmen und 106.624 Beschäftigten.

Die Redaktion von Voigt & Schweitzer sprach mit Martin Kneer, Hauptgeschäftsführer der WVM, über Nachhaltigkeit und Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Nichteisen (NE)-Metallindustrie sowie die Initiative „Metalle pro Klima“, die auch durch Voigt & Schweitzer unterstützt wird:

Herr Kneer, Nachhaltigkeit ist in aller Munde. Wie steht die deutsche NE-Metallindustrie zu diesem Thema?

„Die deutsche NE-Metallindustrie bekennt sich zum Prinzip der Nachhaltigkeit. Nachhaltigkeit ist keine Träumerei, sondern setzt sich auch weltweit durch.

Es wird auch in Zukunft darum gehen, den spezifischen Energieverbrauch weiter zu reduzieren und am Produktionswachstum festzuhalten. Ob die Entwicklung von umweltfreundlichen Produktionsverfahren, die stärkere Einbindung von Recyclingprozessen oder die effiziente Nutzung von Energieträgern, die Unternehmen der NE-Metallindustrie in Deutschland haben bereits nachweislich beachtliche Erfolge in Sachen nachhaltiger Energie- und Klimapolitik erzielt und die Anstrengungen gehen weiter, soweit dies noch möglich und wirtschaftlich vertretbar ist.“

Ist Deutschland als Standort für die NE-Metallindustrie denn überhaupt wettbewerbsfähig?

„Ich sehe großes Innovations- und Zukunftspotenzial der NE-Metallindustrie am Standort Deutschland, aber ich registriere auch, dass der Industrie hierzulande viel abverlangt wird. Insofern brauchen wir auch eine Politik, die dies erkennt und attraktive Rahmenbedingungen für den Standort Deutschland schafft beziehungsweise erhält. Denn nur so wird Wettbewerbsfähigkeit und wirtschaftlicher Erfolg auch zukünftig möglich sein.“

Die Initiative Metalle pro Klima setzt auf kontinuierlichen Dialog und die Botschaft, dass sich Ökologie und



Martin Kneer, Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsvereinigung Metalle

Ökonomie in der NE-Metallindustrie sehr wohl vereinbaren lassen. Ihr Fazit nach nunmehr drei Jahren seit Gründung der Unternehmensinitiative?

„Der gesamtwirtschaftliche Dialog ist und bleibt wichtig. Wir haben bereits einige unserer Ziele umsetzen können, nicht zuletzt aufgrund der Veranstaltungen bei unseren Mitgliedsunternehmen vor Ort.

Solche Regionalveranstaltungen wie auch bei Voigt & Schweitzer am Standort Landsberg im Jahr 2011 bestätigen uns darin, dass starkes Interesse an den ansässigen Unternehmen der NE-Metallindustrie besteht und an „Best Practice“-Beispielen, um die Maßnahmen rund um Klimaschutz, Energie- und Ressourceneffizienz besser nachzuvollziehen. Deutlich werden sollte dabei auch, dass ohne die NE-Metallindustrie das Thema Erneuerbare Energien und CO₂-Reduzierung sich sehr schnell erledigt hätten: kein Windrad würde sich drehen, keine Solarzelle wirken.

Innovative Technologien, ökologische Produktion und Produkte inklusive sind nur mit den NE-Metallen und somit nur mit der NE-Metallindustrie umsetzbar. Das Grassrooting, also die Arbeit vor Ort an den Unternehmensstandorten, findet insgesamt eine sehr positive und breite Resonanz.

Andererseits lässt sich bei den Mitgliedsunternehmen der Initiative selbst beobachten, dass sie die erarbeiteten Effizienzmaßnahmen nunmehr ganz anders wahrnehmen und diese mittlerweile selbstbewusst nach außen tragen. Das hilft natürlich die Akzeptanz der NE-Metallindustrie als Problemlöser beim Klimaschutz weiter zu erhöhen und die Erfolgskonzepte einer breiten Öffentlichkeit verständlich zu machen.“

Herr Kneer, ganz herzlichen Dank für dieses Gespräch.

Reines Zink wird in geschlossenen Kreislaufsystemen aus Zinkaschen und Zinkrückständen zurückgewonnen.

Zinkrecycling spart p.a. bis 1.850 t CO₂

Durch die Reduzierung der Schichtdicke werden bei gleicher Leistung, große Mengen Zink eingespart.

microZINQ[®] spart bis zu 80 % Zink

Der Einsatz neuer Gasbrenner und eine optimierte Steuerungstechnologie bewirken einen signifikant reduzierten Gasverbrauch.

Optimierte Gasbrennersysteme sparen p.a. 1.000 t CO₂

Best Practice-Beispiele

Seit 2010 ist Voigt & Schweitzer neben 20 weiteren Unternehmen der Nichteisen(NE)-Metallindustrie Mitglied der Initiative „Metalle pro Klima“, die auf Kontinuität und Dialog bei der Kommunikation mit allen gesellschaftlichen Akteuren setzt und arbeitet aktiv in den Ausschüssen Kommunikation sowie Produktion, Produkte und Recycling mit. Die Botschaft: Ökologie und Ökonomie müssen keinen Widerspruch bilden, vielmehr wird von der Unternehmensinitiative ein wissens- und technologiebasierter Ansatz zur Vereinigung von Wohlstand und Entwicklung mit effektivem Klimaschutz und schonendem Ressourcenumgang verfolgt.

Durch Prozessoptimierungsmaßnahmen im Bereich Gasbrennersysteme konnte bisher der CO₂-Ausstoß um mehr als 1.000 Tonnen pro Jahr reduziert werden. Darüber hinaus wurde durch die Nutzung der Abwärme des Verzinkungssofens sowie der Bauteilwärme zur Erwärmung der Vorbehandlungsbäder und des Trockners der Energieeinsatz reduziert und damit der Energiekreislauf weiter optimiert.

Ein weiteres „Best Practice“-Beispiel als Teil der Nachhaltigkeitsinitiative lässt sich auch am Thema Zinkrecycling darstellen. Durch die Rückgewinnung von reinem Zink aus Zinkaschen und Zinkrückständen kommt es zu jährlichen CO₂-Einsparungen von 1.850 Tonnen. Durch hochleistungsfähige Dünnschicht-Korrosionsschutzsysteme wie **microZINQ[®]** konnte zum Beispiel im Automotive-Bereich bei stark reduziertem Zinkeinsatz der gleichen Schutz erreicht werden wie mit einer Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461.

Lizenzgeber der **microZINQ[®]**-Technologie ist übrigens das Schwesterunternehmen von Voigt & Schweitzer, die Fontaine Technologie GmbH mit Sitz in Gelsenkirchen.

Nachhaltigkeit in der Lieferkette

Verantwortung in Sachen Nachhaltigkeit beginnt bei Voigt & Schweitzer bereits bei der Auswahl und Beschaffung von Materialien und Rohstoffen. Der Anspruch geht dahin, dass die bezogenen Produkte sowie die zu deren Herstellung nötigen Prozesse den Standards bezüglich Umweltmanagement und sozialer Verantwortung entsprechen.

Im Rahmen des an allen Standorten eingeführten und zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach DIN ISO

9001:2008 wird die Beurteilung sowie die Bewertung und somit die Auswahl von Lieferanten fortlaufend durchgeführt. Es stehen auch Audits bei den Geschäftspartnern auf dem Programm, um sich vor Ort von der Umsetzung der gemachten Angaben zu überzeugen.

Die Lieferantenbeziehungen des inhabergeführten Familienunternehmens sind auf Langfristigkeit ausgerichtet und basieren auf einem verantwortungsvollen, verlässlichen Umgang miteinander, geprägt von gegenseitigem Interesse, Neugier und Innovationsfreudigkeit im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung von Produkten und Prozessen.

Gelsenkirchen erhält ÖKOPROFIT-Siegel

Das Jahr 2011 war neben den umgesetzten Maßnahmen im Bereich **Planet ZINQ®** auch geprägt von der Bestätigung des Standorts Gelsenkirchen als **ÖKOPROFIT**-Betrieb.

ÖKOPROFIT ist eine gemeinsame Aktion der Kommune, der örtlichen Wirtschaft und weiterer Partner der Region. Das Konzept wurde Anfang der 90er Jahre entwickelt und setzt bei der Beratung von Unternehmen und Einrichtungen an, die betriebliche Umweltsituation noch weiter zu optimieren, so dass am Ende dank der umgesetzten Maßnahmen nicht nur die Umwelt geschont, sondern auch Betriebskosten auf Sicht gesenkt werden können. *„Als wir von der Aktion hörten, war sehr schnell klar, dass wir mitmachen“*, erklärt Dr. Birgitt Bendiek, Mitglied der Geschäftsführung bei Voigt & Schweitzer.

Betriebsbegehungen, Einzelberatungen, Workshops, Austausch mit anderen **ÖKOPROFIT**-Teilnehmern und der Ehrgeiz aller Mitarbeiter haben dann dazu geführt, dass am Stammsitz in Gelsenkirchen jährlich Energie von **658.200** Kilowattstunden eingespart und der CO₂-Ausstoß um knapp **200** Tonnen gesenkt werden konnte. *„Mit geringen Investitionen wie die Umstellung des Ofen-deckelantriebs von Druckluft auf elektrische Steuerung werden wir zukünftig jedes Jahr Kosten von 44.000 Euro einsparen. Ein Projekt also, das sich nicht nur unter Umweltaspekten, sondern sicherlich auch aus betriebswirtschaftlicher Sicht rechnet“*, fasst Dr. Birgitt Bendiek ihre Erfahrung mit **ÖKOPROFIT** zusammen.

Best Practice-Beispiele

Die Umstellung auf Ökostrom reduziert den CO₂-Ausstoß.

**Ökostrom spart
p.a. bis zu
8.300 t CO₂**

Zusätzlich werden pro Jahr fast 50.000 kWh Strom durch den Einsatz der neuen Leuchtmittel eingespart.

**EcoLight Röhren
sparen bis zu
30 t CO₂ p.a.**

Die Reinhaltung der Vorbehandlungsmedien ist Grundlage für den ressourceneffizienten Einsatz von Zink.

**Einsparung
27,6 t Hartzink
10,6 t Zinkasche
26 m³ Wasser**

Innovation

durch Kooperation

Seit jeher arbeitet Voigt & Schweitzer eng mit Kunden, Lieferanten, Instituten und Hochschulen zusammen, um Forschungsvorhaben aktiv voranzutreiben und angestrebte Neuerungen auf nachhaltige, zukunftsverträgliche Prozesse und Produkte auszurichten.

Ein großes Innovationspotenzial wird dabei insbesondere den Mitarbeitern bei Voigt & Schweitzer zugeschrieben:

Sie bekommen die Freiheit zur Gestaltung und sind gefordert sich konstruktiv einzubringen. Innovationen werden von den Korrosionsschutzexperten als Ausdruck von Veränderungen und Veränderungsbedarf verstanden, sie werden als notwendig und grundsätzlich positiv erachtet. Statt zukünftigen Trends hinterher zu laufen ergibt sich durch aktives Weiterentwickeln und Verbessern die Chance diese mitzugestalten.

„Weniger ist mehr“

In Ablösung des im Korrosionsschutz in der Regel praktizierten Prinzips des „*viel hilft viel*“ durch das „*Weniger ist mehr*“-Prinzip wurde bereits vor einigen Jahren die **microZINQ®**-Technologie eingeführt, ein Oberflächenverfahren mit Hochleistungsschutz für Stahl, das auf innovativer Zinkschmelzen- und Prozesstechnologie basiert. Niedrige Schichtdicken werden dabei mit der thermodiffusionsbedingten hohen mechanischen Beständigkeit einer Feuerverzinkung vereint bei nachhaltig reduziertem Ressourceneinsatz. Triebfeder für diese Entwicklung war zunächst der Bedarf der Automobilindustrie an einer umweltfreundlichen, hochleistungsfähigen Alternative zu bisherigen Korrosionsschutzsystemen. Mit Einführung des binären Zink-Aluminium-Stückverzinkungssystems **microZINQ® 5** war die Nutzung von aluminiumhaltigen Zinkschmelzen nicht mehr ausschließlich auf den Bereich Bandverzinkung und Dünnschicht beschränkt, sondern wurde für alle denkbaren Stahlbauteile im Stückverzinkungsverfahren anwendbar. Der Aluminiumgehalt von 5 Prozent in der Zinkschmelze sorgt für

Diese Leistungsdaten gehören ins Guinness-Buch der Rekorde, denn die Ergebnisse der Kurzzeit-Korrosionsprüfungen von mit **microZINQ® 23** veredelten Oberflächen zeigen einen sehr hohen Korrosionsschutz:

- **Salzsprühnebeltest (ISO 9227):** mehr als 2.500 Stunden
- **Zyklischer Korrosionstest (ISO 16701):** 44 Zyklen
- **Klimawechseltest (VDA 621-415):** elf Zyklen.

eine niedrigere Schmelzentemperatur von 420 °C gegenüber den sonst üblichen 450 °C. Dies bedeutet einen geringeren Energiebedarf zur Beheizung der Zinkschmelze von circa 5 Prozent. Die Bauteile werden standardmäßig vorgewärmt, wodurch sich eine deutlich geringere thermische Belastung der Teile im Verzinkungsprozess ergibt. Die außen sowie innen also auch in Hohlräumen schützende Oberfläche zeichnet sich durch hohe Biegefestigkeit aus, sie ist laserschweißbar und lötgeeignet.

microZINQ® 23 ist ein weiteres innovatives Produkt auf Grundlage einer semi-eutektischen Zink-Aluminium-Feuerverzinkungstechnologie mit einem Aluminium-Anteil von 23 Prozent in der Zinkschmelze. Seit mehr als einem Jahr laufen Auslagerungstests in hochkorrosiver, maritimer Atmosphäre. Diese Tests sind bisher sehr vielversprechend, der Abtrag kaum nachweisbar.

Anwendungen und Potenziale **microZINQ®**

Wie andere Zinkschichten auch lassen sich mit **microZINQ®** veredelte Teile nachträglich mit herkömmlichen Nasslack- oder Pulverlacksystemen beschichten. **microZINQ®** gilt darüber hinaus als besonders ressourceneffizienter Korrosionsschutz, so wird durch den prinzipiell geringeren Einsatz von Zink auch weniger von diesem Metall in atmosphärischer Umgebung abgetragen.

Durch die Reduzierung der Schichtdicke bei den so stückverzinkten Bauteilen besteht auch eine unmittelbare Gewichtsabnahme, die zur Einsparung von Energie beim Transport der Teile führt. Potenziale für eine Anwendung liegen sowohl im Fahrzeugbereich zum Beispiel bei Achsen oder Querlenkern oder bei zu transportierenden Teilen wie mobilen Verkehrsrückhaltesystemen.

Vielversprechende Tests mit **ecoZINQ®**

Auf Grundlage des bewährten binären Stückverzinkungsverfahrens stellte die Fontaine Technologie GmbH

Dr. Thomas Pinger

Verantwortlicher für
Nachhaltigkeit und
Innovationsmanagement



Ich bin ZINQ

... weil Feuerverzinken in Sachen Nachhaltigkeit die Nummer Eins ist.

*Ob biologische Vorbehandlungsverfahren oder geschlossene Stoffkreisläufe, aus unserer Unternehmensinitiative **Planet ZINQ®** gehen immer wieder neue Ansätze für umwelt-effizientes Produzieren hervor, die wir eingehend prüfen und umsetzen.*

*Seit Anfang diesen Jahres bezieht Voigt & Schweitzer sogar die gesamte elektrische Energie ausschließlich aus CO₂-neutralen Quellen. Und diesen Weg gehen wir weiter, schließlich lautet die ambitionierte Zielsetzung von **Planet ZINQ®**, den ersten CO₂-neutralen Produktionsprozess für den Bereich des Feuerverzinkens zu entwickeln. Und mit den bereits laufenden Maßnahmen und Aktivitäten in den Bereichen Nachhaltigkeit und Innovation bin ich mir sicher, dass uns das auch gelingen wird.*



als Lizenzgeber von Stückverzinkungstechnologien und Schwesterunternehmen von Voigt & Schweitzer dieses Jahr erstmals die Weltneuheit **ecoZINQ®** vor.

Ähnlich der **microZINQ®**-Technologie ermöglicht das neue Verfahren weiteren Kundennutzen wie glänzende Oberflächen, sehr hohe mechanische Belastbarkeit der feuerverzinkten Werkstücke und dünne Schichtdicken unabhängig von der Zusammensetzung des Grundwerkstoffs.

„Die Entwicklung von **ecoZINQ®** als ternäres Zink-Aluminium-Magnesium-Feuerverzinkungssystem geht nicht nur mit Schichtdicken von etwa 10 µm einher, sondern auch mit einem weiter optimierten Korrosionsschutz. Durch den Zusatz von Magnesium konnte der Schmelzpunkt des ternären Systems auf unter 400 °C gesenkt werden und das bedeutet insbesondere unter Umweltaspekten enorme Fortschritte“, erläutert Lars Emmerich, Geschäftsführer der Fontaine Technologie.

Voigt & Schweitzer begleitet als Kooperationspartner die weiteren Versuche und das Upscaling, mit dem Prozess und Produkt Serienreife erlangen sollen. Bedarfsträger der neuen Oberflächen sind Anwendungen in besonders korrosiver Atmosphäre oder bei besonderen korrosiven Beanspruchungen.



Die Fontaine Technologie GmbH mit Sitz in Gelsenkirchen bündelt als Tochterunternehmen der Fontaine Holdings NV und Schwesterunternehmen von Voigt & Schweitzer alle innovativen Aktivitäten für die Stückverzinkungsanwendungen im Bereich Forschung und Entwicklung sowie im Lizenzgeschäft. Darüber hinaus ist in Erweiterung bereits bestehender F&E-Kapazitäten der Aufbau eines speziellen Oberflächenzentrums für neue Legierungen für 2013 geplant.

Weitere Kooperationen

Die Zusammenarbeit mit Externen gestaltete sich im Jahr 2011 sehr vielfältig. Beispielsweise fiel bei Voigt & Schweitzer der Startschuss für die Optimierung der Produktionsprozesse unter Berücksichtigung von Effizienz- und Effektivitätsaspekten in Zusammenarbeit mit der Firma EPEA

(Environmental Protection Encouragement Agency) GmbH, einem internationalen Forschungs- und Beratungsinstitut, dessen Gründer Prof. Dr. Michael Braungart zugleich Erfinder des Cradle-to-Cradle-Konzeptes ist (ausführlicher Bericht zu **Planet ZINQ®** ab Seite 32). Darüber hinaus beteiligt sich Voigt & Schweitzer bei verschiedenen Forschungsvorhaben.

„Da für das Ermüdungsverhalten von feuerverzinkten Stahlkonstruktionen unter zyklischer Beanspruchung noch keine ausreichend belegten wissenschaftlichen Erkenntnisse vorliegen, engagieren wir uns derzeit an dem Forschungsvorhaben «Feuerverzinken im Stahl- und Verbundbrückenbau», das von der Technischen Universität Dortmund, der Technischen Universität Darmstadt und dem Institut für Korrosionsschutz Dresden durchgeführt wird.

Darüber hinaus arbeiten wir mit der Forschungsvereinigung für Stahlanwendung e.V. FOSTA zusammen“, erklärt Dr. Thomas Pinger, verantwortlich für die Bereiche Innovation und Nachhaltigkeit bei Voigt & Schweitzer.

Dieses Jahr bereits erfolgreich beendet wurde die Mitarbeit am Projekt der Gruppe Thermisches Spritzen mit dem Institut für Oberflächentechnik (IOT), dem Institut für Eisenhüttenkunde (IEHK) sowie dem Institut und Lehrstuhl für Stahlbau und Leichtmetallbau (StB) der RWTH Aachen. Dabei stand die Weiterentwicklung eines optimierten korrosionsgeschützten Systems für niedrig legierten Baustahl mit einer thermisch gespritzten Schutzschicht auf Basis modifizierter Zinklegierungen als Ergänzung zum Stückverzinken von Bauteilen auf dem Programm. Weitere Projekte entstanden in 2011/2012 ebenso durch neue Konstruktionen, die häufig eine Anpassung und Abstimmung der Fertigungs- und Korrosionsschutzmethodik erforderten. So verlangte das Projekt „Tiger & Turtle - Magic Mountain“ (ausführlicher Bericht zu Tiger & Turtle ab Seite 4) eine Segmentierung der Konstruktion und die Zusammenarbeit mit der Grillo-Werke AG als Kompetenzträger im Bereich der Entwicklung und Anwendung der Spritzverzinkung.

Weiter arbeiten die Korrosionsschutzexperten bei Forschungsvorhaben wie „Kleben stückverzinkter Bauteile“ oder „Nachweis der Gleichwertigkeit neuartiger Korrosionsschutzüberzüge für Stahlschutzplanken“ mit, immer vor dem Hintergrund der kontinuierlichen Verbesserung der Leistungen für die Kunden.



Dr. Birgitt Bendiek

Mitglied der Geschäftsführung



Ich bin ZINQ

... weil Voigt & Schweitzer nicht stehen bleibt, sondern das Potenzial, das in Prozessen und Produkten steckt nutzt, um Technologien ganz im Sinne unserer Kunden weiterzuentwickeln.

Auch die Personalentwicklung wird hier nachhaltig gelebt:

Auf allen Ebenen bestehen die gleichen Möglichkeiten der Förderung sowie der internen oder externen Weiterqualifikation, unabhängig vom Alter oder Geschlecht.

Das INTERREG-Projekt



Forschungsprojekt "Mikroverzinkung" am Standort Voigt & Schweitzer Hagen.

Zwei Jahre dauerte die Vorbereitung bis dann im Februar 2012 das deutsch-niederländische Technologie-Verbundprojekt „Funktionale Oberflächen“ mit einer Kick-Off-Veranstaltung startete.

Da funktionale Oberflächen auch immer einen Mehrwert für die Nutzer haben, war es für die Feuerverzinkungsunternehmen Voigt & Schweitzer Hagen GmbH & Co. KG Deutschland und Zincoat BV in Holland nur selbstverständlich, sich dem Projekt und hier speziell dem Schwerpunktthema „Mikroverzinkung“ anzuschließen.

Das Gesamtvorhaben zum Thema „Funktionale Oberflächen“ wird im Rahmen des Operationellen Programms für Europäische Territoriale Zusammenarbeit INTERREG IV A durchgeführt, von der Hochschule Niederrhein geleitet und insgesamt mit 7,48 Millionen Euro gefördert.

Reduktion der Ressourcen und Qualitätsverbesserung

„Wir begrüßen die Kooperation mit der Hochschule Niederrhein im Bereich Forschung und Entwicklung hier am Standort Hagen und freuen uns über die bisherigen Fortschritte.“

Wir sind angetreten mit dem Ziel, innerhalb von maximal 2,5 Jahren zum einen, neben unserem bereits fast schon klassischen **microZINQ®**-Prozess, ein innovatives

Verfahren in der Dünnschicht-Verzinkung zu entwickeln, mit dem die herkömmlichen Schichtdicken um mehr als 50 Prozent reduziert werden können, zum anderen richten wir unseren Fokus auch auf die funktionalen und qualitativen Aspekte der Zink-Legierung auf Stahl und deren Verbesserung“, erläutert Lars Emmerich, der für Voigt & Schweitzer das Projekt verantwortlich begleitet.

Weitere drei Partner im Projekt „Mikroverzinkung“ stellen die zu verzinkenden Materialien zur Verfügung.

Zinkthermodiffusion

Erkenntnisse versprechen sich alle Mitwirkenden auch im Hinblick auf Chemikalien- und Energieeinsparungen während des Feuerverzinkungsprozesses. Die im Rahmen des Forschungsprojekts entwickelten oder optimierten Abläufe sollen zu Ressourceneffizienz sowie Umweltschutz beitragen und insgesamt nachhaltigen, kostengünstigen Korrosionsschutz mittels Zinkthermodiffusion ohne Qualitätseinbußen ermöglichen.

Und Lars Emmerich ist überzeugt:

„Reduziertes Gewicht, Ressourceneffizienz, verbesserte funktionale und qualitative Eigenschaften, alles zukunftsweisende positive Aspekte, die das Interesse an reduzierten Zink-Auflagen auch außerhalb des deutsch-niederländischen Grenzgebietes noch steigern werden.“

Hans W. Belz

"Korrosionsschutz-Papst"



Ich bin ZINQ

... weil das Prinzip der Zinkthermodiffusion die nächsthöhere Stufe des Korrosionsschutzes darstellt und solch innige Verbindungen auch eine hohe mechanische Belastbarkeit aufweisen. Das Forschungsprojekt „Mikroverzinkung“, an dem Voigt & Schweitzer im Rahmen des deutsch-niederländischen Verbundprojektes „Funktionale Oberflächen“ beteiligt ist, ist auf einem guten Wege und ich verspreche mir davon noch weiter entwickelte und optimierte Abläufe, die zu Umweltschutz und Ressourceneffizienz beitragen und mit denen herkömmliche Schichtdicken der Zink-Legierung auf Stahl noch weiter reduziert werden können ohne dass es zu Qualitätseinbußen kommt.

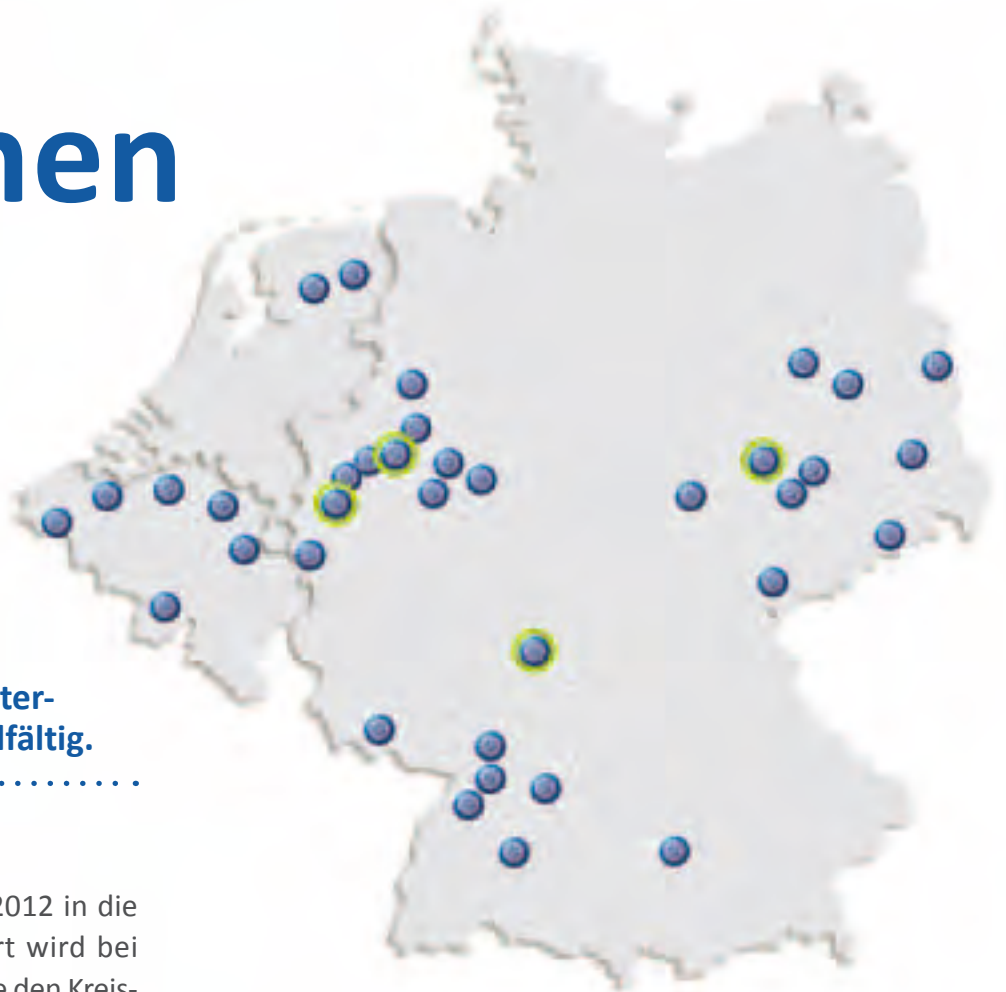
Aspekte, die für den gesamten Korrosionsschutzsektor zukunftsweisend sein dürften.



Investitionen in die ZINQunft

Ökonomische, ökologische und soziale Ziele bestmöglich erreichen – die Gründe für Investitionen in 2011/2012 an den unterschiedlichen Unternehmensstandorten sind und waren vielfältig.

Insgesamt 20 Millionen Euro flossen 2011/2012 in die Instandhaltung und Anlagentechnik. Investiert wird bei Voigt & Schweitzer nur in solche Technologien, die den Kreislaufgedanken von nachhaltiger Produktion feuerverzinkten Stahls bzw. das Cradle-to-Cradle-Potenzial von Feuerverzinken berücksichtigen. Jede Investition muss sich klaren Vorgaben im Bereich Energie- und Ressourceneffizienz stellen, das gilt zum Beispiel für den CO₂-Verbrauch der Pkw-Flotte genauso wie für den Einsatz von Wärmetauschern in der Produktion.



„Begleitet von Themen wie Verbesserung der Arbeitsumgebung und des Umweltschutzes, Anpassung an technische Fortschritte sowie Kapazitätserweiterung werden wir auch in Zukunft investieren, immer vor dem Hintergrund 100 Prozent Leistung für den Erfolg unserer Kunden zu bringen“, fasst Lars Baumgürtel, geschäftsführender Gesellschafter, die

Landsberg: neue Einhausung



Landsberg: Neubau eines Lagerplatzes von 4.000 Quadratmetern



künftige Investitionsstrategie zusammen. Für 2013 ist von der Fontaine Technologie GmbH als Schwesterunternehmen von Voigt & Schweitzer die Investition in ein spezielles Oberflächenzentrum für neue Legierungen geplant.

Landsberg

Annähernd 2,3 Millionen Euro investierte Voigt & Schweitzer 2011 in den Standort Landsberg. Ein Teil davon entfiel auf die Modernisierung der Gebäudefassaden, den Neubau eines Lagerplatzes von 4.000 Quadratmetern auf dem eigenen Gelände sowie die mit Kosten von circa 100.000 Euro verbundene Modernisierung des Portalkrans. *„Mit der neuen Lagerfläche und dem umgebauten Kran mit Hubgewichten von 2 x 10 Tonnen sind wir noch flexibler und funktionaler bei Lagerung sowie bei Be- und Entladeprozessen von Materialien geworden. Durch die Verbindung von interner und externer Logistik haben wir nun noch bessere Möglichkeiten auf die individuellen Wünsche unserer Kunden einzugehen“*, erläutert Sven Biebler, Geschäftsbereichsleiter Ost bei Voigt & Schweitzer.

In 2012 erfolgte dann die Einhausung des Zinkbads in Zusammenarbeit mit der Firma Belu Tec in Lingen. Die Installation einer neuartigen Zu- und Abluftführung, die in Kooperation mit Herding GmbH Filtertechnik und dem Fraunhofer Institut entwickelt wurde, sorgt dabei für den gewünschten Luftaustausch und ermöglicht die Begehrbarkeit selbst bei geschlossener Einhausung.

Die Investitionssumme für die Einhausung, die sich in

Sekundenschnelle öffnen und schließen lässt, lag bei etwa einer halben Million Euro.

Maintal

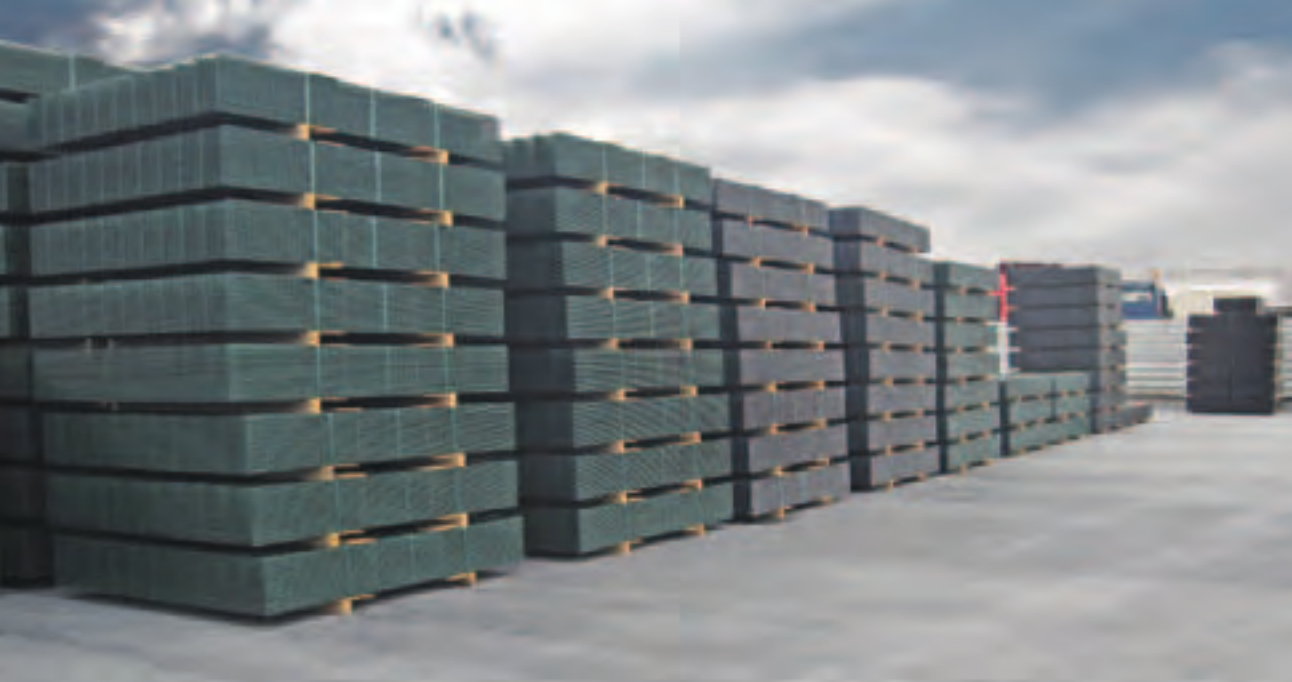
Als am 16. Juli 2012 in Maintal die ersten Bagger anrollten nahm das Gestalt an, was die Verantwortlichen bei Voigt & Schweitzer sehr detailliert vorbereitet und geplant hatten: der Komplett-Umbau des Standortes. Hatte der bisherige Kessel am Standort Maintal eine Länge von 8,50 Meter, eine Breite von 1,40 Meter und eine Tiefe von 2,40 Meter wird dieser künftig durch den breitesten Verzinkungskessel Deutschlands ersetzt.

*„Mit den Abmessungen von 8,50 Meter x 2,60 Meter x 3,30 Meter gelingt es, ganz neue Segmente im Bereich Anlagen- und Behälterbau sowie Stahl- und Metallbau zu bedienen. So können wir unseren Kunden künftig auch bei größeren, insbesondere sehr breiten Stahl-Konstruktionen in einem einzigen Tauchgang bestmöglichen Korrosionsschutz mit **duroZINQ®** bieten“*, erklärt Ulrich Henssler, Geschäftsführer bei Voigt & Schweitzer.

Circa 3,5 Millionen Euro fließen in die Verzinkungs- und Vorbehandlungsanlage sowie Kran- und Umwelttechnik. Die Kapazität der modernen quergestellten Verzinkungsanlage mit höchst energieeffizienter Ofentechnik liegt bei 11,5 Tonnen pro Stunde und ermöglicht so kurzfristige Liefertermine. Bereits Ende Oktober wird die neue Verzinkungsanlage nach nur dreimonatiger Bauzeit in Betrieb genommen.

Landsberg: Modernisierung des Portalkrans





Castrop-Rauxel: neues Logistikcenter für Matten



Duisburg: neuer Verzinkungskessel



Duisburg

„Durch die Investition am Standort Duisburg verfügen wir jetzt über einen modernen Verzinkungskessel mit wahren „Traummaßen“ für große Bauteile. Wir können mit den größeren Abmessungen von 7 Meter Länge, 2 Meter Breite und 3 Meter Tiefe sehr viel flexibler auf die gestiegenen Kundenanforderungen reagieren und konnten die Leistung pro Stunde von 5 Tonnen auf mittlerweile 8,5 Tonnen steigern“, berichtet der Duisburger Werksleiter Jürgen Hartje.

Im Zuge der Umbaumaßnahmen wurde auch in eine Filteranlage und eine neue Fluxaufbereitung investiert, insgesamt belief sich das Investitionsvolumen auf über eine Million Euro. Und auch unter ökologischen Gesichtspunkten ist der Umbau ein Gewinn, denn die moderne Brenntechnologie setzt auf einen sparsamen Umgang mit Energieressourcen und dank Wärmetauscher ist es nun möglich, die Vorbehandlungsbäder ohne zusätzliche Energieleistung zu beheizen.



Castrop-Rauxel: Bau des Logistikcenters für Matten.

Castrop-Rauxel

Das Jahr 2011 am Standort Castrop-Rauxel war geprägt vom Umbau der Kesselanlage mit neuer Kraneinhausung und dem Bau eines Logistikcenters für Zaunmatten mit einer Größe von 9.000 Quadratmetern. Damit erhielt der Standort



Castrop-Rauxel: Umbau der Kesselanlage von 7 Meter Länge x 2 Meter Breite x 3 Meter Höhe auf 7,5 Meter Länge x 2,2 Meter Breite x 3,5 Meter Höhe mit neuer Kraneinhausung.

Castrop-Rauxel völlig neue Voraussetzungen für das gesamte Produkt- und Dienstleistungspaket rund um Feuerverzinken, Pulverbeschichten sowie Logistik. Und auch das Service Center zog in einen Neubau. Mehr als zwei Millionen Euro

bedeutete dies insgesamt für den Investitionshaushalt.

Insgesamt flossen mehr als drei Millionen Euro in die jüngsten Investitionsmaßnahmen am Standort.

Nachwuchsförderung

bei Voigt & Schweitzer

Die Unternehmensgruppe Voigt & Schweitzer beschäftigt gruppenweit annähernd 2.000 Mitarbeiter und bildet seit über 50 Jahren aus. Kaufmännische Ausbildungsgänge dieser Art, die Voigt & Schweitzer je nach Bedarf an unterschiedlichen Standorten anbietet sind:

- Industriekaufmann/-frau
- Kaufmann/-frau für Bürokommunikation
- Informatikkaufmann/-frau
- Fachinformatiker/-in - Systemintegration

„Besonders liegt uns die Ausbildung von gewerblichen Fachkräften am Herzen, schließlich gelingt es uns nur auf die steigenden Kundenwünsche einzugehen, wenn auch unsere gewerblichen Mitarbeiter entsprechend qualifiziert sind“, betont Lars Baumgürtel, geschäftsführender Gesellschafter der Voigt & Schweitzer-Gruppe.

Voigt & Schweitzer initiierte den dreijährigen Lehrberuf zum/zur „Verfahrensmechaniker/-in für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken“ in Zusammenarbeit mit dem Ministerium für Wirtschaft und Technologie sowie den zuständigen Fachverbänden. Und schuf damit 2001 einen Ausbildungsgang für die gesamte Branche.

Betriebliche Ausbildung der Azubis

Während der betrieblichen Ausbildung zum/zur Verfahrensmechaniker/-in für Beschichtungstechnik erhalten die Azubis Grundkenntnisse in der Metallbearbeitung. Einsatzort ist möglichst ein Betrieb der Voigt & Schweitzer-Gruppe in Wohnortnähe der Azubis.

Alle Bereiche von der Arbeitsvorbereitung über das Beizen und die eigentliche Verzinkung bis zum Versand, aber



auch technische Beratung, Logistik und Qualitätssicherung werden während der Lehrjahre geschult.

Außerdem lernen die angehenden Fachkräfte nicht nur das Feuerverzinken kennen, sondern auch die Abläufe an einem Pulverbeschichtungsstandort der Gruppe. Während der Ausbildung ist auch Schweißtechnik ein Thema, Schulungen dazu führt das GSI SLV Bildungszentrum Gelsenkirchen durch. In deren Werkstätten erfahren die Azubis Grundlegendes zum Bohren, Sägen, Feilen, Biegen oder Nieten.

Am Berufskolleg für Technik und Gestaltung in Gelsenkirchen findet für die Dauer von 4-mal drei Wochen pro Ausbildungsjahr der Blockunterricht statt.

Voraussetzungen, die potenzielle Azubis mitbringen sollten

Marius Mann, verantwortlich für Personalentwicklung und Ausbildung bei Voigt & Schweitzer, nennt die Voraussetzungen, die potentielle Azubis mitbringen sollten: „Die Kandidaten sollten auf alle Fälle Spaß an körperlicher Tätigkeit haben, handwerklich geschickt sein und mindestens einen Hauptschulabschluss nach der 10. Klasse in der Tasche haben. Am besten bringen sie noch ein gewisses technisches Verständnis mit und sie sollten natürlich auch nicht davor zurückschrecken, sich in chemische und physikalische Vorgänge einzuarbeiten. Der Wille, sich fachlich und persönlich weiterzuentwickeln sollte ebenso erkennbar sein wie soziale Kompetenz im Umgang mit anderen Personen.“



Norman König

gewerblicher Auszubildender bei
Voigt & Schweitzer



Ich bin ZINQ

... weil ich während meiner Ausbildungszeit bei Voigt & Schweitzer eine solide und abwechslungsreiche Mischung aus theoretischen Grundlagen sowie praxisnahen Inhalten geboten bekomme.

Des Weiteren empfinde ich mein Arbeitsumfeld als äußerst angenehm, weil sowohl die Hilfsbereitschaft, als auch die gegenseitige Rücksichtnahme meiner Kollegen vorbildlich ist. Mein Ausbilder hat stets ein offenes Ohr für mich, und hilft mir in jedweder Hinsicht. Diese Faktoren bestärken mich, die richtige Wahl mit einer Ausbildung bei Voigt & Schweitzer getroffen zu haben.

Auf die Option an die erfolgreich absolvierte Abschlussprüfung ein Trainee-Jahr anhängen zu dürfen freue ich mich besonders.

Vorknappeinem Jahr wurde ich gefragt, ob ich an einer Azubi-Website als Autor mitwirken möchte. Selbstverständlich stimmte ich sofort zu, denn solch eine Chance bekommt man nicht überall geboten. Die unzensurierte Textwahl räumt mir ungeahnte Freiheiten ein, welche auch meine Leser zu schätzen wissen.

.....

In 2011 haben insgesamt 23 Auszubildende im kaufmännischen und gewerblichen Bereich von Voigt & Schweitzer ihre Ausbildung absolviert und die Prüfung bestanden. Übernommen wurden 21 Personen, was einer beachtlichen Quote von mehr als 90 Prozent entspricht. Die Übernahmequote liegt damit weit oberhalb der gemäß IAB-Betriebspanel für 2010 in Deutschland ermittelten Quote von 61 Prozent.

.....

Lernen im Praktikum

Im Headquarter der Firma Henkel AG & Co. KG aA in Düsseldorf lernen die Auszubildenden im zweiten Lehrjahr in einem zweiwöchigen Praktikum wie Produktionsprozesse geregelt werden und damit auch wie Störungen festgestellt und Maßnahmen zu ihrer Beseitigung eingeleitet werden. Darüber hinaus werden die Azubis fit gemacht in verfahrenstechnischen Grundoperationen, wie man Proben ordnungsgemäß nimmt oder Dichtebestimmungen durchführt. Die Kooperation ermöglicht den jungen Menschen, über den eigenen Tellerrand zu schauen und bedeutet eine zusätzliche Qualifikation für jeden einzelnen.

Regionsübergreifende Ausbildung zum Verfahrensmechaniker

In den Voigt & Schweitzer-Werken der Region Ost und der Region Süd wurde bisher eine Lehre zum/zur Verfahrensmechaniker/-in für Beschichtungstechnik nicht angeboten, dafür aber der Ausbildungsgang Oberflächenbeschichter/-in. Für die Azubis ging es dann quartalweise für jeweils drei Wochen nach Schwäbisch Gmünd. Da sich die Schulungsinhalte mit denen der Verfahrensmechaniker für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken ähneln vereinheitlichte Voigt & Schweitzer in 2012 den Lehrberuf und bietet jetzt regionsübergreifend nur noch den „Verfahrensmechaniker“ als Ausbildungsgang an.

Perspektivisch soll jenen, die sich besonders bewährt haben, die Möglichkeit einer speziellen Qualifizierung im Rahmen eines zusätzlichen einjährigen Trainee-Programmes geboten werden, bei der sowohl externe als auch interne Schulungen anstehen und das mit einer Prüfung durch die IHK abschließt.

Die Kampagne „Mach dein ZINQ“

Was können Unternehmen tun, um sich den Herausforderungen des demografischen Wandels zu stellen und

sich als attraktiver Arbeitgeber zu positionieren? Welche Maßnahmen sind geeignet, um dem Fachkräftemangel aktiv entgegen zu wirken? Mit diesen und ähnlichen Fragen hat sich auch Voigt & Schweitzer frühzeitig beschäftigt. Neben klassischen Instrumenten des Personalrecruitings wie Empfehlungen über eigene Mitarbeiter oder regionale Netzwerke sowie Ausschreibungen in Stellenbörsen im Internet und Teilnahme an ausgewählten Bildungsmessen, kooperieren die Korrosionsschutzexperten auch mit der Gesamtschule Horst in Gelsenkirchen und arbeiten eng mit Arbeitsämtern und IHK's zusammen. Und auch an der Akzeptanzoffensive *"In|du|strie – Gemeinsam. Zukunft. Leben."* beteiligt sich die mittelständische Unternehmensgruppe aus Überzeugung: Es gilt, Menschen jeden Alters für die Industrie als Motor für Produktion, Arbeit, Bildung, Fortschritt und Engagement in der Region zu begeistern. Ebenfalls ein wichtiger Schritt, um dem Fachkräftemangel frühzeitig entgegenzuwirken. Maßgeblich für das Jahr 2011 waren auch die Vorbereitungen zum Start der Kampagne „**Mach dein ZINQ**“. Die Webseite von Azubis für potentielle Azubis wurde Anfang April 2012 online geschaltet und ist zudem ein weiteres Beispiel dafür, dass die Auszubildenden bei Voigt & Schweitzer schon früh gefordert, aber eben auch gefördert werden.

Unter www.machdeinzing.com erfahren interessierte Kandidaten alles rund um Perspektiven in der Metallindustrie und neben Berichten derzeitiger Azubis bei Voigt & Schweitzer, gibt es auch Filme über die Lehrzeit zu sehen. Eine insgesamt sehr authentische, virtuelle Informations- und Kommunikationsplattform, die aber ganz real Wirkung zeigt: Die Personalabteilung freut sich über die Vielzahl und die Qualität der eingehenden Bewerbungen.



www.machdeinzing.com

Arno Grigori

gewerblicher Auszubildender bei
Voigt & Schweitzer



Arno Grigori ist einer der gewerblichen Auszubildenden bei Voigt & Schweitzer, der den theoretischen und praktischen Unterricht im Henkel-Technikum bereits hinter sich hat.

Er berichtet begeistert:

„Wir wurden in zwei Gruppen aufgeteilt, so dass wir in einem kleinen Team sehr intensiv darauf vorbereitet wurden in teils automatisierten und computergesteuerten Produktionsanlagen mit Prozessleitsystem zu arbeiten.

Was es heißt, produktionstechnische Abläufe zu überwachen, auftretende Abweichungen rechtzeitig zu erkennen und darauf mit entsprechenden Maßnahmen zu reagieren haben wir dabei hautnah erfahren.

Die Ausbilder bei Henkel standen uns während der zwei Wochen jederzeit freundlich und kompetent zur Seite.

Alles in allem habe ich von dem Praktikum sehr viel mitgenommen, auch für meine tägliche Arbeit bei Voigt & Schweitzer.“





Das „Mach dein ZINQ-Haus“ – Haus Grimberg in Gelsenkirchen

Mach dein ZINQ

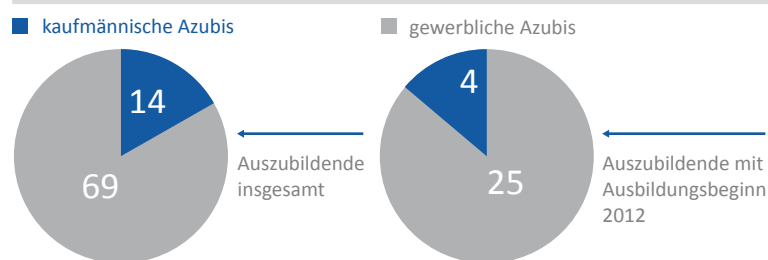
Um den Wissensaustausch mit Kunden und Lieferanten einerseits besser strukturieren zu können und andererseits die fortlaufenden Qualifizierungsmaßnahmen für interne Mitarbeiter noch gezielter durchführen zu können, entstand bei Voigt & Schweitzer die Idee, ein Trainingsprogramm mit einem breiten Angebotsspektrum für unterschiedliche Zielgruppen bereitzuhalten. Das gilt einerseits für die Qualifizierung des eigenen Personals, aber auch der Wissensdurst Externer soll mit Hilfe des neuen Konzepts zur in- und externen Fort- und Weiterbildung gestillt werden. Den Kern des Programms bilden Spezialisten der unterschiedlichsten Fachbereiche, sie trainieren vom Auszubildenden über den Facharbeiter bis hin zur Führungskraft und das auf höchstem Niveau. Distanzen spielen dabei keine Rolle: Die Dozenten schulen sowohl an den unternehmenseigenen Standorten als auch in anderen Einrichtungen.

„Mit diesem Konzept schaffen wir den gezielten Wissenstransfer mit Kunden und Lieferanten, aber auch für das eigene Personal bei Voigt & Schweitzer. So ist es möglich, Fachdozenten zum Beispiel an unsere Kunden oder an Verbände, Innungen oder andere Institutionen zu vermitteln. Dabei geht es nicht immer nur um Korrosionsschutz, auch Themen wie Ladungssicherung und Fahrpersonalverordnung stehen auf dem Programm“, erläutert Dirk Rothmann, Werksleiter und Ausbildungsbeauftragter in der Region West.

Und auch sie werden regelmäßig in Theorie und Praxis

geschult: die Auszubildenden bei Voigt & Schweitzer. Die gewerblichen Azubis zum/zur Verfahrensmechaniker/-in für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken zum Beispiel erhalten ihre praktische Ausbildung zwar in den jeweiligen Werken, der theoretische Teil mit Blockunterricht am Berufskolleg für Technik und Gestaltung sowie zusätzliche Weiterbildungsmaßnahmen findet dann aber in Gelsenkirchen statt. Die gemeinsame Unterbringung dazu erfolgt seit diesem Jahr im „**Mach dein ZINQ-Haus**“, dem Jugendwohnheim Haus Grimberg in Gelsenkirchen, das schafft Nähe und Teamgeist auch fernab der Heimat.

AUSZUBILDENDE BEI VOIGT & SCHWEITZER Stand: 9/2012



Im September 2012 starteten wieder 25 angehende Fachkräfte im gewerblichen Bereich mit der Option, im Anschluss an die dreijährige Lehrzeit an einem Traineeprogramm („4. Lehrjahr“) teilzunehmen und sich dadurch zusätzlich zu qualifizieren beziehungsweise für weiterführende Aufgaben bei Voigt & Schweitzer zu empfehlen.

Monika Opalka

kaufmännische Assistenz



Ich bin ZINQ

... weil mir bei Voigt & Schweitzer stets auf mich zugeschnittene, familienfreundliche Arbeitszeitmodelle geboten wurden.

Seit nunmehr 32 Jahren bin ich in Gelsenkirchen in Sachen ZINQ im Einsatz und habe lediglich 1987 nach der Geburt meiner Tochter Elternzeit von 10 Monaten in Anspruch genommen. Für mich war von vornherein klar, dass ich auch als Mutter wieder beruflich aktiv sein wollte, aber keineswegs in Vollzeit. Und das wurde mir dann auch dank verständnisvoller Vorgesetzter ermöglicht.

Bis heute bin ich vier Stunden täglich vormittags für Voigt & Schweitzer tätig und sehr glücklich mit dieser für mich optimalen Lösung, Familie und Beruf miteinander zu vereinbaren.



Fort- und Weiterbildung von Mitarbeitern

Gezielte Mitarbeiterförderung hat bei den Korrosionsschutzexperten hohe Priorität, denn letztlich sind es die Mitarbeiter, die nachhaltigen Unternehmenserfolg überhaupt erst ermöglichen.

Grundsätzlich stellt Voigt & Schweitzer sicher, die Kompetenzen und Fähigkeiten aller Kollegen durch begleitende Qualifizierungsmaßnahmen weiterzuentwickeln und auszubauen. Dies geschieht einerseits durch interne und externe Weiterbildung in der Arbeitszeit. Darüber hinaus gibt es viele Beispiele von Voigt & Schweitzer-Mitarbeitern, die sich für ein berufliches Weiterbildungsprogramm in ihrer Freizeit entschieden haben und dabei finanziell vom Arbeitgeber unterstützt werden.

Marco Specka ist einer davon. Der gelernte Industriekaufmann ergriff die Möglichkeit der persönlichen beruflichen Weiterbildung durch die Belegung eines berufsbegleitenden Studiengangs an der FOM, der Hochschule für Ökonomie und Management in Essen. Von dem Titel „Bachelor of Arts Business Administration“ trennt den 29-Jährigen lediglich noch die Abgabe seiner Abschlussarbeit, sämtliche Klausuren und Prüfungen hat er bereits mit Bravour gemeistert. Pamela Tovenrath sprach mit dem gebürtigen Hertener über seine beeindruckende bisherige Laufbahn und seinem persönlichen Ausgleich zu Arbeit und Studium.

Herr Specka, können Sie uns mit ein paar Worten Ihre schulische und berufliche Laufbahn skizzieren?



Marco Specka, Werksleiter am Standort Essen

Sicher, gern. Nach dem Besuch der Realschule habe ich noch mein Fachabitur gemacht. Im Anschluss an meinen Zivildienst habe ich dann im August 2003 mit der Ausbildung zum Industriekaufmann bei Voigt & Schweitzer angefangen und das dritte Ausbildungsjahr am Standort Essen absolviert.

Während meiner Lehrzeit durfte ich alle möglichen kaufmännischen Bereiche des Unternehmens kennenlernen, von der Auftragsabwicklung bis hin zu Vertrieb und Marketing. Ich wurde dann übernommen und in der kaufmännischen Abteilung am Standort Essen eingesetzt. Dank dem damaligen Werksleiter Herrn Kreft bekam ich die Gelegenheit, immer mehr in Produktionsprojekte hineinzuschnuppern, was mir schon damals wahnsinnig viel Spaß gemacht hat. Ich nahm dann 2008 an einem Führungskräftelehrgang teil und wurde noch im selben Jahr für sechs Monate als Schichtleiter in Essen eingesetzt. Ob Analysenkontrolle, Mitarbeitererteilung, Prozesssicherstellung oder Kundenberatung, mein Aufgabenbereich war mehr als vielfältig und zudem noch sehr spannend. Im März 2009 habe ich dann mein Abendstudium



an der FOM aufgenommen und im Juli 2011 trat ich als stellvertretender Werksleiter in Gelsenkirchen im Rahmen eines internen Fortbildungsprogramms an. Seit Jahresbeginn bin ich nun als Werksleiter zurück in Essen.

Warum haben Sie mit dem berufsbegleitenden Studium begonnen?

Ich wollte mich nicht mit dem bisher Erreichten zufrieden geben, sondern nach der verantwortungsvollen Position der Schichtleitung auch die „gehobene Laufbahn“ weiter im Blick behalten. Die Zusage, dass mich Voigt & Schweitzer dabei auch finanziell fördert kam von Frau Dr. Bendiek, die heute Mitglied der Geschäftsführung ist.

Welche Inhalte hat die berufsbegleitende Weiterbildung?

Die Weiterbildung ist sehr vielschichtig. Ein Wahlfach im 5. Semester beinhaltete zum Beispiel „Marketing & Sales“, im 6. Semester habe ich dann sehr viel gelernt aus den Bereichen Management und Industry Sector. Das Studium umfasste 3 Präsenztage in der Woche, immer von 18:00 Uhr bis 21:15 Uhr. Derzeit konzentriere ich mich auf die Abschlussarbeit mit dem Schwerpunktthema Personalcontrolling, 4 Monate habe ich dafür Zeit.

Was würden Sie anderen Kollegen raten, die eine Werksleitung anstreben?

Ich würde ihnen zwei miteinander verknüpfte Sprichwörter ans Herz legen: **Die Tat unterscheidet das Ziel vom Traum, denn „von nichts kommt nichts“.** Werksleitung ist für mich eine Berufung und ich habe viel dafür getan. Andererseits

wird bei Voigt & Schweitzer auch viel dafür getan, Talente zu erkennen und diese zu fördern.

Was ist Ihr persönlicher Ausgleich zu Arbeit und Studium?

Meine Familie und natürlich sportliche Aktivitäten wie Fußball oder Mountainbiking. Wenn es meine Zeit zulässt, bin ich auch sehr gern mit dem Motorrad unterwegs.

Was war Ihr bisher schönstes Erlebnis bei Voigt & Schweitzer?

Ich erinnere mich noch genau an den Moment, als ich von Frau Dr. Bendiek gefragt wurde, ob ich die Werksleitung in Essen übernehmen möchte. Ich brauchte nicht lange um zu wissen, dass der Schritt in die Verantwortung der richtige ist. Ich bin nach wie vor mehr als begeistert, dass man so viel Vertrauen in meine Person setzt.

Bitte führen Sie folgenden Satz zu Ende: Voigt & Schweitzer ist für mich ...

... wie eine große Familie, bei der Unterstützung und Hilfsbereitschaft groß geschrieben werden. Darüber hinaus sehe ich in Voigt & Schweitzer einen Arbeitgeber, bei dem Umwelt- und Sozialbewusstsein, interessante Aufgabenangebote, Karriere- sowie Weiterbildungsmöglichkeiten vorbildlich sind und deren Mitarbeiter, egal ob Führungskraft oder Angestellter, die Dienstleistungskultur auch wirklich leben.

Vielen Dank, Herr Specka, für dieses Gespräch und weiterhin ganz viel Erfolg für Ihr Studium und Ihren weiteren Lebensweg.



Arbeits- und Gesundheitsschutz mit System

Sämtliche Risiken im Unternehmen zu beseitigen, das würde selbst das umfassendste Managementsystem nicht schaffen. Allerdings können durch die Implementierung eines entsprechenden Systems für Arbeitsschutz die Risiken in den Arbeitsabläufen bestmöglich gesteuert und reduziert werden.

Durch Einführung eines Arbeitsschutzmanagement-Systems (AMS), das sich an den Vorgaben des Standards BS OHSAS (Occupational Health and Safety Assessment Series) 18001:ff orientiert, trägt Voigt & Schweitzer Sorge für das Wohlergehen der Mitarbeiter.

Mit dem Handbuch stellt das Unternehmen eine angemessene Beschreibung des AMS sicher. Deren Anwendung gewährleistet, dass die organisatorischen und technischen Tätigkeiten, die Auswirkungen auf Arbeits- und Gesundheitsschutz haben, geplant, gesteuert, überwacht, verbessert und gestellte Anforderungen erfüllt werden.

Drei Fachkräfte für Arbeitssicherheit (Sifa) begleiten dabei die deutschen Standorte von Voigt & Schweitzer, die in die Regionen West, Ost und Süd untergliedert sind und beraten zum Beispiel bei der Planung und Umsetzung von betrieblichen Anlagen oder der Einführung und Gestaltung von Arbeitsabläufen.

Darüber hinaus arbeiten Mitarbeiter neben ihrer hauptberuflichen Tätigkeit als Sicherheitsbeauftragte in den Werken und auf diese Weise eng mit den Fachkräften für Arbeitssicherheit, dem Betriebsarzt und dem Betriebsrat zusammen. Sie sind erster Ansprechpartner für die Mitarbeiter vor Ort und durchlaufen kontinuierlich Schulungen, um sich auf dem



Zur Sicherheit am Arbeitsplatz zählt auch die vorschriftsmäßige Schutzausrüstung.

aktuellen Wissensstand zu halten.

„Begleitend dazu sind alle Mitarbeiter, egal ob durch die Berufsgenossenschaft zum Sicherheitsbeauftragten ausgebildet oder nicht, ausdrücklich aufgefordert, Vorschläge zur Unfall- und Schadensverhütung sowie zur Verbesserung der Gesundheitsvorsorge und des Gesundheitsschutzes am Arbeitsplatz einzubringen.

Denn nur durch die ständige Verbesserung aller Arbeitsschritte wird auch gleichzeitig das Risiko von Betriebsstörungen, gefährlichen Situationen und Arbeitsunfällen erheblich gesenkt.

Und das freut nicht nur den Arbeitgeber, sondern auch die Kollegen und unsere Kunden“, ergänzt Bernd Vogt, Fachkraft für Arbeitssicherheit bei Voigt & Schweitzer und Gefahrgutbeauftragter.

“Sicher mit System”

Die Qualität des Arbeitsschutzes im Unternehmen zu prüfen und einen kontinuierlichen Verbesserungsprozeß einzuleiten, der Nutzen von „Sicher mit System“ ist vielfältig. Erneut mit dem Gütesiegel „Sicher mit System“ der Berufsgenossenschaft Metall Nord Süd (BGM) ausgezeichnet wurde Voigt & Schweitzer Beilstein Anfang August 2012.

„Die wiederholte Zertifizierung unseres Arbeitssicherheitsmanagementsystems nach der ersten Auditierung 2009 ist für uns offizieller Nachweis, dass die Anforderungen an einen systematischen, aber vor allem auch wirksamen Arbeitsschutz von allen Mitarbeitern nicht nur beachtet, sondern auch gelebt werden und die wichtigen Themen Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz in unserer Organisation vollends integriert sind“, erklärt Heiko Krasinski,

Werksleiter in Beilstein und Projektverantwortlicher für diesen Standort bei Voigt & Schweitzer, erfreut.

Initiiert von der damaligen Fachkraft für Arbeitssicherheit Frank Rentsch konnte bereits nach kurzer Vorbereitungszeit, in denen Selbst-Checks und diverse Schulungen durchgeführt wurden, am 10. Juli 2009 die erste Auditierung vorgenommen werden.



.....
Mit der erneuten Verleihung des Gütesiegels wurde einmal mehr das Einhalten der wesentlichen organisatorischen Pflichten bestätigt, so dass das Unternehmen auch dadurch mehr Rechtssicherheit erhält.
.....

Engagement

... für den Dialog mit dem Kunden

In den Dialog treten, Wissen vermitteln, die Akzeptanz industrieller Produktion in der Gesellschaft fördern sowie Impulse aus dem Miteinander in das Denken und Handeln in Sachen **ZINQ** einfließen lassen, so nur einige der engagierten Ziele von Voigt & Schweitzer. Um diesem Anspruch gerecht zu werden, werden auch direkt beim Kunden vor Ort Seminare durchgeführt. Durch derartige Schulungen ergibt sich auch immer ein Dialog mit dem Kunden zum Beispiel zum Thema Feuerverzinken oder auch verzinkungsgerechtes Konstruieren. Das Themenspektrum der Korrosionsschutzexperten ist so vielfältig, so dass sich die Inhalte auch ganz individuell an dem Bedarf des Kunden ausrichten lassen.

Der Dialog stand ebenfalls im Vordergrund, als Voigt & Schweitzer im Jahr 2011/2012 verschiedene Kunden aus unterschiedlichen Segmenten wie dem Fahrzeug- und Metallbau, Profilmarkt oder Agrimotive zum Event Auf Schalke nach Gelsenkirchen einlud. Neben einem sportlichen Highlight warteten die Gastgeber mit spannenden Vorträgen zum Beispiel über innovative, leistungsfähige Korrosionsschutzsysteme im Bereich Feuerverzinken auf, die schließlich in einem angeregten Austausch mündeten.

Wir sind ZINQ – Denken und Handeln in Netzwerken



Michael Rahlke im Dialog

„Mit den Events wollten wir nicht nur frontales Wissen vermitteln, sondern uns war wichtig, dabei auch in den erfrischenden Dialog mit unseren Kunden zu treten, denn davon leben innovative Ansätze schließlich“, so die Einschätzung von Michael Rahlke, Geschäftsentwicklung von Voigt & Schweitzer.

... für den Dialog mit der Öffentlichkeit

Neben mehr als 250 weiteren produzierenden Unternehmen aus Nord-Westfalen engagieren sich die Gelsenkirchener zudem in der Initiative „In|du|strie" Gemeinsam. Zukunft. Leben.“, um den ökonomischen, ökologischen aber auch sozialen Nutzen der Industrie für die Öffentlichkeit sichtbar zu machen und den wertvollen Rohstoff „Akzeptanz“ für die Industrie bei der Bevölkerung zurückzugewinnen.

In|du|strie
GEMEINSAM. ZUKUNFT. LEBEN.

Führung durch Frauenhand

– längst Alltag bei Voigt & Schweitzer

Immer wieder wird in Deutschland über den geringen Anteil von Frauen in Führungspositionen berichtet. Und das, obwohl sich in den letzten Jahren seit Unterzeichnung der „Vereinbarung zwischen der Bundesregierung und den Spitzenverbänden der deutschen Wirtschaft zur Förderung der Chancengleichheit von Frauen und Männern in der Privatwirtschaft“ im Juli 2001 viel getan hat.

Die 2011 vorgelegte 4. Bilanz Chancengleichheit dokumentiert die positive Entwicklung: Knapp 28 Prozent der Führungspositionen in Unternehmen werden von Frauen besetzt, bei jüngeren Führungskräften bis 39 Jahre sogar 38 Prozent.

Bei Voigt & Schweitzer ist Führung durch Frauenhand längst Alltag.

Jüngstes Beispiel dafür ist **Dr. Birgitt Bendiek**, gebürtige Gelsenkirchenerin und wohnhaft in Mülheim an der Ruhr.

Sie wurde in diesem Jahr in die Geschäftsführung der Voigt & Schweitzer GmbH & Co. KG berufen. Bis dahin konnte die promovierte Metallurgie-Ingenieurin bereits ausgiebig Führungserfahrung sammeln, hatte sie doch u. a. die Geschäftsbereichsleitung West und die Geschäftsführung verschiedener Werke bei Voigt & Schweitzer seit 2011 inne.

Doch was sagt die erste Frau in der Geschäftsführung bei Voigt & Schweitzer selbst über ihren Karriereweg, ihren Führungsstil und ihre jetzige Position? Eine Stippvisite bei



Dr. Birgitt Bendiek – Ihre zwei Lebensmottos: „Positiv denken“ und „Man sieht sich im Leben immer mehrmals“.

ihre gibt Aufschluss. Um Birgitt Bendiek an ihrem Arbeitsplatz zu besuchen, passiert man das Eingangstor am Stammwerk von Voigt & Schweitzer in Gelsenkirchen, biegt sofort links ab, geht entlang der Werkshalle zu einer blauen Tür. Diese noch öffnen, dann steht der Besucher auch schon im Vorraum, von dem mit Blick nach links die Räumlichkeiten der Verwaltung zu sehen sind und rechts das Arbeitszimmer der 45-Jährigen abzweigt.

Ob Mitarbeiter oder Geschäftspartner, ihre Tür steht im wahrsten Sinne des Wortes immer offen.

„Eingestiegen bin ich bei Voigt & Schweitzer als Leiterin Qualität mit dem Schwerpunkt, eingerichtete Standards für die Herausforderung der Serienfertigung zu systematisieren und zu optimieren“, berichtet Dr. Birgitt Bendiek. Im Mai



Standort Gelsenkirchen

2007 wurde sie mit der Leitung des Fachbereiches Technik und Integrierte Managementsysteme betraut, war somit werksübergreifend bei 25 Verzinkereien und fünf Pulverbeschichtungsanlagen für die technische Planung und die Entwicklung der Standorte innerhalb des Markenverbundes verantwortlich.

Geschäftsführung des Werkes in Gelsenkirchen

Von der Stabsfunktion wechselte sie im Februar 2010 in die operative Verantwortung und übernahm die Geschäftsführung des Werkes in Gelsenkirchen. Ihr fachliches Know-how und ihre besondere Art, mit Menschen umzugehen, bewährte sich nicht zuletzt am Standort in Gelsenkirchen, an dem es insbesondere darum ging, strukturelle Herausforderungen nachhaltig zu meistern. Konsequenterweise wurde der Verantwortungsbereich der 45-Jährigen immer weiter ausgedehnt.

Sie sagt, ihr gefalle besonders die Vielfältigkeit an ihrer heutigen Position.

„Die Zusammenarbeit mit allen Bereichen des Unternehmens, der Austausch mit Mitarbeitern sowie Geschäftspartnern und natürlich die operative Verantwortung sind

für mich Motivation und Antrieb“, führt sie weiter aus.

Promoviert hat die Metallurgie-Ingenieurin an der RWTH Aachen. Vorbildfunktion schreibt sie ihrem Doktorvater zu, seine Art mit Menschen umzugehen und die Begeisterungsfähigkeit, mit der er seine Zuhörer in seinen Bann zog, fasziniert sie bis heute.

Ihr Wochentag beginnt um sechs Uhr in der Früh mit einem gemeinsamen Familien-Frühstück.

Im Werk Gelsenkirchen startet sie mit einem Rundgang, um die Mitarbeiter persönlich zu begrüßen und sich einen ersten Überblick zu verschaffen.

Für die zweifache Mutter gab es in der Vergangenheit nie komplette Auszeiten. Bereits kurz nach der Geburt ihres heute 15-Jährigen Sohnes arbeitete sie wieder. *„Dadurch, dass wir uns für eine Kinderfrau entschieden haben, konnte ich mich stets auf meinen Job konzentrieren. Wenn ich hier bin, dann immer zu 100 Prozent.“* Die vom Unternehmen an Birgitt Bendiek herangetragene Angebote, immer wieder neue, spannende Aufgaben zu übernehmen, hat sie mit ihrer Familie besprochen, aber vor allen Dingen sich auch selbst intensiv mit der Frage: *„Möchte ich das überhaupt?“* auseinandergesetzt.

Führungsstil

„Wenn die Mitarbeiter eine Aufgabe von mir gestellt bekommen, so überlasse ich ihnen den Weg, wie sie zur Lösung kommen, gebe aber an der einen oder anderen Stelle das nötige Selbstvertrauen, die nötigen Unterstützung, um ans Ziel zu gelangen, ähnlich dem Geländer einer Treppe.“

Ihre Position würde sie sofort aufgeben, wenn aus ihrem Mund nur einmal die *„Das-haben-wir-schon-immer-so-gemacht“*-Phrase dringen würde.

Dinge zu hinterfragen, auch bei den werkseigenen Prozessen und Abläufen, ist ihrer Ansicht nach entscheidend.

„Manchmal steckt mehr Potenzial dahinter, als man auf den ersten Blick vermuten würde“, gibt sie zu bedenken.



Dr. Birgitt Bendiek und Benedikt Adolf

Für wichtig hält sie auch, Begeisterung für das Thema Oberflächenveredelung bereits bei jungen Leuten zu wecken, da kaum jemand erahnt, was genau dahinter steckt.

Projekte wie das Entwickeln von neuen Zinkschmelzen- und Prozesstechnologien versteht sie als Projekte, deren Ergebnisse zukunftsweisend sind.

Das Wichtigste im Umgang mit Kunden

Beim Umgang mit dem Kunden sei es aber unerlässlich stets individuell auf dessen Bedürfnisse und Wünsche einzugehen.

„Denn was nützt die modernste Technologie, wenn der Kunde vielleicht etwas ganz anderes haben möchte?“

„Eine Lösung gemeinsam mit dem Kunden als Partner zu entwickeln, lautet die Devise.“

Anderen Frauen, die ebenfalls einen Beruf in der Metallindustrie anstreben, rät die Geschäftsführerin, ihre Natürlichkeit zu bewahren sowie ihren eigenen authentischen Stil zu finden und nicht den Fehler zu begehen, die Männerwelt kopieren zu wollen. Erfolgreiches Führen ist in ihren Augen untrennbar damit verknüpft, Mitarbeitern zuzuhören und sie bei Entscheidungen im gegebenen Rahmen *„mitzunehmen“*.

.....
Um das Berufs- und Familienleben besser zu vereinbaren bietet Voigt & Schweitzer insbesondere seinen weiblichen Mitarbeitern flexible Arbeitszeitmodelle.

Teil- oder Vollzeit sind in unterschiedlichen Ausprägungen möglich – die Lösungen werden individuell abgesprochen und auf den betrieblichen sowie persönlichen Bedarf abgestimmt.
.....

Ihr schönstes berufliches Erlebnis

Fragt man Dr. Birgitt Bendiek nach ihrem schönsten beruflichen Erlebnis, so kommt die Antwort schnell und eindeutig.

Als faszinierend und spannend habe sie insbesondere die Umsetzung des Projekts „Tiger & Turtle“ im letzten Jahr empfunden (ausführlicher Bericht dazu ab Seite 4, Anmerkung der Redaktion).

„Genau in Erinnerung geblieben ist mir, dass mir Mitarbeiter begeistert von ihrem Besuch des fertigen Kunstwerks auf der Heinrich-Hildebrand-Höhe in Duisburg berichtet haben. Für mich bestes Beispiel, dass sich unsere Mitarbeiter hundertprozentig mit ihrem Tun identifizieren und das Resultat ihrer Arbeit sowie ihres Engagements gerne in ihrer privaten Zeit mit ihren Familien und Freunden aufsuchen. Und dann kann ich nur immer wieder sagen:

„Ich bin sehr stolz auf diese Mannschaft und unser Team hier bei Voigt & Schweitzer!“



Haben Sie Fragen zu dem Geschäftsbericht
oder Anregungen für uns?
Dann schreiben Sie uns eine E-Mail an
editorial@zinq.com
oder rufen Sie kostenfrei an unter
0800 – 9 40 30 20.