



Werte erhalten mit ZINQ®

Inhalt

Unser Antrieb ist Ihr Erfolg

2 - 25

ZINQ® schützt Hochwasserpumpwerk in Köln-Langel	4
duroZINQ® in der modernen Parkhaus-Architektur	8
Alles aus einer Hand: microZINQ® trifft Kontraktlogistik	10
„Weniger ist Mehr“ dank microZINQ®	12
duroZINQ® für Nutzfahrzeuge	14
Verzinkungsresistente Bauteilkennzeichnung mit ZINQ® Tags	17
Manufacturing Execution System (MES) – ein produktionsunterstützendes EDV-System mit vielen Vorteilen	18
microZINQ® überzeugt im vierjährigen Praxistest auch bei Verkehrsrückhaltesystemen	20
ZINQ® Manufaktur – speziell für das metallverarbeitende Handwerk	22



Planet ZINQ®: Nachhaltigkeit, Werte und Investitionen

26 - 41

Nachweislich effektiv: Cradle to Cradle®-Zertifizierung für Voigt & Schweitzer	28
Nachweislich effizient: Die Mikroverzinkungstechnologie	30
Ein Beispiel für Nachhaltigkeit: Zinkrecycling	31
Investitionen in die ZINQunft	34
ZINQ engagiert sich	38
ZINQ ist FairZink	39
Die Dachmarke ZINQ®	40



Zahlen & Fakten zur wirtschaftlichen Lage

42 - 47

Eckdaten der Branche 2012	44
Das Geschäftsjahr 2012	46



Planet ZINQ® engagiert sich

48 - 61

Mach dein ZINQ!	50
Victor Haseloff macht sein ZINQ!	53
Das 4. Lehrjahr	55
Berufsbegleitende Fortbildung à la ZINQ	56
Einmal ZINQler immer ZINQler oder warum mit 65 noch lange nicht Schluss ist	58
Vereinbarkeit von Familie und Beruf	60
Die Robert-Voigt-Stiftung	61



Werte erhalten mit ZINQ®

Ein Beispiel aus der Natur, dass Überfluss keine Verschwendung sein muss, sondern sehr nützlich, sicher, schön und effektiv sein kann: Der Kirschbaum. Im Frühjahr bringt der Baum Tausende an Blüten hervor, die sich später auflösen und den Boden düngen.



Abschied vom Abfall: Von der Natur lernen

Schäumendes Wasser und tosende Motoren – bei starken Niederschlägen und steigenden Pegeln sind Hochwasserpumpwerke im Dauereinsatz. Ein Fassadenausschnitt eines solchen Pumpwerks ist übrigens nicht nur auf dem Titel, sondern auch auf dieser Seite erkennbar. Wer an Wasser denkt, dem kommt meist auch sein eigener Wasserverbrauch beim Duschen, Kochen oder Waschen in den Sinn. Doch ist der Begriff „Wasserverbrauch“ im Grunde nicht ganz richtig, eher sollte der Begriff „Wassergebrauch“ genutzt werden, denn das durch die menschliche Nutzung gebrauchte und hinsichtlich seiner Eigenschaften geänderte Wasser wird nicht verbraucht, sondern gebraucht, schließlich kann es in Kläranlagen gereinigt und wieder der Natur zugeführt werden.

GEbrauchen statt VERbrauchen – diesem Prinzip folgt auch das Nichteisenmetall Zink, schließlich kann Zink beliebig oft und in der immer gleichen Qualität recycelt werden. Und das gilt natürlich auch für die ZINQ® Oberflächen.

Doch die Nachhaltigkeit des Produktes „feuerverzinkter Stahl“ allein reicht Voigt & Schweitzer nicht aus, vielmehr ist das Ziel, auch die Produktionsprozesse so zu gestalten, dass die Nachhaltigkeit des Produktes im Einklang steht mit der Nachhaltigkeit des Produktionsprozesses. Dazu werden die zahlreichen Maßnahmen im Bereich der Energie- und Rohstoffeffizienz, durch die Voigt & Schweitzer eine führende Rolle im Bereich effizienter Prozess- und Anlagentechnik für die Branche übernommen hat, ergänzt durch ein ökoeffektives ZINQ-Produktionssystem. Ein Prozess und die dazu gehörigen Produkte sind dann effektiv, wenn alle in den entsprechenden Prozessen verwendeten und erzeugten Stoffe frei von toxischen Eigenschaften und in geschlossenen Stoffkreisläufen wiederverwendbar sind. Wenn alle Produktionsschritte abfallfrei und kreislaufintegriert gestaltet sind, kommt es nicht mehr auf die stetige Verringerung von Ressourceninput an, die letztlich auch den Output beschränkt. Effektive Produktion und Produkte werden somit Grundlage für nachhaltiges Wachstum.

Um dies zu erreichen, ist zunächst auf die ausschließliche Verwendung umweltverträglicher Stoffe zu achten sowie auf das Einrichten und Erhalten von Recyclingprozessen – und zwar in allen Prozessschritten.

Das Cradle-to-Cradle-Prinzip oder auch „von der Wiege bis zur Wiege“ stellt genau diesen Ansatz der Effektivität in den Vordergrund. Die Produkt- und Prozesscharakteristik der ZINQ® Oberflächen bietet in dieser Hinsicht eine hervorragende Grundlage, denn hier lassen sich die eingesetzten Metalle Stahl und Zink unendlich oft sowie in hoher Qualität recyceln.

Die erreichbaren Produktlebenszyklen feuerverzinkten Stahls liegen im Bereich von Generationen und übertreffen damit die Lebensdauer von beschichtetem Stahl oder alternativen Materialien bei weitem. Aus dieser Produktlogik hat Voigt & Schweitzer einen Gesamtprozess gestaltet, in dem auch die gesamte Produktion dem Cradle-to-Cradle-Prinzip folgt. Über die weltweit erste Cradle to Cradle®-Zertifizierung im Bereich der Stückverzinkung erfahren Sie mehr auf Seite 28.



Fassade des Hochwasserpumpwerks in Köln-Langel

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

Gestaltung und Design:

denkmalfrei®, Büro für Gestaltung
Simone Lenh, www.denkmalfrei.de

Druck:

Buersche Druck- und Medien GmbH
www.Buersche-Druck.de
Gedruckt auf 300 g/m² Infinity FSC
135 g/m² Revive 100 natural matt FSC

Bildnachweis:

iStockphoto / © iStock.com / ZINQI 2008 (Inhaltsangabe, Klappseiten, 42-43, 48-49)
MARKUS HAUSCHILD (•) Fotodesign (1)
Schubert Fotografie für IHK Nord Westfalen (Inhaltsangabe, 2-3, 54, 56, 57)
© Ralph Richter (8, 9)
VD Legte Metaal bv (13)
Fliegl Fahrzeugbau GmbH (15, 16)
Fachverband Metall NW (25)
Rezial nv (31, 32)
Wurst Stahlbau GmbH (38)
C4C creative GmbH (41)

Copyright:

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



Editorial

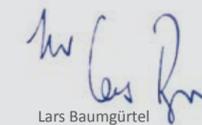
Liebe Leserinnen und Leser,

welches Unternehmen behauptet nicht gern, dass Werte und nachhaltiges Wirtschaften wichtig sind? Allerdings gilt es dann zu beweisen, wie dieser Anspruch in der Realität in das tägliche Tun einfließt. Für uns ist es daher selbstverständlich, mit dem Thema Werte nicht nur eine grundsätzliche Diskussion anzustoßen, sondern in diesem Geschäftsbericht konkrete Beispiele aufzuzeigen, wie Maßnahmen aus unserer umfassenden CSR-Initiative Planet ZINQ® zum Erhalt von Werten und zu langfristigem wirtschaftlichen Erfolg führen.

Werte erhalten bedeutet einerseits, Wertvolles aus Stahl durch ZINQ für Generationen zu schützen. Für uns bedeutet es als markenführendes Unternehmen aber auch die Verpflichtung, in Effizienz und Effektivität bei Ressourceneinsatz, in der Produktion und beim Produkt die Vorreiterrolle in der Branche zu übernehmen. Deswegen freuen wir uns, dass ZINQ® als erste Cradle-to-Cradle-Oberfläche auf Stahl (siehe Seite 28) zertifiziert wurde, und dass unsere Innovationen erstmals mit einem MATERIALICA Preis ausgezeichnet wurden (siehe Seite 30).

Sagen was man tut und tun was man sagt – das gilt nicht nur für das Umsetzen von Werte- und Unternehmenskultur, sondern ist genauso selbstverständlich bei der Abwicklung komplexer Aufgabenstellungen im Bereich Oberflächentechnik mit ZINQ. Ihre Herausforderung ist unsere und wir werden jederzeit alles für Ihren Erfolg tun. Deshalb stellen wir Ihnen auf den folgenden Seiten spannende Projekte vor, die sich aus der engen Zusammenarbeit mit unseren Kunden, aber auch mit Lieferanten sowie Verbänden und Institutionen ergeben haben.

In diesem Sinne wünsche ich Ihnen viel Vergnügen beim Lesen und freue mich auf den "wert"vollen Dialog mit Ihnen.


Lars Baumgürtel



Unser Antrieb ist Ihr Erfolg



ZINQ[®] schützt Hochwasserpumpwerk in Köln-Langel

Köln mit seiner unmittelbaren Lage am Rhein zählt zu den Großstädten, die leidvolle Erfahrungen mit Hochwasser gemacht haben:

Die Jahrhunderthochwasser 1926, 1993 und 1995 übertrafen sogar die Marke von zehn Metern. In den vergangenen Jahren investierte die Stadt viel Geld in Maßnahmen zur Abwehr von Hochwasser oder baulichen Hochwasserschutz. Förderleistungen von bestehenden Hochwasserpumpwerken wurden angepasst und neue erbaut. Um die Baukultur und die architektonische Qualität zu sichern wurden jeweils Architekturwettbewerbe von den Stadtentwässerungsbetrieben Köln veranlasst mit der Maßgabe, die neuen Bauten gestalterisch sensibel in ihr Umfeld einzubinden. Für die Gestaltung des neuen Hochwasserpumpwerks am Ortseingang von Köln-Langel erhielt das Architekturbüro Ute Piroeth Architektur den ersten Preis, da dessen Vorschlag mit seiner schlichten und zugleich poetischen Grundidee überzeugte. Der Entwurf sah vor, die Fassade des oberirdischen Gebäudes des Hochwasserpumpwerks mit pulverbeschichteten und bedruckten Aluprofilen zu verkleiden. Je nach Blickwinkel auf das Lamellenkleid, sollte dem Betrachter das Gebäude als Seerosenbild oder als orangeroter Quader erscheinen. Die Gestaltung des Bildes wurde durch den in Berlin und Köln lebenden Künstler Wolfgang Rüppel entwickelt, der das Seerosenmotiv abstrahierte und grobkörnig vierfarbig rasterter, so dass im Motiv selbst nochmals eine Täuschung entsteht abhängig von der Entfernung und der Betrachtung. Voigt & Schweitzer übernahm bei dem Projekt die Pulverbeschichtung der Aluminiumlamellen sowie die Oberflächenveredelung der Stahlunterkonstruktion mit ZINQ[®] plus Farbe (colorZINQ[®]).



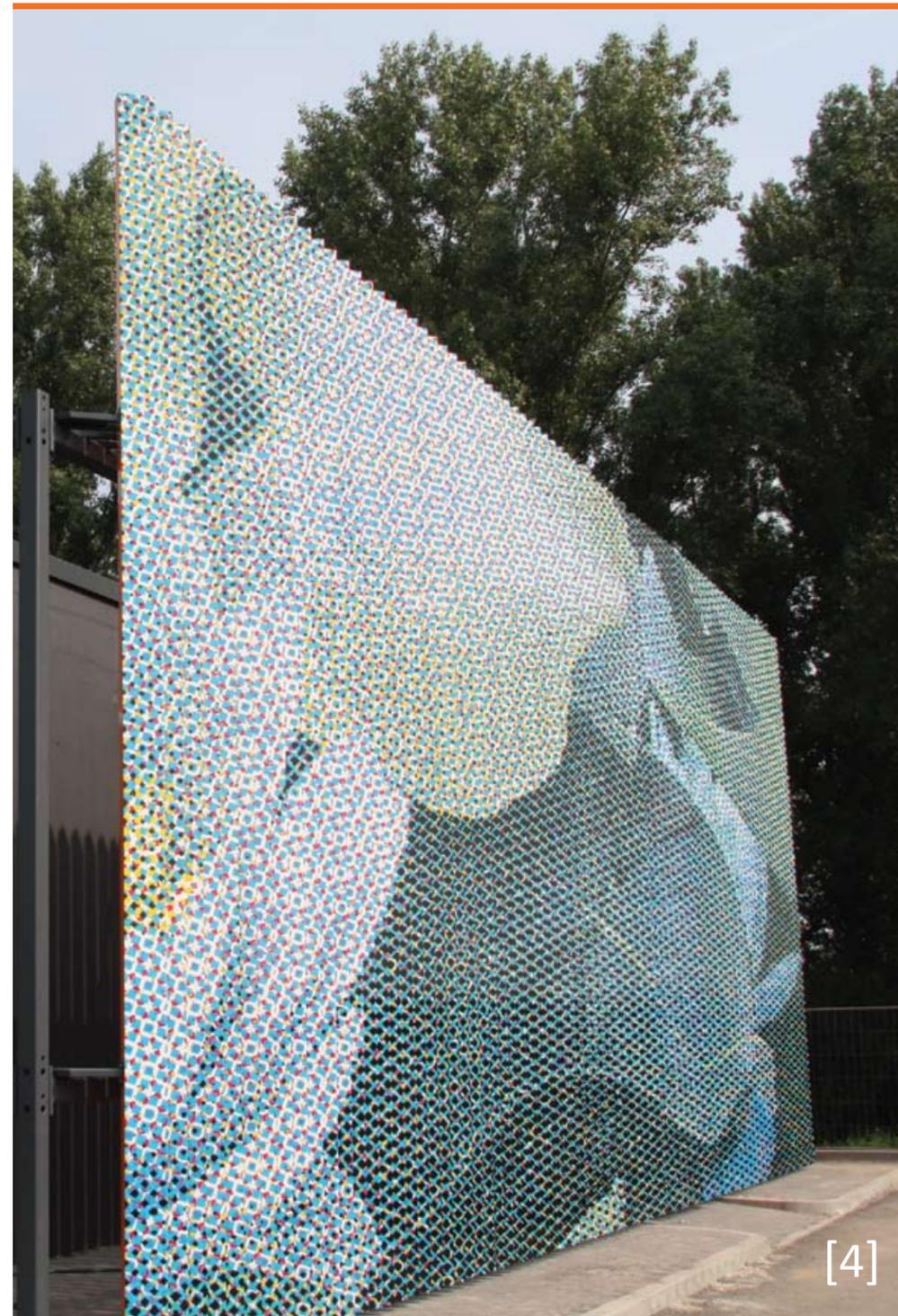
[1]



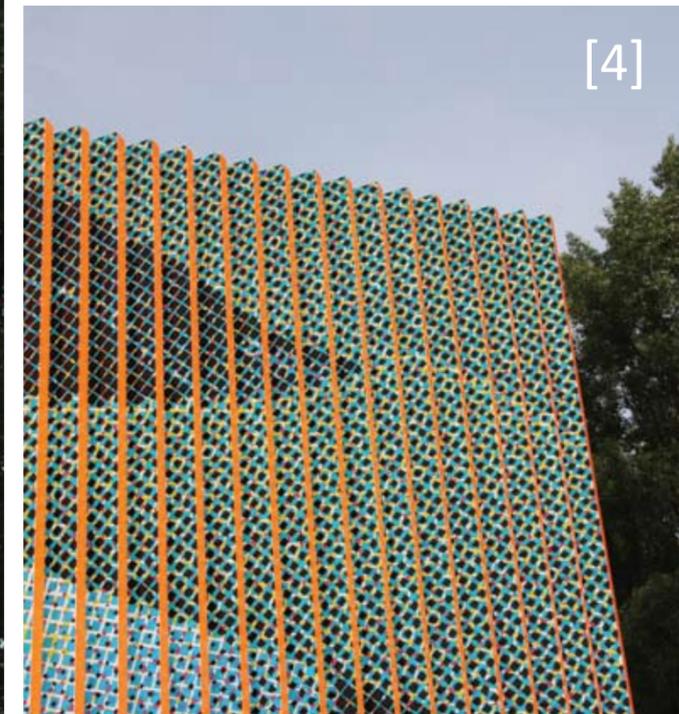
[2]



[3]



[4]



[4]



[5]

[1] Tieforangene Flächen in der Pulverbeschichtungsanlage

[2] Fertige Lamellen

[3] Stahlunterkonstruktion in Mattgrau

[4] Die Fassade mal als Seerosenbild, mal als monochromes Bild steht in der Verbindung mit der Natur, ein Vexierbild entsteht. Die Veränderungen an der Fassade stellen sich durch den Betrachter und dessen Richtung, Abstand sowie Bewegung ein

[5] Nahaufnahme des gedruckten Musters

feuerverzinken

individuelle Ästhetik
nachhaltiger Korrosionsschutz

umweltfreundliche
Farbbeschichtung

Für den Kunden hefi Glaskonstruktiv GmbH in Talheim, zu deren Produktionsprogramm u. a. die Fertigung von Glas- und Aluminiumkonstruktionen, aber auch Stahlbau gehören, wurde zunächst am Standort Castrop-Rauxel die Stahlunterkonstruktion für das Hochwasserpumpwerk Köln-Langel feuerverzinkt, anschließend erhielt diese im Oberflächenzentrum am gleichen Standort nach Vorgabe des Auftraggebers eine matte Pulverbeschichtung im Farbton RAL 7024 (Graphitgrau). Die weiteren Elemente des Fassadenkleides, insgesamt 540 Aluminiumprofile mit Abmessungen von je 5,7 Metern, wurden in der Automatikkabine ebenfalls am Standort Castrop-Rauxel allseitig in der Farbgebung RAL 2011 (Tieforange) pulverbeschichtet.

„Da die weißen Flächen der Lamellen im Nachgang von einem Bonner Unternehmen mit einem lösemittelfreien UV-härtenden Digitaldruck aus unzähligen farbigen Quadraten versehen werden sollten, lag eine Herausforderung darin, diese auf gar keinen Fall mit den Fingern zu berühren“, ergänzt Michael Spaan noch. Eine separate Druckdatei für jedes der Aluminiumprofile ermöglichte, das poetische Prinzip des Tarnens und Täuschens zu realisieren. Zum Schutz der gedruckten Muster wurde vor Montagebeginn zusätzlich ein hochwertiger Klarlack aus dem Automobilsektor von einem Unternehmen aus Grafschaft aufgebracht.

Das Architekturbüro Ute Piroeth verantwortete die gesamte Ausführungsplanung und die Bauleitung des Projekts. Das Fazit der Inhaberin Ute Piroeth: „Bei dem Projekt Hochwasserpumpwerk Köln-Langel hat uns die reibungslose, engagierte und höchst professionelle Zusammenarbeit aller Beteiligten mehr als begeistert. Mit Voigt & Schweitzer hatten wir einen verlässlichen, lösungsorientierten und sehr kompetenten Korrosionsschutzpartner im Boot, der die Erwartungen an eine langlebige Qualität und Grundlage für eine künstlerische Optik mehr als erfüllt hat.“

Die Einweihung des Hochwasserpumpwerks erfolgte Ende September 2013.



Michael Spaan, Geschäftsentwicklung colorZINQ® bei Voigt & Schweitzer

„Aufgrund noch nachfolgender Bedruckungsprozesse sollte eine Seite in RAL 9016, also Verkehrsweiß erscheinen. Deshalb mussten drei der tieforangenen Flächen mit hitzefestem Klebeband abgeklebt werden. Das Aufbringen der weißen Pulverbeschichtung erfolgte dann manuell in der Handkabine“, berichtet Michael Spaan, Geschäftsentwicklung colorZINQ® bei Voigt & Schweitzer. Jedes Profil besaß eine Nummer aus der sich ableiten ließ, welche Seite weiß zu beschichten war. Entsprechend der numerischen Folge wurden die beschichteten Aluminiumkonstruktionen anschließend verpackt.



Die Applikation hochwertiger Pulverlacke direkt nach dem Feuerverzinken in integrierten Prozessen ist eine ideale Möglichkeit, individuelle Ästhetik mit nachhaltig wirksamem Korrosionsschutz zu kombinieren. Voigt & Schweitzer bündelt diese Art der Oberflächenveredelung in seiner Produktmarke colorZINQ®, der folgende Prozesse zugrunde liegen:

- Feuerverzinken als Grundierung und Barriere gegen Korrosion: Dabei bildet sich durch Eintauchen von Stahl in schmelzflüssiges Zink bei 450 °C eine sehr widerstandsfähige, mit dem Stahlkern besonders fest verbundene Eisen-Zink-Legierungsschicht aus, die im Regelfall von einer festhaftenden, darüberliegenden „Reinzink“-Schicht überzogen wird.

- Umweltfreundliche, lösemittelfreie Farbbeschichtung mit laufender Prozesskontrolle als zusätzlicher Korrosionsschutz und als Designelement mit allen Farbmöglichkeiten nach RAL und Effektlacke wie Metallic oder Hammerschlag. Auf Anfrage bietet Voigt & Schweitzer darüber hinaus Grob- und Feinstrukturlacke sowie Glanzgrade von „matt“ bis „hochglänzend“ oder Beschichtungen mit speziellen Eigenschaften von antimikrobiell bis Anti-Graffiti – ganz nach Kundenwunsch. Und auch „nur“ Pulverbeschichten zum Beispiel von Aluminium zählt zum Angebotsspektrum.

Prinzip der ZINQ Thermodiffusion – eine untrennbare Verbindung von Zink und Stahl



duroZINQ® in der modernen Parkhaus-Architektur

Wer bei Parkhäusern an triste Betonklötze mit dunklen Gängen denkt, der wird bei seiner Parkplatzsuche immer öfter eines Besseren belehrt: Hell und freundlich kommt die neue Generation Parkhäuser daher, die sich mit ihrer ansprechenden Architektur zudem in ein zeitgemäßes Stadtbild einfügen.

So setzt auch das im Dezember 2012 fertiggestellte Parkhaus Vodafone-Campus am Heerdter Dreieck in Düsseldorf Maßstäbe in der modernen Parkhaus-Architektur. Nachhaltiger Korrosionsschutz inklusive, wurden doch 580 Tonnen Stahldeckenträger sowie 515 Tonnen an Stahlstützen bei Voigt & Schweitzer mit duroZINQ® stückverzinkt. Das tropfenförmige Parkhaus bietet 1.571 Stellplätze und bildet zusammen mit einem 98 Meter hohen, 19-geschossigen Büroturm und drei Gebäuderiegeln den neuen Vodafone-Campus Düsseldorf.

In dem 17,20 Meter langen Zinkbecken in Gelsenkirchen wurden die Stahldeckenträger mit duroZINQ® veredelt, die Stützen in Längen bis 15 Metern erhielten am Landsberger Standort ihren langlebigen Korrosionsschutz. Am 06. Februar 2012 war

es dann soweit und die ersten stückverzinkten Stahlelemente erreichten die Baustelle. Gemäß ausgeklügelter Montageplanung, konnten ohne baustellenseitigen Vormontageplatz, die engen Montagetermine durch „just in time“ Lieferungen abgesichert werden. Dies wurde von SENiT, dem Logistikpartner von Voigt & Schweitzer, trotz engem Zeitfenster und Lieferungen des duroZINQ® veredelten Materials von den Voigt & Schweitzer Standorten Gelsenkirchen und Landsberg/Halle punktgenau bis zur Baustelle umgesetzt. „Da Instandhaltungsmaßnahmen während der Nutzung des Parkhauses aufgrund der feuerverzinkten Ausführung am Stahl praktisch wegfallen, ist die Veredelung mit duroZINQ® nicht nur ökologisch, sondern auch ökonomisch betrachtet ein besonders günstiges Verfahren in der Oberflächentechnik. Gerade bei Parkhäusern unterliegen die Stahlkonstruktionen teils hohen korrosiven Belastungen vor allem durch Einschleppen von Feuchtigkeit, Chloriden und weiteren Belastungen durch Temperaturschwankungen. Hinzu kommen mechanische Beanspruchungen an Bauteilen durch Fahrzeuganprall und vorsätzliche Beschädigungen. Um den hohen Anforderungen hinsichtlich eines dauerhaften und leistungsfähigen Korrosionsschutzes Rechnung tragen zu können, ist der Einsatz einer duroZINQ® Feuerverzinkung unabdingbar“, betont Maik Riedel, Geschäftsentwicklung von Voigt & Schweitzer.

Die Parkhausstudie von 2006, die einen Vergleich zwischen einer Beschichtung mit Farbe gemäß DIN EN ISO 12944 und einer Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461 für ein in Stahl gebautes Parkhaus nach der Ökobilanzmethode beinhal-



ZINQ® statt Rost – das ist duroZINQ®:

- Feuerverzinken nach DIN EN ISO 1461/14713/9001 in Markenqualität
- Maximale Wirtschaftlichkeit durch lange Lebensdauer
- Höchste mechanische Belastbarkeit in Montage und Gebrauch
- Optimale Optik und Funktion durch gleichmäßigere Schichtdicken
- Umweltfreundliche und innovative Oberflächen und Prozesse

Parkhaus Vodafone-Campus, Düsseldorf

tete, bestätigt einmal mehr die Ressourceneffizienz von feuerverzinktem Stahl. „Zur Besonderheit dieses tropfenförmigen Parkhauses zählen sicherlich die wechselnden Radien und somit auch die umlaufende nie gleiche Anschlusssituation im Bereich der Deckenträger und Stützen“, erläutert Thorsten Pollok, Projektmanager Bau/Stahlbau bei Salzgitter Mannesmann Stahlhandel GmbH, dem Auftraggeber der Gelsenkirchener für die ZINQ Oberflächenflächenveredelung der Deckenträger.

„Bezüglich der Zusammenarbeit, der Termintreue und der Qualität der beauftragten Arbeiten - großes Kompliment an die Verantwortlichen bei Voigt & Schweitzer, es hat alles hervorragend geklappt. Unsere Absprachen im Vorfeld wie beispielsweise die unbedingte Lagerung der Träger bis zum Verladezeitpunkt in der Werkshalle wurden ausnahmslos umgesetzt, sodass auch unser Kunde mit dem Resultat mehr als zufrieden war.“

Alles aus einer Hand: microZINQ® trifft Kontraktlogistik

Deutlich weniger Ressourceneinsatz und deutlich höhere korrosive Beständigkeit müssen kein Widerspruch sein – die Antwort heißt microZINQ®.

Niedrige Schichtdicken werden dabei mit der thermodynamischen hohen mechanischen Beständigkeit einer Feuerverzinkung vereint. Gemäß dem Motto „Weniger ist Mehr“ weisen diese speziellen Zinklegierungen mit Aluminium-Anteilen sogar einen besseren Korrosionsschutz gegenüber einer herkömmlichen Stückverzinkung auf.

Triebfeder für die innovative Zinkschmelz- und Prozesstechnologie war zunächst der Bedarf der Automobilindustrie an einer umweltfreundlichen, hochleistungsfähigen Alternative zu bisherigen Korrosionsschutzsystemen. Mit der Entwicklung und anschließenden Einführung des binären Zink-Aluminium-Stückverzinkungssystem **microZINQ® 5** am Voigt & Schweitzer Standort Hagen konnte diesem Bedarf dann entsprochen werden.

Mit der Reduzierung der Schichtdicke bei den auf diese Weise stückverzinkten Bauteilen besteht auch eine unmittelbare Gewichtsabnahme, die zur Energieeinsparung beim Transport der Teile führt. Transportleistungen, die auch Voigt & Schweitzer für seine Kunden gern übernimmt. Ergänzt um logistisches Know-how wie Auftragsabwicklung oder Montagetätigkeiten und Qualitätsprüfungen handelt es sich dabei nur um einige Elemente des umfassenden Portfolios, aus denen die Kunden bei Voigt & Schweitzer ganz individuell wählen können.

Von diesem Angebot macht auch seit März diesen Jahres der Kunde Welser Austria Gebrauch. Der Spezialist für Profilsysteme, die u. a. im Automotive-Bereich Anwendung finden, liefert sogenannte Zugstreben zur Mikroverzinkung an den

Standort Hagen. Die Korrosionsschutzexperten übernehmen nach Wareneingang dann nicht nur die Oberflächenveredelung mit **microZINQ® 5**, vielmehr werden auch Gewinde geformt, beigestellte Kunststoffpads verklebt und gemäß Verpackungsvorschriften für den Automobilbauer BMW kommissioniert.

Die Zugstreben stabilisieren die Fahrzeugbodenunterseite und werden durch die Mikroverzinkung jedem Stein Schlag zum Trotz bestmöglich vor Korrosion geschützt. Die beiden Werke des Automobilbauers erhalten je zwei unterschiedliche Zugstreben sortenrein in BMW eigenen Gitterracks, die zuvor nach VDA Standard etikettiert wurden. „Im Prozessablauf übernimmt der Hager Standort nach der Veredelung auch die Positionierung der beigestellten Kunststoff-Pads auf jeder Zugstrebe. Das Toleranzmaß hier: $\pm 5,0 \text{ mm}$ “, berichtet Jürgen Schönegege weiter.

Der Abruf des fifo (first-in first-out)-gesteuerten Artikelbestandes erfolgt dann im sogenannten Streckengeschäft zu BMW, zu den jeweiligen Fertigungswerken in Leipzig und in Regensburg. In den beiden getakteten Produktionsstätten fließt das Material dann an die Verbrauchsstelle am Fließband, auf Wunsch „just in time“ (JIT) oder „just in sequence“ (JIS).



„Welser Austria informierte uns Mitte März, dass die erste Auslieferung der mikroverzinkten Komponenten am 25. März beginnen kann. Bis dahin stand dann auch unser operativer Aktionsplan.“

Jürgen Schönegege, verantwortlich für strategische Logistik bei SENIT, dem Partnerunternehmen von Voigt & Schweitzer



[1]



[2]



[3]

[1] Zugstreben mit **microZINQ®** veredelt an der Traverse

[2] Glanz für die Ewigkeit: **microZINQ®**

[3] Mikroverzinkte Zugstreben zur weiteren Bearbeitung bei Voigt & Schweitzer in Hagen

[4] Zugstreben, die bereits mit schwarzen Klebepads versehen wurden

[5] Mikroverzinkte Zugstreben während des Verpackungsvorgangs bei Voigt & Schweitzer



[4]



[5]

welser profile

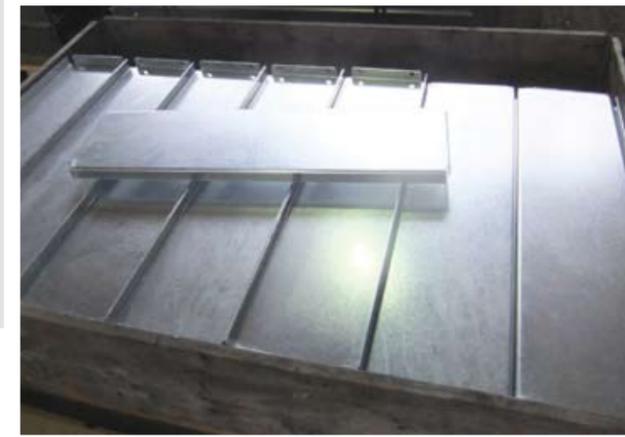
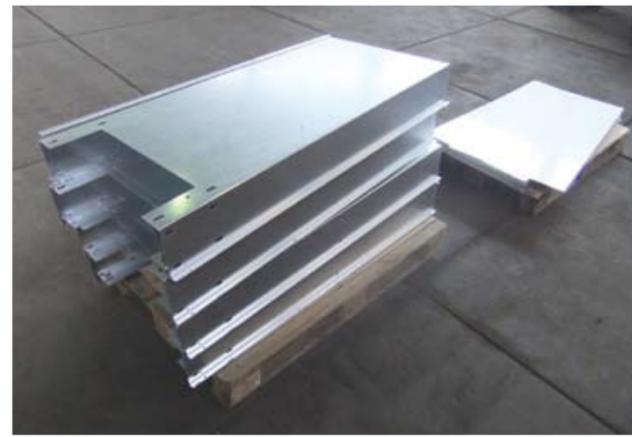
Welser - Die Fakten

Welser ist der führende Hersteller von Spezialprofilen und Sonderprofilrohren in Europa. Seit 11 Generationen arbeitet das Familienunternehmen mit Stahl und beschäftigt derzeit 1.750 Mitarbeiter in den Produktionsstätten Ybbsitz (A), Gresten (A) und Bönen (D) sowie in zwölf internationalen Verkaufsniederlassungen.

Welser Profile realisiert rollverformte, offene Spezialprofile, geschweißte Profilrohre und komplette Profilsysteme aus Stahl, Edelstahl und Nichteisen-Metallen für ein breites Anwendungsspektrum – vom Bereich Automotive über Bautechnik und -gestaltung bis hin zur Umwelt- und Industrietechnik.

„Weniger ist Mehr“ dank

microZINQ®



Abdeckung für die Telekom Holland

Fertiges Kastensystem für die Telekom Holland

Das Gewicht ist entscheidend, gerade wenn es um Stahlkonstruktionen geht, die auf Dächern montiert werden sollen. Doch wie den Korrosionsschutz optimal gestalten, wenn die Oberflächenveredelung kaum ins Gewicht fallen darf?

Vor dieser Herausforderung stand auch VDL Harpert NL. Das Unternehmen hatte von der Telekom Holland den Auftrag, höchst korrosionsbeständige Bauteile für ein Kastensystem zu fertigen, das zum Schutz der Elektronik auf verschiedenen Dächern installiert werden sollte. Voigt & Schweitzer stand seinem langjährigen Kunden VDL bei dieser Aufgabe zur Seite und riet zur ressourceneffizienten Markenoberfläche **microZINQ® 5**, die dann auch im Test überzeugte, schließlich ermöglicht das Verfahren dünne Zinkschichten von durchschnittlich lediglich 15 µm.



„Den Unterschied macht der Aluminiumanteil in der hier zum Einsatz kommenden 95% Zink-5% Aluminium-Schmelze. Das Resultat sind Bauteile, die trotz dünner Zinkschicht eine noch höhere Leistungsfähigkeit gegenüber einer klassischen Stückverzinkung bieten.“

Dirk Lindemann, Werkleiter in Hagen bei Voigt & Schweitzer



*„Wir waren bisher sehr zufrieden mit der Top-Qualität und der Flexibilität in der Abwicklung unserer Aufträge. **microZINQ® 5** sieht nicht nur hervorragend aus, sondern garantiert zudem langlebigen Korrosionsschutz bei geringem Ressourceneinsatz. Waren Bleche vorher immer verzugsgefährdet, so haben wir jetzt mit **microZINQ® 5** eine optimale Oberflächenveredelung gefunden, bei der dies nicht auftritt. Aufgrund der sehr positiven Erfahrungen laufen derzeit bereits Gespräche für die nächsten Projekte unserer Kunden mit **microZINQ® 5**.“*

Kees Vermaas, Sales Manager bei VDL

Leistungsmerkmale von microZINQ® 5:

- 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
- Haftfestigkeit 20-27 N/mm²
- Hohe mechanische Beständigkeit wie bei einer klassischen Feuerverzinkung
- Nachträglich beschichtbar durch herkömmliche Nasslack- oder Pulverlacksysteme

Im Dezember 2012 war es dann soweit: Die Blechhauben zu 18 Kilogramm, die großen, glatten Bleche zu 13 Kilogramm und die 2 Kilogramm-Bleche als Abdeckung wurden am Voigt & Schweitzer Standort Hagen in Empfang genommen, ressourceneffizient verzinkt und an VDL Harpert nach Holland ausgeliefert. Beim Kunden erfolgte dann die Verschraubung mit dem Podest und schließlich die Bestückung mit den elektronischen Komponenten. Das Projekt läuft insgesamt 18 Monate, wobei eine Abholung und Anlieferung je Bauteil immer 200 Stück umfasst.

„VDL hat uns nicht nur mit der Mikroverzinkung beauftragt, wir wickeln auch die gesamte Kontraktlogistik sowie das Lieferantenmanagement ab, so dass der Kunde sich auf sein Kerngeschäft konzentrieren kann.“

Mario Fischer, Betriebsleiter Logistikcenter Essen bei SENIT, dem Partnerunternehmen von Voigt & Schweitzer, und Ansprechpartner für den Kunden VDL



VDL Groep - Die Fakten

Mit der Gründung von "Metaalindustrie en Constructiewerkplaats P. van der Leegte" im Jahr 1953 wurde der Grundstein für die VDL Groep (Van der Leegte Groep) gelegt. Die VDL Groep mit der Unternehmenszentrale in Eindhoven (Niederlande) ist ein internationales Unternehmen, das sich mit der Entwicklung, der Produktion und dem Verkauf von Halbfabrikaten, Bussen und sonstigen Fertigprodukten beschäftigt. Der Gruppe gehören 81 GmbHs und 9.000 Mitarbeiter an. Ab Juni 2014 wird VDL in Born (NL) für BMW den MINI fertigen, einer der größten Aufträge für VDL überhaupt.

duroZINQ® für Nutzfahrzeuge

Waren feuerverzinkte LKW-Trailer noch vor mehr als zehn Jahren lediglich als Einzellösung zu finden, setzt der Korrosionsschutz mit duroZINQ® mittlerweile Standards im Nutzfahrzeug-Bereich.

ZINQ® statt Rost: Die Vorteile einer Verzinkung hinsichtlich der Lebensdauer, dem Entfallen von Instandsetzungsmaßnahmen und höherer Restkaufwerte sprechen dabei für sich. Optimale Optik und Funktion durch gleichmäßige Schichtdicken sowie hervorragende Beschichtbarkeit sind darüber hinaus weitere positive Aspekte, die duroZINQ® Feuerverzinken auszeichnen.



„Die wenigsten wissen, dass eine Stückverzinkung selbst komplexer Fahrzeugrahmen heutzutage prozesssicher und mit einer konkreten Definition der Produktqualität möglich ist.“

Sven Biebler, Mitglied der Geschäftsführung bei Voigt & Schweitzer

„Die Skepsis gegenüber einer Feuerverzinkung bei komplexen Fahrzeugrahmen basiert häufig auf Unkenntnis der Entscheider über die thermodynamischen Effekte bei der Verzinkung und über „das was geht und was nicht geht“. Idealerweise beginnt der Dialog bereits in der Planungsphase und setzt sich während der Konstruktion und des Verzinkungsprozesses fort, so dass sich praxisorientierte, auch sehr individuelle Sonderlösungen entwickeln lassen.“

„Das Feuerverzinken bei unseren Nutzfahrzeugen schützt den Stahl auch unter extremen Bedingungen. Das ist einer von vielen Gründen, wieso unsere Trailer als robust, langlebig und wertbeständig gelten. Zudem gibt der Prozess des duroZINQ® Feuerverzinkens uns und unseren Geschäftspartnern die Sicherheit einer konstanten, reproduzierbaren Qualität nach ISO 1461/14713 und ISO 9001. Mit Voigt & Schweitzer haben wir die Möglichkeit, auf die individuellen Wünsche unserer Kunden einzugehen und unser Portfolio optimal an die Marktanforderungen anzupassen.“

Unternehmenschef Helmut Fliegl über die Zusammenarbeit mit Voigt & Schweitzer



Genau diesen offenen und konstruktiven Dialog pflegen Fliegl und Voigt & Schweitzer seit nunmehr 16 Jahren. Verschweißte Rahmen für den Bau von Trailern sowie zahlreiche weitere Fahrzeugbauteile werden durch Voigt & Schweitzer vom Fliegl-Werk in Triptis (Thüringen) abgeholt, mit bestmöglichem duroZINQ® Korrosionsschutz für den robusten Einsatz versehen und anschließend wieder an den Fliegl-Stammsitz nach Triptis geliefert.



Fliegl - Die Fakten

Fliegl Fahrzeugbau GmbH produziert am Stammsitz in Triptis für das Logistik- und Speditions-gewerbe sowie die komplette Bauwirtschaft alle Arten von Anhängern, Aufliegern und Tiefladern. Mit dem zweiten Produktionswerk an diesem Standort entstand 2005 eines der modernsten Nutzfahrzeugwerke in Europa.

Heute beschäftigt die Firmengruppe Fliegl insgesamt über 900 Mitarbeiter und ist mit einem dichten Produktions- und Vertriebsnetz auf dem gesamten europäischen Markt präsent.



Prozessschritte bei der Stückverzinkung der Fliegl-Fahrzeugrahmen mit duroZINQ® in Landsberg:

Zunächst wird die zu verzinkende Konstruktion entfettet [1], darauffolgend dann in eine Reinigungslösung getaucht, so dass eine metallisch blanke, saubere Oberfläche vorliegt [2], danach ein Flussmittel aufgebracht [3] und eine Tauchung in der circa 450 °C heißen Zinkschmelze vorgenommen.

Mit Kesselabmessungen von 15,50 Meter Länge, 2 Meter Breite und 3,20 Meter Höhe können die Fliegl-Rahmen mit Abmessungen zwischen 7 und 13,6 Meter Länge in nur einem einzigen Tauchgang mit duroZINQ® verzinkt werden [4].

Die Rahmenkonstruktionen mit einem Gewicht von 800 bis 2.600 Kilogramm müssen so lange in der Zinkschmelze verweilen, bis sie die Schmelztemperatur erreicht haben und eine metallurgische Reaktion zwischen Zink und Stahl ablaufen kann (Thermodiffusion), die zur Ausbildung der charakteristischen, sehr widerstandsfähigen Eisen-Zink-Legierungsschicht führt.

Die mit duroZINQ® verzinkten Fahrzeugkomponenten sind somit auch vor permanenten Belastungsfaktoren wie Schnee, Regen, Tausalzen oder Steinschlägen bestmöglich geschützt.



[1]



[2]



[3]



[4]



Verzinkungsresistente Bauteilkennzeichnung mit ZINQ® Tags



Bauteile zu markieren und entlang der gesamten Logistikkette zu identifizieren, gewinnt zunehmend an Bedeutung insbesondere auf Baustellen, bei denen unter hohem Zeitdruck und mit wenig Flächen zur Zwischenlagerung gearbeitet wird. Fehlende oder gar falsch zugeordnete Bauteile können dann schnell zu hohen Kostenbelastungen und zeitlichen Verzögerungen im Montageablauf führen.

Bei feuerverzinkten Konstruktionen, die neben dem langlebigen Korrosionsschutz auch den Vorteil der mechanischen Belastbarkeit auf der Baustelle bieten, war die dauerhafte Markierung vor der Feuerverzinkung in der Vergangenheit oftmals besonders schwierig, muss diese doch gegenüber den hohen Temperaturen beim Feuerverzinken von bis zu 450 °C beständig sein.

Bei Voigt & Schweitzer finden Stahlbauer, Stahlverarbeiter, Kunden aus dem Fahrzeugbau und Serienhersteller nicht nur individuelle Lösungen für den Korrosionsschutz durch ZINQ, sondern auch die Lösung zur Markierung von feuerverzinkten Bauteilen mit Hilfe von sogenannten ZINQ® Tags. Es handelt sich dabei um speziell beschichtete Bleche, die mittels Laserdrucker beschriftet werden und so konzipiert sind, dass sie auch nach dem Feuerverzinken, Strahlen oder Lackieren lesbar sind. Die Tags gewährleisten durch den Aufdruck von Barcodes die Kennzeichnung, durchgängige Identifikation und Rückverfolgung von Bauteilen, da das Scannen der Informationen auf jeder Prozessstufe möglich ist. Verwechslungen wie bei den in der Feuerverzinkungsindustrie üblicherweise eingesetzten Blechmarken sind ausgeschlossen. Zudem können die Tags auch permanent an den Stahlbauteilen vor dem Hintergrund der DIN EN 1090 und CE-Kennzeichnung angebracht werden.

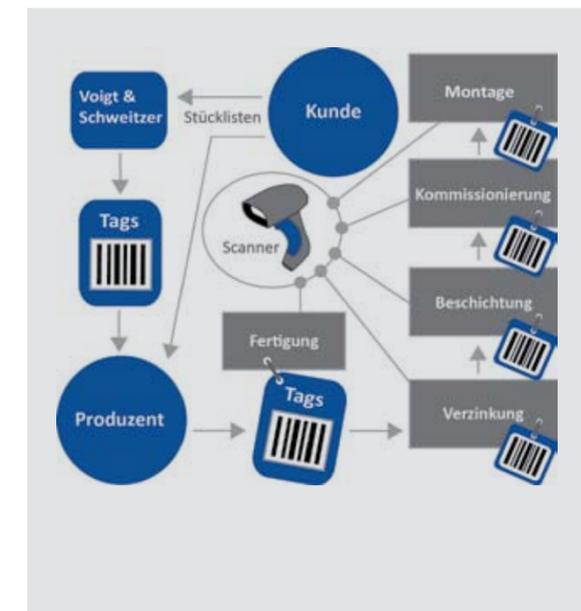
Kurzum: Die Tags sind nicht nur Grundlage für Transparenz, sondern auch für eine wesentliche Optimierung der Prozessketten von der Stahlbaufertigung über die Oberflächenapplikation bis hin zur Montage auf der Baustelle.

„Aus einer Anlieferung in der Feuerverzinkerei in Fertigungsreihenfolge kann die direkte Zulieferung zur Baustelle in Montage-reihenfolge umgesetzt werden, denn dank Aufdruck eines Barcodes oder QR-Codes ist es durch Scannen auf jeder Prozessstufe

jederzeit möglich, das Material zu identifizieren, zu steuern und zu verfolgen. Somit können auch komplexe Prozessketten unter Einbindung verschiedener Zulieferer von Stahlbauteilen sicher gebündelt und kontrolliert werden. Die Tag & Track-Technologie ist bereits von vielen Kunden erprobt, u. a. auch vom Qualitäts- und Technologieführer im Seilbahnwesen, der Doppelmayr/Garaventa Gruppe“, erläutert Dr. Bodo Fritsche, Geschäftsführer von SENIT, dem Partnerunternehmen von Voigt & Schweitzer, das die Lizenz an dem Tracking-System hält. Im laufenden Jahr 2013 wurden bereits über 550.000 ZINQ® Tags verkauft.

„Neuerdings bieten wir die speziellen Drucker für die ZINQ® Tags im Leasingverfahren an, so dass der Kunde kostengünstig selbst die individuelle Kennzeichnung seiner Bauteile vornehmen kann“, so Dr. Bodo Fritsche weiter.

Das System von der Beratung, der Konzeption bis zur Umsetzung mit Drucker und IT-Technologie zum Scannen ist übrigens über jeden Verzinkungsstandort von Voigt & Schweitzer erhältlich.



Dr. Bodo Fritsche, Geschäftsführer von SENIT

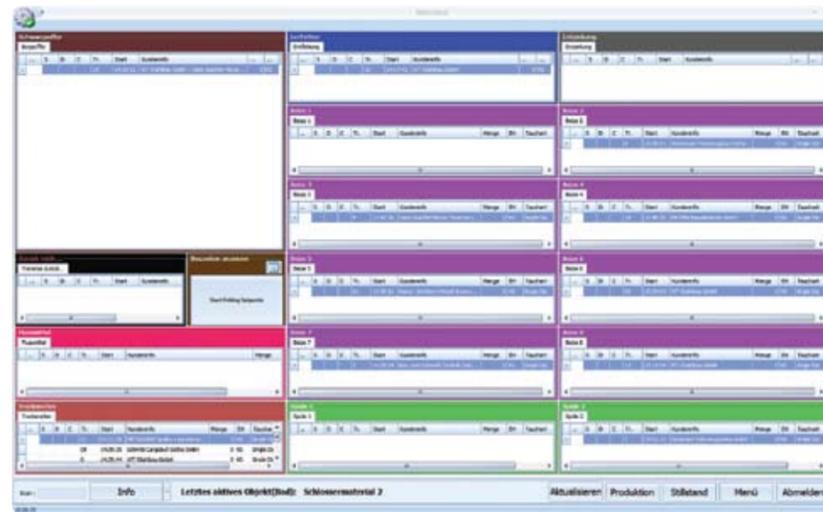
Unternehmensübergreifende Prozessintegration mit dem SENIT-System

Manufacturing Execution System (MES) – ein produktionsunterstützendes EDV-System mit vielen Vorteilen

Wo genau im Produktionsprozess befindet sich mein Werkstück? Wird mein verzinktes Bauteil noch vor 16 Uhr abholbereit sein? Diese und weitere Fragen stellen Kunden ihren Ansprechpartnern bei Voigt & Schweitzer täglich. Die Antworten darauf hält mittlerweile an vielen Voigt & Schweitzer-Standorten die produktionsunterstützende Software MES bereit. MES steht für Manufacturing Execution System.

Es handelt sich um ein Programm, das die hauseigenen IT-Spezialisten sukzessive in den deutschen Werken implementieren und das die Abläufe in der Produktion in Echtzeit abbildet. „Bereits Mitte 2010 begann die Einführung der extra auf die Bedürfnisse der Voigt & Schweitzer-Gruppe zugeschnittenen Software. Vorreiter für die Implementierung war der Standort Gelsenkirchen, in diesem Jahr haben wir das System erfolgreich am Standort Maintal eingeführt; Mannheim folgt als nächstes und bis Ende 2014 wird die Ausstattung sämtlicher Werke abgeschlossen sein“, so Jan Bsdurek, Angestellter im IT-Projektmanagement. Um Aufträge digital bearbeiten zu können, greift MES nach Auftrags erfassung automatisch auf BlueWorx, das ERP-System bei Voigt & Schweitzer, zu. Die Produktionsmitarbeiter sind dann in der Lage, vom Bestücken der Traversen mit Schwarzmaterial über das Verzinken und Ableisten von nachträglichen Zusatzarbeiten bis hin zum Verbringen der verzinkten Konstruktionen ins Weißlager jeden Schritt digital zu erfassen und die Traversen nicht nur in der Praxis, sondern auch an den einzelnen Stationen synchron zum Produktionsprozess via Drag & Drop am Bildschirm zu bewegen. Auf diese Weise genügt den Kundenansprechpartnern im Büro oder Mitarbeitern an anderen Stellen ein Klick, um genau zu wissen, wo sich das Werkstück derzeit im Produktionsablauf befindet.

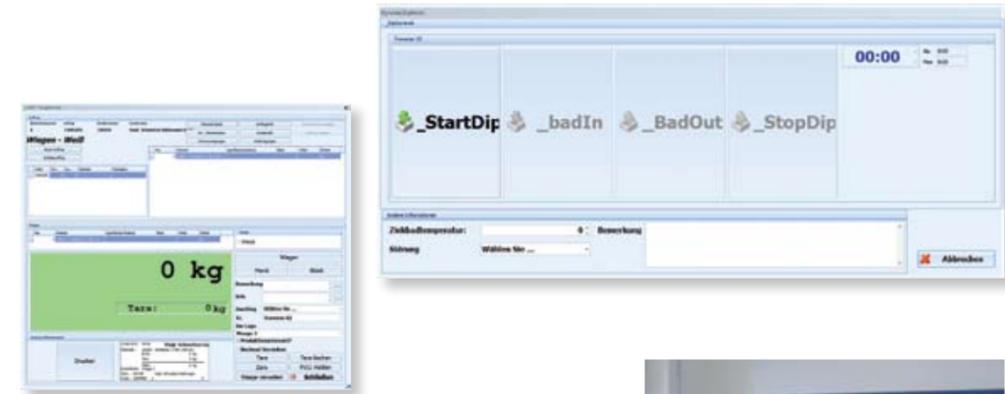
Sobald der Auftrag die Qualitätsendkontrolle durchlaufen hat und als „abholbereit“ markiert wurde, übermittelt MES automatisch das Weißgewicht, also das Gewicht des verzinkten Materials, zurück an BlueWorx, so dass der Auftrag nach Durchlauf aller vier Kontrollpunkte (Wareneingang, Arbeitsvorbereitung,



Bildschirm mit MES

Waage und Qualitätskontrolle) dann abgeschlossen werden kann. MES bedeutet aber nicht nur die Möglichkeit dem Kunden über den Status seines Materials im Prozessablauf schneller Auskunft geben zu können, vielmehr lassen sich spezielle Verfahrensanweisungen sowie Kunden- und Auftragsinformationen von Beginn an hinterlegen, die an den entscheidenden Stellen dann für die Produktionsmitarbeiter sichtbar werden.

Noch in der Erprobung befindet sich die mobile Variante von MES für das iPad. Der Einsatz der iPads erfolgt derzeit am Standort Alsdorf im Warenein- und Warenausgang sowie beim Wiegevorgang, nicht jedoch im Produktionsbereich.



„Noch vor dem Prozessablauf kann jeder Verfahrensschritt beispielsweise die Vorbehandlung oder der Tauchvorgang in der Zinkschmelze auf Kundenwunsch individuell definiert und entsprechend hinterlegt werden. Auch lassen sich Fotos im Programm einpflegen, damit die Kollegen in der Produktion visuell vergleichen können, ob das Ergebnis den mit den Kunden abgestimmten Soll-Vorgaben entspricht. Mit dem produktionsunterstützten EDV-System gelingt auch jederzeit und ohne großen Aufwand die Bereitstellung der Verfahrensdokumentation für den Auftraggeber.“

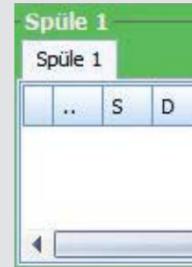
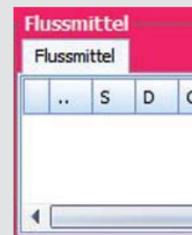
Torsten Nötzold,
Verfahrensmanager am Standort Landsberg



„MES ermöglicht die automatische Planung von Aufträgen anhand des Kundenabholdatums. Auch eine lückenlose Dokumentation aller Produktionsvorgänge und Nachkalkulationen mit verschiedenen Auswertungsoptionen sind gegeben, so lassen sich zum Beispiel verzinkte Tonnagen, Durchlaufzeiten oder benutzte Traversen anzeigen. Generell fördert MES die Prozesssicherheit. Durch die einfache Bedienung konnte den Mitarbeitern mit wenigen Schulungseinheiten innerhalb der Testphase das System näher gebracht werden, sodass der erfolgreiche Echtstart von MES in den Werken nicht lange auf sich warten ließ.“

Jan Bsdurek,
Angestellter im IT-Projektmanagement

Der Vorteil: Die transportablen Endgeräte bieten auch eine Scanner-Funktion und können somit das Einlesen von Barcodes übernehmen. Darüber hinaus eignen sich die iPads, um zum Beispiel auf Kundenwunsch Fotos der Materialien aufzunehmen und im MES-System jederzeit abrufbar zu hinterlegen.



microZINQ®

überzeugt im vierjährigen Praxistest auch bei Verkehrsrückhaltesystemen

Mit der Einführung des Dünnschicht-Stückverzinkungsverfahrens **microZINQ®** greift Voigt & Schweitzer bereits seit einigen Jahren auf ein Korrosionsschutzsystem zurück, das dem innovativen „Weniger ist Mehr“-Prinzip folgt. Dabei werden niedrige Schichtdicken mit der thermodynamischen Bedingtheit hoher mechanischer Beständigkeit einer Feuerverzinkung unter Verwendung einer Zink-Aluminium-Schmelze vereint. Der mittlerweile millionenfache Einsatz von **microZINQ® 5** auf Fahrwerksteilen im Unterbodenbereich von Automobilen belegt die hohe Beständigkeit des Systems sowohl gegenüber korrosiven als auch mechanischen Belastungen.

Vor dem Hintergrund der erfolgreichen Anwendung des binären Zink-Aluminium-Stückverzinkungssystem **microZINQ® 5** im Automobilssektor als auch der über Jahrzehnte bewährte Einsatz der Stückverzinkung als vorherrschendes Korrosionsschutzsystem für Stahlschutzplanken lag eine Verknüpfung des Dünnschichtsystems mit dem traditionellen Anwendungsfeld nahe. Gerade mit Blick auf den deutlich reduzierten Einsatz von Zink, der bei der Dünnschicht-Stückverzinkung im Vergleich zu einer klassischen Verzinkung bis zu 80 Prozent geringer ist, würde **microZINQ®** eine interessante Alternative darstellen. Aufgrund der im Vergleich zu einem Fahrzeug deutlich längeren Standzeiterwartung an Verkehrsrückhaltesysteme mit einem geforderten Korrosionsschutz von 25 Jahren richtete Voigt & Schweitzer im Frühjahr 2009 eine Teststrecke von circa 150 Metern mit **microZINQ® 5** verzinkten Holmen und Pfosten auf der Bundesautobahn B48 in der Eifel ein. Seitdem werden die Bauteile jährlich in Augenschein genommen und der Zustand der Zinkschicht bewertet.

Nach vier Jahren im Praxistest unter den spezifischen Belastungen wie Steinschlag und Streusalzbeaufschlagung ergaben sich im Frühjahr 2013 folgende Erkenntnisse:

- Mit Blick auf das allgemeine optische Erscheinungsbild weisen alle Bauteile genau wie in den Jahren zuvor eine gleich-

mäßig hellgraue Erscheinung auf. Aufgrund der höheren Passivität der Zinkschicht gegenüber atmosphärischen Belastungen ist auch die sonst häufig auftretende Weißrostbildung nicht zu beobachten.

- Es ist auch im kritischen Bereich des Luft-Boden-Übergangs keine Reduzierung der Zinkschichtdicke messbar.
- Es liegen keine rotrostigen Stellen vor.
- Selbst bei einer etwa zwei Jahre zurückliegenden Anfahrbeschädigung ist der Schutz der Zinkschicht wirksam.
- Die Zinkschicht überzieht nach wie vor alle Kanten und ist unbeschädigt.

Eine weitere Entwicklung der Zink-Aluminium-Stückverzinkung war durch die Zielsetzung motiviert, ein Korrosionsschutzsystem zu entwickeln, das in hochkorrosiver beispielsweise in maritimer Umgebung zum Einsatz kommen kann und sich auch für Schleuderanwendungen eignet. Vor diesem Hintergrund wurde eine Legierung mit einem Aluminium-Anteil von 23 Prozent in der Zinkschmelze eingesetzt – **microZINQ® 23**.



*„Basierend auf den heutigen Erkenntnissen nach vier Jahren Testphase, lässt sich zusammenfassen, dass **microZINQ® 5**-verzinkte Verkehrsrückhaltesysteme eine zukunftsweisende, ressourceneffiziente Alternative für traditionelle Systeme darstellen. Im Vergleich zu bandverzinkten Stahlschutzplanken, die mit ähnlichen Legierungen arbeiten, kommen der Mikroverzinkungstechnologie in Sachen Kantenschutz die Vorteile des Stückverzinkungsverfahrens zugute, so dass die bei einer Bandverzinkung üblichen freien Schnitt- oder Stanzkanten vollständig auszuschließen sind.“*

Dr. Thomas Pinger,
verantwortlich für Nachhaltigkeit und Innovationsmanagement bei Voigt & Schweitzer



[1] Optische Erscheinung des **microZINQ®**-verzinkten Rückhaltesystems im Frühjahr 2013

[2] Vollständig wirksamer Korrosionsschutz im Bereich einer Beschädigung

[3] Vollverzinkte Schnittkante



Leistungsdaten der „Weniger ist Mehr“-Stückverzinkung am Beispiel von **microZINQ® 23**:

- Salzsprühnebelprüfung (nach ISO 9227): 2.500 Stunden
- Zyklische Korrosionsprüfung (nach ISO 16701): 44 Zyklen
- Klimawechseltest (nach VDA 621-415): elf Zyklen
- Haftfestigkeit: 24-28 N/mm²
- Hohe mechanische Beständigkeit wie bei einer klassischen Feuerverzinkung
- Nachträglich beschichtbar durch herkömmliche Nasslack- oder Pulverlacksysteme

Nach der erfolgreichen Laborphase von **microZINQ® 23** und positiv verlaufenden Freibewitterungsversuchen findet derzeit die Upscaling-Planung auf reale Prozessgröße statt.

Weiteres Mitglied der „Weniger ist Mehr“-Produktfamilie ist das Dünnschicht-Verzinkungssystem **ecoZINQ®**. Es handelt sich dabei um ein Zink-Aluminium-Magnesium-Stückverzinkungssystem, das mit Schmelztemperaturen von unter 400 °C arbeitet und sich somit die thermische Belastung des Grundmaterials nochmals deutlich reduziert. Aufgrund der sehr guten Ergebnisse im Salzsprüh- und Klimawechseltest wird die Entwicklungsarbeit derzeit mit Kooperationspartnern in ausgewählten Segmenten vorangetrieben.

Zur „Weniger ist Mehr“-Produktfamilie gehören:

microZINQ® 5	microZINQ® 23	ecoZINQ®
Stückverzinken mit 5 % Aluminium	Stückverzinken mit 23 % Aluminium	Stückverzinken mit Aluminium und Magnesium



ZINQ® Manufaktur – speziell für das metallverarbeitende Handwerk

Das Metallhandwerk und seine über 400.000 Beschäftigten in Deutschland haben etwas Besonderes verdient: Oberflächen aus ZINQ auf Stahl in handwerklicher Ausführung, Service und Beratung im persönlichen Dialog. Genau dafür hat Voigt & Schweitzer die ZINQ® Manufaktur geschaffen.

Gemeinsam mit Kunden aus dem metallverarbeitenden Handwerk entwickelt, bietet die **ZINQ® Manufaktur** ein Rundum-Sorglos-Paket in Sachen Schutz und Design auf Stahl, alles aus einer Hand und steht für zuverlässigen Korrosionsschutz, der gekennzeichnet ist durch hohe mechanische Belastbarkeit sowie Gebrauchsfähigkeit für viele Jahrzehnte. Service von A wie Anliefern und Abholen bis Z wie **ZINQ®. duroZINQ®** (Feuerverzinken) und **colorZINQ®** (Pulverbeschichten) sind dabei die Produktmarken, die für perfekten Schutz von Stahl stehen.

Die Kunden der **ZINQ® Manufaktur** erhalten eine einzigartige Kombination aus professioneller Beratung und Betreuung durch Spezialisten aus stahlverarbeitenden Gewerken und vielfältigen Dienstleistungen, angefangen mit dem Rundum-Anliefer- und Abholservice **depotmobil** bis hin zu einer erweiterten Gewährleistung von 30 Jahren im Rahmen des **garantieplus-Programms**. Entzundern, Entrosten und Strahlen, Beizen von Laserschnittkanten, Verfahrensprüfung und Erstellen von Prüf- und Messprotokollen, Glanzversiegelung mit **duroseal®** sowie innovative Ausbesserungsmaterialien für die Baustelle sind nur einige der Leistungen, die Voigt & Schweitzer nach dem Motto "Alles aus einer Hand" anbietet.

Unterwegs im Dienste des Kunden: d wie depotmobil

Traditionell transportieren die handwerklich oder mittelständisch geprägten Kunden die zu verzinkenden Bauteile in Eigenregie zum Feuerverzinken und holen die verzinkten Konstruktionen dann nach einigen Tagen wieder ab. Durch den von Voigt & Schweitzer installierten Transport- und Logistikservice **depotmobil** als Teil der **ZINQ® Manufaktur** können die Transporte koordiniert und gebündelt werden.

Haben Sie Fragen?

Die Spezialisten von Voigt & Schweitzer beraten Sie gerne vor Ort an einem der Voigt & Schweitzer-Standorte oder bei Ihnen im Betrieb – immer erreichbar unter zinqmanufaktur@zinq.com oder kostenfrei unter **0800 – 9 40 30 20**.

Ob Abholen, Bringen oder Baustellenauslieferung – ein Anruf oder eine E-Mail genügen und ein modern ausgerüsteter Fuhrpark mit qualifiziert geschulten Mitarbeitern setzt sich in Bewegung. Nur einige der Vorteile von **depotmobil**: Die Kunden können sich auf ihr Kerngeschäft konzentrieren und die notwendige Transportstrecke kann gegenüber Einzelanlieferungen um über 60 % reduziert werden, so dass unnötige oder ineffiziente Leerfahrten vermieden und Ressourcen geschont werden können.

Für hohe Mobilität zusammen mit exzellentem Service – dafür steht **depotmobil** von Voigt & Schweitzer nunmehr seit zehn Jahren. Am 1. April 2003 setzten sich die ersten zwei LKWs mit qualifiziert geschulten Mitarbeitern in Bewegung, der Schwerpunkt der Einzugsgebiete lag zunächst auf dem linken und rechten Niederrhein. Mittlerweile stehen fast 70 gewerbliche Mitarbeiter im Dienste von **depotmobil**.

Das Prinzip: Der zuständige Mitarbeiter kommt zum Standort des Kunden, ist Ansprechpartner vor Ort beispielsweise wenn es um Fragen zur Konstruktion geht und informiert über technische Neuerungen oder ergänzende Leistungen rund um den perfekten Korrosionsschutz speziell für die Handwerkskunst des Kunden. Der **depotmobil-Mitarbeiter** nimmt die Werkstücke dann zum **duroZINQ®** Feuerverzinken oder zum **colorZINQ®** Pulverbeschichten mit und bringt die vor Korrosion geschützten Bauteile genau dorthin zurück, wo der Kunde sie braucht. Das gilt natürlich auch für Langmaterialien. Ohne Umwege verbindliche Liefer- und Abholtermine direkt mit dem Ansprechpartner bei **depotmobil** zu vereinbaren, gilt als ein weiteres Plus. Und weil der Tourendienst so gut ankommt, wird der **depotmobil-Service** nun auch auf weitere Regionen des Bundesgebiets ausgedehnt.

ZINQ® Manufaktur trifft Metallhandwerk in Bensheim

Am 23. März 2013 veranstaltete die Metall-Innung Kreis Bergstraße zum achten Mal den „Tag des Metall-Handwerks“ im hessischen Bensheim und auch **ZINQ** war vor Ort. Neben der Jahreshauptversammlung am Nachmittag, Festreden sowie der Freisprechung der Metallbauer und Feinwerkmechaniker bot die Veranstaltung den Teilnehmern Gelegenheit zum Austausch.

Viele Besucher nutzten den Tag, um sich am Stand der **ZINQ® Manufaktur** über das Konzept der **ZINQ® Manufaktur** zu informieren. „Die in die Veranstaltung gesetzten Erwartungen wurden mehr als erfüllt: Wir konnten neue Kontakte knüpfen und bestehende Kontakte vertiefen. Gesprächsthema waren auch die Investitionen an den Voigt & Schweitzer Standorten in Sachen **ZINQ® Manufaktur**. In Maintal beispielsweise gelingt es uns jetzt durch die Inbetriebnahme des mit 2,60 Meter breitesten Kessels Deutschlands optimal auf die Bedürfnisse und Wünsche des Handwerks einzugehen, da nun auch XXL-Breiten zum Beispiel von Spindeltreppen in nur einem Tauchgang bestmöglich vor Korrosion geschützt werden können“, erläutert Joachim Wesner, der die Aktivitäten der **ZINQ® Manufaktur** bei Voigt & Schweitzer im Süden betreut. Das breitgefächerte Leistungsspektrum à la **ZINQ** war dann auch immer wieder Grundlage für einen anregenden Gedankenaustausch zwischen den Teilnehmern.



Joachim Wesner (**ZINQ® Manufaktur**, links im Bild) und Manfred Gärtner (Obermeister der Innung der Metall-Handwerke Kreis Bergstraße, rechts im Bild)



Individuelle Akzente und maximale Gestaltungsmöglichkeiten mit **colorZINQ®**

ZINQ® lädt ein

Um Informationen und Wissen gezielt und bedarfsgerecht zu vermitteln, bietet Voigt & Schweitzer bereits seit längerem verschiedene Veranstaltungsformate an. Egal ob Hausmesse, Seminare oder Branchentreff, das Dialogformat ist dabei stets auf die Bedürfnisse der Zielgruppe zugeschnitten.

■ Am Standort Alsdorf

In Abstimmung mit der Aachener Metallbauinnung fanden in der letzten Februarwoche 2012 an zwei Tagen praxisnahe Lehrgänge zu den Themen „Feuerverzinkungsgerechtes Konstruieren“ und „Ladungssicherung“ statt – Veranstaltungsgäste am Voigt & Schweitzer-Standort Alsdorf waren Schüler und jeweils ein Lehrer der Metallbauerklasse des Berufskollegs Alsdorf und des Berufskollegs für Technik der Mies-van-Rohe-Schule Aachen.



Klasse der Mies-van-der-Rohe-Schule Aachen zu Gast bei Voigt & Schweitzer in Alsdorf

„Wir möchten den jungen Leuten praxisnah vermitteln, was es heißt Werkstücke konstruktiv so zu gestalten, dass nachher in der Verzinkerei auch das Ergebnis erzielt werden kann, das sie sich wünschen, also es zum Beispiel nicht zu ungewollten Zinkanhäufungen oder Fehlstellen kommt. Außerdem ist es gerade für Mitarbeiter klassischer Handwerksbetriebe wichtig, die Sicherheitsmaßnahmen zu kennen, um ihre Konstruktion konform der maßgeblichen Vorschriften und Regelungen zur Ladungssicherung zu laden und zu transportieren“, erläutert Dirk Biegel, Werksleiter bei Voigt & Schweitzer in Alsdorf, die Motivation die Seminare anzubieten. Vertieften die beiden Schülergruppen nebst Lehrer zunächst bei Volker Hastler und Ralf Berière von Voigt & Schweitzer das Thema Feuerverzinkungsgerechtes Konstruieren, schloss sich daran eine Werksführung durch die Verzinkerei an. Nach einem

kleinen Imbiss, wurde dann den Schülern die Ladungssicherung nähergebracht. Mit Dirk Rütter, Geschäftsführer von SENIT, dem Logistikpartner von Voigt & Schweitzer, stand ein ausgewiesener Experte den Teilnehmern Rede und Antwort und die angehenden Metallbauer konnten anhand ausgewählter Beispiele viele nützliche Tipps zur Ladungssicherung mitnehmen.

Aufgrund der durchweg positiven Resonanz auf die sehr informativen Veranstaltungen dieser Art stehen auch in diesem und im nächsten Jahr bereits weitere Termine auf dem Programm.

■ Am Standort Essen

„Korrosionsschutz beginnt bereits am Reißbrett, soll heißen, bereits bei der Konstruktion von Bauteilen sollten einige Grundregeln beachtet werden, damit ein optimales Feuerverzinkungsergebnis erzielt werden kann“, sagt Marco Specka, Werksleiter am Standort Essen. Um das Thema „Feuerverzinkungsgerechtes Konstruieren“ drehte sich dann auch alles im Rahmen einer Veranstaltung der ZINQ® Manufaktur Mitte März 2013 am Standort Essen. Auf die Theorie folgte eine Betriebsbesichtigung, bei der die vermittelten Inhalte vertieft werden konnten. „Verzinkungsgerechtes Konstruieren sehen wir nicht nur als Holschuld der Kunden an, sondern auch als Bringschuld, damit nachhaltige, anspruchsvolle und für jedes Bauteil die passende Oberflächenveredelung vollzogen werden kann“, so Marco Specka nach der Schulung.

■ ZINQ® Manufaktur – immer an der Seite des Metallhandwerks

Was für Absolventen des Gymnasiums die Abi-Feier, ist für die Auszubildenden des Handwerks die Lossprechung: der krönende, feierliche Abschluss einer sehr lernintensiven Zeit. Im März 2013 veranstaltete die Innung für das Metallhandwerk Heinsberg die



Teilnehmer der Schulung in Essen im Rahmen der ZINQ Manufaktur®



Am 08. März 2013 sprach die Innung für das Metallhandwerk Heinsberg ihre Azubis los – und auch bei dieser Feierlichkeit freute sich ZINQ über den intensiven Dialog

Lossprechungsfeier für ihre 41 Auszubildenden und im gleichen Monat gratulierte die Aachener Metallbau-Innung 60 Metallbauern zu ihrer bestandenen Prüfung. Mit Dirk Biegel sowie Ralf Berière von Voigt & Schweitzer waren auf Einladung der Innungsoberrmeister Franz-Josef Welter (Innung für das Metallhandwerk Heinsberg) und Gero Glasmacher (Metallbau-Innung Aachen) jedes Mal auch zwei Ansprechpartner der ZINQ® Manufaktur nach Heinsberg (NRW) und Inden (NRW) gekommen, um den Feierlichkeiten bei-

zuwohnen. Die Veranstaltungen boten einmal mehr den Rahmen zum konstruktiven Austausch.

„Wir schätzen den intensiven, offenen Dialog mit den Innungen und deren Mitgliedern sehr und sind überzeugt, dass solche gut funktionierenden, partnerschaftlichen Beziehungen Voraussetzung dafür ist, wechselseitig Nutzen zu stiften, also gemeinsam mehr zu erreichen“, so Dirk Biegel, der zusammen mit Ralf Berière die Abendveranstaltungen besuchte.

Blick über den Tellerrand ...

Durch den regelmäßigen Austausch mit den Innungen und Verbänden bundesweit, ergeben sich auch immer wieder interessante gemeinsame Projekte. Zusammen mit dem Fachverband Metall NW beispielsweise realisierte Voigt & Schweitzer unter dem Motto „Blick über den Tellerrand: ZINQ trifft Metallhandwerk“ erstmals ein einwöchiges Azubi-Austauschprogramm. In der Woche vom 19. bis 23. August 2013 tauschten Auszubildende verschiedener metallhandwerklicher Unternehmen ihren Arbeitsplatz mit dem der angehenden gewerblichen Fachkräfte bei Voigt & Schweitzer. Interessierte Mitglieder des Fachverbands Metall NW konnten pro Betrieb maximal einen Auszubildenden für das Austauschprogramm anmelden. Stephan Lohmann, stellvertretender Geschäftsführer des Fachverbands Metall NW, zeigt sich am Ende der Projektwoche zufrieden:

„Unser Ziel war es, bereits bei den jungen Leuten das wechselseitige Verständnis hinsichtlich der Arbeitsabläufe und -verfahren zu fördern und die Basis einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit zu festigen. Ich hatte während der Projektwoche und bei der Abschlussveranstaltung am Freitag die Gelegenheit, mich mit den Teilnehmern des Projekts auszutauschen. Und nach dem, was die Azubis von „ihrer“ Woche erzählt haben, konnten wir genau das erreichen.“

Die beteiligten Unternehmen waren sich nach Abschluss des Projekts einig, dass das Azubi-Austauschprojekt fortgesetzt werden soll, wobei der Wunsch geäußert wurde, den Zeitraum des Austausches von einer auf zwei Wochen zu steigern, um den Blick über den Tellerrand noch intensiver werden zu lassen.

„Das Pilotprojekt hat einmal mehr gezeigt, dass es nicht nur für die Azubis eine wertvolle Erfahrung ist, einmal hinter die Kulissen eines Partnerbetriebes zu schauen. Vielmehr rücken auch die mitwirkenden Betriebe näher zusammen und davon profitieren alle Beteiligten“, so Dr. Birgitt Bendiek, Mitglied der Geschäftsleitung bei Voigt & Schweitzer.



Stephan Lohmann, stellvertretender Geschäftsführer des Fachverbands Metall NW



Abschlussfoto der Beteiligten am 23.08.2013 in Essen

Planet ZINQ®

Nachhaltigkeit, Werte und Investitionen

Best Practice-Beispiele

Umstellung des Strombezugs auf Ökostrom:

Das bedeutet die Reduzierung des CO₂-Ausstoßes um circa **25 %**, **gleichbedeutend mit 8.300 Tonnen CO₂-Einsparung pro Jahr**.

Flussmittelaufbereitungsanlage:

Die kontinuierliche Reinigung des Flussmittels ermöglicht, dass der prozessbedingt eingeschleppte Eisengehalt dauerhaft auf einem Minimum gehalten werden kann. Dies führt zur **Reduzierung des Zinkeinsatzes um etwa 5 %**, einer Reduzierung der bei der Verzinkung von Stahl anfallenden zinkreichen Reststoffe Hartzink und Zinkasche sowie einem reduzierten Wasserverbrauch.

Bündelung und Koordination der Transporte für die Kunden im logistischen Bereich:

Im Rahmen von **depotmobil** geht das mit einer Reduzierung der Transportstrecken um **über 60 % einher**.

Gasbrenner:

Einbau neuer Gasbrenner und optimierte Steuerungstechnologie führte zu einer Einsparung von **5 % des Erdgasverbrauchs (1.000 Tonnen CO₂ Einsparung pro Jahr)**.

Entwicklung einer speziellen Kantenreinigungslösung:

Mit dieser Verbesserung können Laserschnittkanten richtig vorbehandelt und anschließend sauber verzinkt werden. Anlass für diese Entwicklung war der zunehmende Einsatz des Laserschneidens in der Nutzfahrzeugindustrie. Bei Laserkanten bildet sich eine sehr stabile Oxidschicht, die durch eine klassische Säurebeize nicht richtig vorbehandelt werden kann, wodurch es wiederum zu Haftungsproblemen der Zinkschicht auf dem Untergrund und in der Folge zu Abplatzungen kommen kann.

Die Initiative Planet ZINQ®

Das Geschäftsmodell und das Wertesystem von Voigt & Schweitzer begründet sich auf Nachhaltigkeit: Feuerverzinken schützt Stahloberflächen vor Korrosion und verlängert den Produktlebenszyklus von Stahlbauteilen um Jahrzehnte. Doch mit der Exzellenz des Produktes „feuerverzinkter Stahl“ gibt sich ZINQ noch nicht zufrieden, vielmehr besteht der Anspruch, Produkt und Produktionsprozess nachhaltig zu gestalten und im engen Austausch mit Kunden und Lieferanten ständig zu verbessern. Vor diesem Hintergrund rief Voigt & Schweitzer 2008 die Initiative **Planet ZINQ®** ins Leben, die alle Aktivitäten und Maßnahmen in Sachen Nachhaltigkeit, Innovation und soziale Verantwortung im Zusammenhang mit Mitarbeitern, Produktion und Produktionsstandorten bündelt und auch die Beziehung zu Lieferanten sowie Kunden berücksichtigt. Um die Sensibilität in Sachen Nachhaltigkeit im täglichen Denken und Handeln zu schärfen und Voraussetzungen dafür zu schaffen, dass Mitarbeiter die Grundwerte tatsächlich leben, liegt ein Hauptaspekt auch in der gezielten Kommunikation und Darstellung der Werte von **Planet ZINQ®** sowohl gegenüber Mitarbeitern als auch Externen. Hierbei spielen Best Practice-Beispiele sowie das übergeordnete Engagement beispielsweise in der Initiative der Wirtschaftsvereinigung Metalle „Metalle pro Klima“ eine wesentliche Rolle.

Best Practice-Beispiele

Nachweislich effektiv:

Cradle to Cradle® - Zertifizierung für Voigt & Schweitzer

Im Rahmen der Planet ZINQ® Initiative arbeitet Voigt & Schweitzer an der Entwicklung der Prozesse und Produkte durch eigene Innovationen sowie Kooperationen mit Kunden, Lieferanten und externen Einrichtungen.

Zur Steigerung der Effektivität der Produktionsprozesse startete im März 2011 eine Zusammenarbeit mit der Environmental Protection Encouragement Agency (EPEA). Im Rahmen von Workshops und Besprechungen erarbeiteten die Teilnehmer das Programm zur Umsetzung des **Cradle-to-Cradle-Prinzips**. „Cradle-to-Cradle“ oder „von der Wiege bis zu Wiege“ beschreibt die Idee, von Anfang an in kompletten Produktkreisläufen zu denken und auf diese Art erst gar keinen umweltbelastenden Müll entstehen zu lassen, weil die Materialien nach dem Vorbild der Natur in Kreisläufen zirkulieren. Das **Cradle-to-Cradle-Prinzip** stellt also die Öko-Effektivität und damit verknüpft den Anspruch des „richtigen Tuns“ in den Vordergrund der Betrachtungsweise.

Prof. Dr. Michael Braungart, Gründer des EPEA-Instituts und Erfinder des **Cradle-to-Cradle-Ansatzes** für Produkte zusammen mit William McDonough, macht seit vielen Jahren mit dem Design-Konzept von sich reden, Produkte so zu entwickeln, dass sie am Ende nicht zu Müll werden, sondern in entweder biologischen oder technischen Kreisläufen landen. Auf diese Weise wird der Energieverbrauch gesenkt und der Verbrauch von neuen Rohstoffen vermindert. Dieser Ansatz unterscheidet sich maßgeblich von der reinen Öko-Effizienz, die die Reduzierung des Material- und Energieverbrauchs sowie der resultierenden Abfallstoffe fokussiert. „Bei der Umsetzung des Kreislaufgedankens ist es entscheidend, die Wiederverwertung der eingesetzten Stoffe, der entstehenden Zwischenprodukte und des Endproduktes zu fördern. Hierfür ist zunächst grundsätzlich auf die

Verwendung umweltverträglicher Stoffe zu achten sowie auf die Einrichtung von Recyclingprozessen – und zwar in allen Prozessschritten“, erklärt Dr. Thomas Pinger, verantwortlich für Nachhaltigkeit und Innovationsmanagement bei Voigt & Schweitzer. So werden nicht nur die abgearbeiteten Reinigungslösungen sowie die angereicherten Spüllösungen bei Voigt & Schweitzer der Wiederaufbereitung zugeführt, auch die am Zinkessel entstehenden Stoffe wie Zinkasche oder Hartzink werden recycelt. Hilfreich war dabei nicht nur ein Managementsystem wie DIN ISO 9001:2008, sondern dauerhaft gelebte praktische Anforderungen und Verbesserungsmaßnahmen, deren Umsetzung entsprechend kontrolliert wird. Schwerpunkte in Zusammenarbeit mit der EPEA

waren die Bestandsaufnahme des Produktionsprozesses, die Aus- bzw. Bewertung von Inhaltsstoffen, die Ausarbeitung von Optimierungspotentialen und -ansätzen sowie verstärkter Austausch mit Lieferanten und Kunden. Mit Erfolg: Im Juli 2013 erhielt Voigt & Schweitzer als weltweit erstes und einziges Unternehmen im Bereich der Oberflächentechnik das **Cradle to Cradle®-Zertifikat** für sein Markenprodukt **duroZINQ®** durch das Cradle to Cradle Products Innovation Institute in San Francisco. Die Untersuchung und Bewertung aller im **duroZINQ®**-Feuerverzinkungsprozess eingesetzten Stoffe, der feuerverzinkten Oberfläche selbst sowie die unternehmensseitig übergeordneten Kriterien hinsichtlich Energie- und Wassereinsatz sowie sozialer Verantwortung erfolgte durch die Environmental Protection Encouragement Agency.



Cradle to Cradle®-Zertifikat



„Ganz offiziell ist ZINQ damit nicht nur der erste und einzige Markenanbieter im Bereich Feuerverzinken, sondern auch jener, der über die **Cradle to Cradle®**-Zertifizierung die Nachhaltigkeit und Umweltverträglichkeit seiner Verzinkung nachgewiesen hat“, berichtet Lars Baumgürtel, geschäftsführender Gesellschafter bei Voigt & Schweitzer. „Wir haben kontinuierlich umfangreiche Investitionen im Hinblick auf **Cradle-to-Cradle** vorgenommen, Technologien, Stoffe sowie deren Einsatz und Wiederaufbereitung optimiert. Dieses Zertifikat ist die Belohnung für unser Engagement in Sachen Nachhaltigkeit und Ansporn diesen Weg weiterzugehen.“

Und Prof. Dr. Michael Braungart ergänzt: „Voigt & Schweitzer ist es gelungen, mit der Zertifizierung von **duroZINQ®** das weltweit erste und einzige Korrosionsschutzsystem für Oberflächen auszeichnen zu lassen. Von der ersten Auditierung bis zur Zertifizierung hat es zwei Jahre gedauert. Die erfolgreiche Zertifizierung dokumentiert den nun von Voigt & Schweitzer erreichten hohen technischen Stand im Hinblick auf die eingesetzten Prozessstoffe und die Kreislaufführung derselben.“

Neben der Umwelt profitiert auch der Kunde: Durch die Verzinkung wird eine Stahlkonstruktion während ihrer Nutzungsphase dauerhaft vor Korrosion geschützt, am Lebensende liegt ein vollständig recyclingfähiges Produkt vor, aus dem in den geschlossenen Stoffkreisläufen der Metallwirtschaft die eingesetzten Ressourcen wiedergewonnen werden können. Damit trägt Voigt & Schweitzer durch effektive Oberflächentechnik dazu bei, jede Stahlkonstruktion nachhaltiger werden zu lassen.



Probenahme in der Vorbehandlung

Beispiel einer Optimierungsmaßnahme, die bei der Voigt & Schweitzer-Gruppe im Rahmen von Planet ZINQ® bereits erfolgreich durchgeführt wurde:

Getrennte Reinigungsbäder für Werkstücke und Hilfsmittel:

Für eine optimale Verzinkungsqualität spielt die Oberflächenreinheit vor dem Eintauchen des Werkstücks in die Zinkschmelze eine entscheidende Rolle. Um eine optimale Verzinkung sicherzustellen, sind dem eigentlichen Verzinkungsprozess verschiedene Reinigungsschritte in sauren Beizlösungen vorgeschaltet, die im Regelfall aus mit Wasser verdünnter Salzsäure bestehen. Die Reinigungsbäder reichern sich bei gleichzeitigem Säureverbrauch dabei mit Eisen an. Darüber hinaus sind die für den Verzinkungsprozess verwendeten Betriebsmittel, wie beispielsweise Ketten und Gestelle, von den Zinkanhaftungen zu reinigen, wobei sich die Reinigungsbäder mit Zink anreichern (Entzinkung). Durch den Einsatz getrennter Beizbäder für Werkstoffe und Hilfsmittel lässt sich die Entstehung von Mischsäuren mit jeweils hohen Eisen- und Zinkanteilen weitestgehend vermeiden und die Standzeiten der Reinigungsbäder von etwa sechs Monaten deutlich – im Regelfall etwa um das Doppelte – verlängern. Zudem können die sortenreinen Beizbäder, nachdem diese vollständig abgearbeitet wurden, effizienter aufbereitet werden.

Best Practice-Beispiel

Nachweislich effizient:

Die Mikroverzinkungs-technologie

Die Steigerung der Ressourceneffizienz des Produktionsprozesses und der Produkte im Sinne von Planet ZINQ® geht langfristig nicht ohne die Entwicklung neuer, rohstoffeffizienter Zinkoberflächen, die bei weniger Zinkeinsatz eine höhere Leistungsfähigkeit hinsichtlich des Korrosionsschutzes von Stahl und Optik bieten.

Durch hochleistungsfähige Feuerverzinkungssysteme wie **microZINQ®** wird bei 80 % Zinkeinsparung im Vergleich zu einer herkömmlichen Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 ein mindestens gleichwertiger, wenn nicht sogar besserer Schutz gegen Rost erreicht.

Bereits im Mai 2013 hatte es das von Voigt & Schweitzer eingereichte Projekt „**microZINQ®**“ bei der Online-Abstimmung zu den GreenTec Awards 2013, Europas größtem Umwelt- und Wirtschaftspreis, noch vor Volkswagen und Procter & Gamble (Pampers) auf einen beachtlichen dritten Platz geschafft. Elf Prozent der von der Öffentlichkeit abgegebenen Stimmen in der Kategorie Produktion vereinte die innovative Korrosionsschutzlösung dabei auf sich. Bei dem 11. MATERIALICA Design + Technology Award konnte die **microZINQ®**-Technologie nun auch die sechsköpfige Fachjury überzeugen und erhielt eine Nominierung in der Kategorie „Surface & Technology“.



Mit **microZINQ®** beschichtete Materialprobe, punktuell nach der Beschichtung verformt (Fügeverfahren Clinchen)



Mit **microZINQ®** beschichtete Fahrwerkkomponente (Sturzlenker)

*„Bei reduzierter Prozesstemperatur wird bei deutlich geringerem Zinkeinsatz dank **microZINQ®** eine Zinkschicht geschaffen, die die Lebensdauer des stählernen Bauteils verlängert und sein Gewicht gegenüber bisher verwendeten Stückverzinkungssystemen nach ISO 1461 reduziert. So liegt das Zinkeinsparpotential durch die **microZINQ®**-Technologie im europäischen Stückverzinkungsmarkt bei 340.000 Tonnen Zink.“*

Jürgen Tomaszewski, Geschäftsführer Fontaine Technologie GmbH



Eingereicht wurde das Projekt durch Voigt & Schweitzer und sein Schwesterunternehmen Fontaine Technologie, das alle innovativen Aktivitäten für die Stückverzinkungsanwendungen im Bereich Forschung und Entwicklung sowie im Lizenzgeschäft bündelt.

Aus zahlreichen Bewerbungen für den Award wurden die 27 interessantesten und innovativsten Einreichungen nominiert. Die Preisverleihung fand am 15. Oktober 2013 im Rahmen der Fachmesse MATERIALICA in München statt.

Ein Beispiel für Nachhaltigkeit:

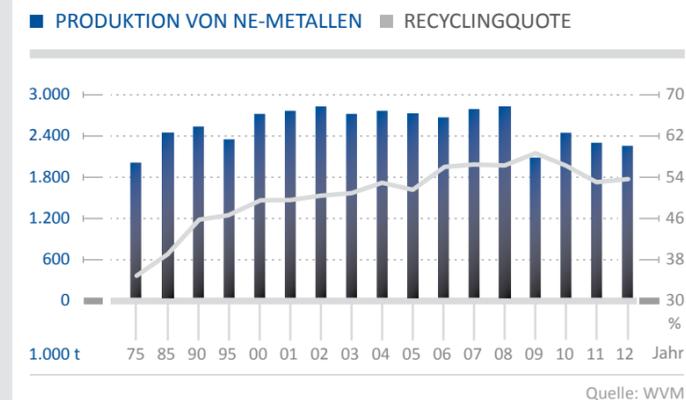
Zinkrecycling

Ob biologische Vorbehandlungsverfahren, abwasserfreie Prozessführung oder geschlossene, optimierte Wärme-kreisläufe: bei Voigt & Schweitzer wird umwelteffizientes Produzieren groß geschrieben.

Ergänzend dazu werden die beim Verzinkungsprozess anfallenden Reaktionsprodukte wie Zinkasche (zinkreiches, festes Reaktionsprodukt aus Flussmittelsalzen und Zink), Hartzink (eisen- und zinkreiches Produkt, welches aus dem Eiseneintrag des Verzinkungsgutes und des Verzinkungskessels in der Schmelze herrührt) oder Filterstaub (zinkreiches Oxidationsprodukt aus der Reaktion von Flussmittelsalzen und Zink) definierten Wiederaufbereitungsprozessen zugeführt.

Mit seiner Beteiligung an dem belgischen Zinkrecycling-Spezialisten **REZINAL** unterstützt Voigt & Schweitzer die nachhaltige und ressourcenschonende Rückgewinnung des unedlen Metalls dann auch insgesamt. Dabei tritt ZINQ sowohl als Lieferant von zinkhaltigen „Abfällen“ auf als auch als Großkunde von recyceltem Zink zur Herstellung seiner Zinkschmelzen und zum Einsatz als Rohstoff in allen ZINQ-Standorten.

RECYCLING-ANTEIL AN DER NICHTEISEN-METALLPRODUKTION



[1] Rohe Zinkasche
[2] Anlieferung von Zinkaschen bei REZINAL
[3] Der Gießprozess





Der Name **REZINAL** des 1974 gegründeten Unternehmens ist Programm und steht für **RE**ycling, **ZIN**c metal und **AL**loys (Legierungen), also die Aufbereitung von Zinkasche und Zinkschrott sowie weiteren zinkhaltigen Materialien. In der Anfangszeit wurden ausschließlich rohe Zinkaschen von Feuerzinkern verarbeitet. Erst im Jahr 1982 erschloss **REZINAL** mit der Verarbeitung von Altzink zum Beispiel von Dächern oder Rinnen zu Zinkmetall einen neuen Markt. Ansässig in Zolder, kümmern sich rund 70 Mitarbeiter um die kaufmännische Abwicklung und die Aufbereitung von Zinkaschen, Zinkschrott und weiteren zinkhaltigen Materialien, 24 Stunden am Tag, sieben Tage in der Woche. Aus dunklen Abfallmaterialien wieder funkelnde Zinkmetalle herzustellen, dieses Anliegen findet bereits im Firmenlogo von **REZINAL** ihren Ausdruck.

„Mit unseren leistungsstarken Anlagen produzieren wir Umschmelz- oder Sekundärzink von höchster Qualität und Nebenprodukte wie feine Zinkaschen und Hartzink. Internationale Hauptabnehmer dieser Produkte sind neben Feuerzinkereien auch Messing- und Zinkoxidhersteller. Das so recycelte Zinkoxid stellt eine echte Alternative zur Zinkoxidgewinnung aus Erz dar und wird zum Beispiel zur Herstellung von Autoreifen oder zur Herstellung von Sonnencremes eingesetzt“, berichtet Dieter Stulens, kaufmännischer Geschäftsführer bei **REZINAL** nv. Voigt & Schweitzer nutzt das aufbereitete Sekundärzink getreu dem Kreislaufgedanken wieder in seiner Produktion, eine sehr umweltfreundliche Lösung also.



[4]



[4] Zinkblöcke (25 Kilogramm – Pakete von 1 Tonne)

Neben Abpackungen mit 25 Kilogramm Barren stehen den Verwendern von Umschmelzzink auch Jumbo-Block-Einheiten in Abmessungen von 130 Zentimeter Länge, 45 Zentimeter Breite und 35 Zentimeter Höhe zur Verfügung.

ZINQ pro Klima

Klimaschädliche Emissionen zu vermeiden bzw. zu verringern und Energie sorgsam, sparsam und möglichst effizient einzusetzen sind nur einige der Ziele, zu der sich die klima-engagierten Unternehmen in der Initiative „Wirtschaft pro Klima“ bekennen. ZINQ ist auf Einladung des Bundesdeutschen Arbeitskreises für Umweltbewusstes Management (B.A.U.M.) e.V. seit Februar 2013 Mitglied der vom Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz sowie Reaktorsicherheit und vom Umweltbundesamt unterstützten Plattform. Im Rahmen der bei Nürnberg veranstalteten Jahrestagung des B.A.U.M. Mitte Juni erhielt Voigt & Schweitzer als neues Mitglied der Initiative die entsprechende Urkunde. Da im Rahmen der Unternehmensinitiative **Planet ZINQ®** bereits durch ein Bündel an Maßnahmen zum Beispiel im Bereich der Energie- und Ressourceneffizienz sowie der Prozesseffektivität der Energiebedarf an den Voigt & Schweitzer-Standorten sowie der CO₂-Ausstoß erheblich gesenkt werden konnte versteht Voigt & Schweitzer die Aufforderung bei „Wirtschaft pro Klima“ Mitglied zu werden, auch als eine positive Wertung der bisherigen **Planet ZINQ®** Aktivitäten.

Ziel der Mitgliedschaft ist dabei auch das Klimaschutz-Engagement in Deutschland generell voranzubringen und den bisherigen Einsatz anhand von konkreten Beispielen aus der Praxis einer breiteren Öffentlichkeit vorzustellen.



Zertifikat Wirtschaft pro Klima

Projekt-Arbeit mit der Effizienz-Agentur NRW

Die Effizienz-Agentur (EFA) NRW ist Ansprechpartner der produzierenden Unternehmen in NRW, wenn es um ressourceneffiziente Prozesse und Produkte geht. Im Rahmen des Projekts „Risikoabschätzung und Maßnahmenplanung für eine dynamische Anpassung an die Auswirkungen des Klimawandels in der Emscher-Lippe-Region“ (kurz: DYNACLIM) arbeitet Voigt & Schweitzer seit Januar 2013 mit der Agentur zusammen. Dabei geht es um die Abschätzung und die Bewertung von standort-, produktions- und marktbezogenen Risiken, die durch den Klimawandel entstehen.

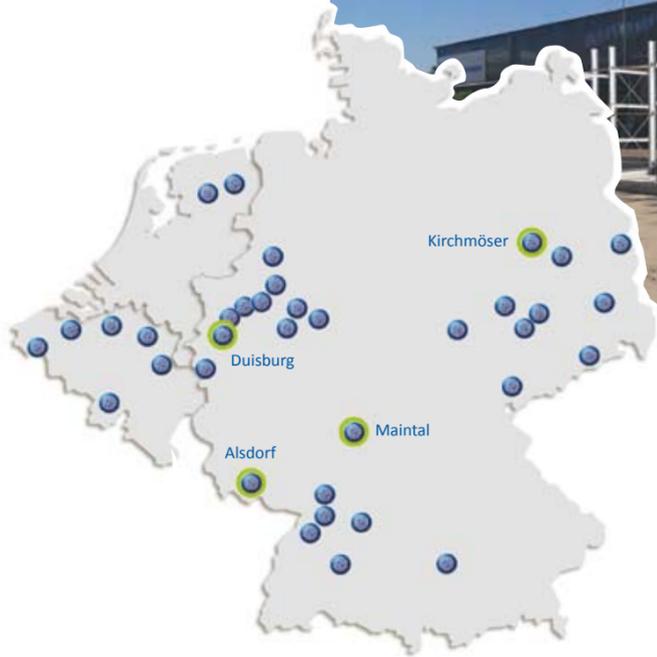
Die Entwicklung eines Maßnahmenplans zur Risikovermeidung und -minimierung in ausgewählten prioritären Handlungsfeldern für die Voigt & Schweitzer-Standorte Essen und Castrop-Rauxel wurde im August 2013 abgeschlossen.



„Vor dem Hintergrund, dass die Veränderung des Klimas auf der Erde zum Beispiel Starkregenereignisse begünstigt, die zu einer Überlastung der Kanalisation und möglicherweise einer Überflutung des Geländes und schlimmstenfalls einem Stillstand der Produktion führen können, ist das Pilotprojekt mit der Effizienz-Agentur natürlich mehr als sinnvoll.“

Dr. Birgitt Bendiek, Mitglied der Geschäftsführung bei Voigt & Schweitzer.

Eine Präsentation und Diskussion der Ergebnisse des Gesamtprojektes zur Abstimmung der Empfehlung mit den Entscheidungsträgern steht für November 2013 auf dem Programm.



Duisburg: [1], [2] Regallagersystem auf der neuen Logistikfläche



Maintal: [3], [4] Verzinkung eines Behälters von 2,50 Meter Breite



Investition in die ZINQunft

Die getätigten Investitionen in 2012/2013 lagen in der Gruppe auf rekordverdächtigem Niveau. Nach über 10 Millionen Euro im Jahr 2012 werden in 2013 bis Jahresende in der Gruppe annähernd 20 Millionen Euro investiert. Investitionsschwerpunkte waren sowohl die Optimierung der Arbeitsumgebung und des Umweltschutzes als auch die Erweiterung von Kapazitäten. Der Aufbau eines speziellen Oberflächenzentrums für neue Legierungen hat bereits begonnen.

Maintal

Nur drei Monate bis Anfang November 2012 dauerte der Komplettumbau des Voigt & Schweitzer-Standorts Maintal. Dann ging das mit 2,60 Meter breiteste Tauchbad Deutschlands in Betrieb. „Investiert wurde nicht nur in die quergestellte Verzinkungsanlage, sondern auch in eine hochmoderne Linie zur Vorbehandlung nebst Flussmittelrecyclinganlage und biologischer Entfettung. Teile des Investitionsvolumens von 4 Millionen Euro flossen auch in die Umwelttechnik sowie die Kraneinrichtung, die für optimale innerbetriebliche Transportabläufe sorgt“, erläutert Ulrich Henssler, Geschäftsführer bei Voigt & Schweitzer.

Mit der Investition wurden die gesetzlichen Anforderungen in den Bereichen Technik, Arbeits- und Umweltschutz deutlich übertroffen. Auch kurzfristige Terminwünsche lassen sich dank der modernen, sehr leistungsfähigen Verzinkungsanlage, die zudem mit höchst energieeffizienter Ofentechnik ausgestattet

ist, komfortabel realisieren. Der Feuerverzinkungskessel in XXL-Breite ermöglicht zudem, dass nun auch außergewöhnlich breite Stahl-Konstruktionen von bis zu 2,50 Meter wie Behälter, Spindeltreppen, Lüftergehäuse oder Wärmetauscher in nur einem einzigen Tauchgang mit bestmöglichem Korrosionsschutz à la **duroZINQ®** versehen werden können. Für den Standort Maintal bedeutet dies, nunmehr auch ganz neue Segmente im Bereich Anlagen- und Behälterbau sowie Stahl- und Metallbau bedienen zu können.

Duisburg

Nachdem das Fundament Ende Juni 2013 gegossen war, konnte bereits vier Wochen später der Aufbau der Außenregale am Standort Duisburg abgeschlossen werden. Die Lagerkapazität am Standort deutlich zu erhöhen war der Grund, in die

50 Meter langen und 4 Meter hohen Regale zu investieren, die sowohl für feuerverzinkte Konstruktionen als auch für „schwarze“ Materialien Lagerfläche bieten. Die Erweiterung der Stellplatzkapazitäten wurde durch den Zukauf des Nachbargrundstücks Ende 2012 möglich.

„Wo früher noch der Zaun stand, haben wir jetzt Regalständer installiert, die im 100 Millimeter Raster gestanzt sind. Wir können also die Lagerebenen jederzeit verstellen und somit optimal dem Lagerbedarf anpassen. Je Regalarm können Lasten von bis zu 650 Kilogramm getragen werden“, berichtet Jürgen Hartje, Werksleiter am Duisburger Standort. Durch die Investitionen am Standort konnten die logistischen Abläufe insbesondere im Hinblick auf das Be- und Entladen der **depotmobil-Fahrzeuge** noch weiter perfektioniert werden.



Essen: [5], [6] Hallenstrahler LED

Essen

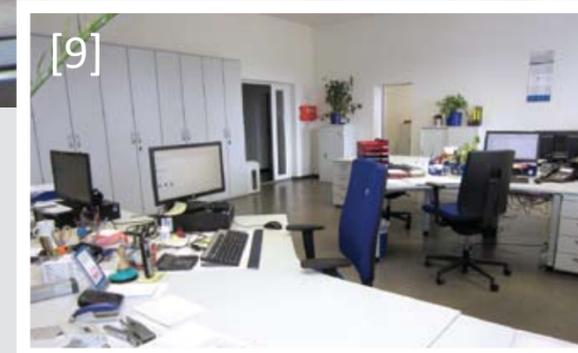
Energie einsparen und trotzdem eine noch bessere Ausleuchtung der Arbeitsplätze erreichen? Möglich wurde das am Standort Essen durch das Umstellen auf LED-Leuchten. Nach einer Testphase Anfang 2013 mit Lichtquellen verschiedener Hersteller wurde der Essener Betrieb auf LED-Leuchten umgerüstet.

„Vorgabe waren die mindestens 200 Lux Lichtstärke am Arbeitsplatz in unserer Feuerverzinkerei, um die Sicherheit der Mitarbeiter zu gewährleisten und Arbeitsunfälle zu vermeiden. Mit den neuen LED-Leuchten in der Ausführung „tageslichtweiß“ erfüllen wir nicht nur die Anforderungen der Arbeitsstättenrichtlinie, wir erwarten auch eine im Durchschnitt fünfmal höhere Betriebslaufzeit gegenüber den bisher in der Verzinkerei verwendeten Leuchten“, berichtet der Essener Werksleiter Marco Specka. Durch die Investition ist auch eine jährliche Energie- und Wartungskostenersparnis von mehr als 70 Prozent zu erwarten. Ein Pilot-Projekt also mit Potential auch für die weiteren Standorte der Voigt & Schweitzer-Gruppe.



Kirchmöser: [7] Bau der begehbaren Einhausung

- [8] Neuer Kettenförderer, dahinter die begehbare Zinkbadeinhausung
- [9] Großraumbüro Kirchmöser in neuem Look



Alsdorf: [10] Erweiterter Regalbereich



Kirchmöser

Das Investitionsvolumen für den Standort Kirchmöser in Brandenburg belief sich im ersten Halbjahr 2013 auf insgesamt 650.000 Euro. Im Mai 2013 begannen die Arbeiten zur Modernisierung des Verzinkungskrans, die auch eine Erhöhung der Krankapazität von 2 x 3,2 Tonnen auf 2 x 5 Tonnen beinhalteten.

Darüber hinaus stand das Errichten einer feststehenden und begehbaren Zinkbadeinhausung auf dem Programm nebst Generalüberholung der Absauganlage sowie die Installation einer neuen Steuerung und eines Frequenzumrichters, so dass am Standort mittlerweile über einen geregelten Teillastbetrieb erhebliche Energieeinsparungen erzielt werden. „Teile des Investitionsvolumens flossen zudem noch in zwei neue Einträgerbrückenkräne mit 2 x 5 Tonnen und einer Spannweite von 28 Meter, die auf einer vorhandenen Kranbahn aufgesetzt wurden. Durch den Rundlauf des Materials inklusive der Traversen sind wir zukünftig in der Lage, die Arbeitsabläufe noch optimaler zu gestalten, da nun eine Rückführung der leeren Traversen entgegen der Hauptmaterialflussrichtung entfällt“, berichtet Sylke Donner, Werksleiterin am Standort Kirchmöser.

Investiert wurde auch in einen neuen Kessel, wobei die Kessellaße von 12,50 Meter Länge, einer Breite von 1,70 Meter und einer Tiefe von 2,80 Meter unverändert blieben. Im Juni 2013 konnte mit dem Errichten eines modernen Kettenförderers von 11,5 Meter Länge und bis zu acht Pufferplätzen mit automatischem Vorschub einem Materialstau hinter dem Verzinkungsbecken vorgebeugt werden. Die Übergabe des Materials erfolgt dabei auf modernisierten Quertransportwagen mit Automatikbetrieb.

Alsdorf

Platzsparend und mit optimalen Lagerflächen, so präsentiert sich der Außenbereich für Fertigware am Voigt & Schweitzer-Standort Alsdorf mit seinen neuen Regalanlagen. „Die Regalerweiterung war nötig geworden, um dem zunehmenden Umfang der bei uns verzinkten Güter Rechnung zu tragen und weiterhin die Warenausgangsprozesse optimal gestalten zu können. Die neuen Stellplätze im Weiß- und Schwarzbereich haben mit maximal 4,0 Meter noch genau die richtige Höhe, um durch unsere Stapler bedient zu werden“, erläutert Dirk Biegel, Werksleiter am Standort Alsdorf.

Durch die Stellplatzerweiterung sind sämtliche verzinkten Materialien nicht nur schadenssicher und ordentlich verstaut, vielmehr bietet der gepflasterte Platz vor der fertig verzinkten Ware auch sehr gute Lademöglichkeiten für Selbstabholer, Speditionen oder auch **depotmobil**.

ZINQ engagiert sich

„Zukunft lässt sich nur gemeinsam gestalten“, ist sich Lars Baumgürtel, geschäftsführender Gesellschafter von Voigt & Schweitzer, sicher.

Ein Grund mehr für ZINQ, sich aktiv in branchenrelevanten Verbänden und Organisationen einzubringen. Neben der Wirtschaftsvereinigung Metalle (Metalle pro Klima) und dem Engagement in der Initiative www.industrie-nordwestfalen.de "In|du|strie - Gemeinsam. Zukunft. Leben." ist Voigt & Schweitzer beispielsweise auch in der Initiative ZINKSTAHL® aktiv.

Die Initiative ist die erste von Stückverzinkern und deren Kunden wie Stahlverarbeitern sowie Stahlhändlern und will als Netzwerk sowohl den ökonomischen als auch ökologischen Nutzen der Stückverzinkung verdeutlichen, neue Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten anstoßen und normative Grundlagen für ressourcenschonende Neuentwicklungen fördern. „Wir bemühen uns derzeit auch, Aufträge zur Erstellung von Umweltproduktdeklarationen für feuerverzinkten Stahl an unabhängige Prüfer zu vergeben, um mit den Ergebnissen die Ressourceneffizienz und Nachhaltigkeit des Produktes ZINKSTAHL zu verdeutlichen“, ergänzt Dr.-Ing. Wilfried Bärsch, Geschäftsführer der Initiative. Angestrebt wird neben der Kooperation mit Branchen-, Fach- und Landesverbänden auch die Durchführung einer Medienkampagne, um von einer breiteren Öffentlichkeit wahrgenommen zu werden. Ein weiteres Ziel der Initiative ist auch das Eingehen auf die Bedürfnisse der Kunden von ZINKSTAHL über die Normenstandards hinaus zu steigern. Jeder Stahl verarbeitende Betrieb oder jede interessierte Organisation ist als Mitmacher eingeladen, sich aktiv in den Arbeitskreisen der Initiative zu engagieren und das Maß der Einbindung dabei für sich selbst festzulegen.

Dem Lenkungsausschuss der Initiative ZINKSTAHL® gehören zehn Mitglieder, darunter Heinrich Göbbels, Leiter Einkauf OHRA Regalanlagen GmbH, an:

„Unsere Regalanlagen werden auch im Außenbereich eingesetzt und dort sehr hoch beansprucht. Wir sind stets bestrebt, den optimalen Korrosionsschutz für alle Produkte einzusetzen. Aus diesem Grund interessiert mich die Initiative ZINKSTAHL®,

die die derzeitige, im Ursprung doch schon etwas ältere Stückverzinkungsnorm auf den Prüfstand stellt und nach sinnvollen Verbesserungen sucht.“



„In der Initiative ZINKSTAHL® arbeite ich aktiv mit, damit die Kundenzufriedenheit auch bezüglich des Korrosionsschutzes sogar unter schwierigen Witterungs- und Montagebedingungen noch erhöht werden kann.“

Christian Wurst,
Geschäftsführer Wurst Stahlbau GmbH

Bisher wurden drei Arbeitsgruppen mit den nachfolgenden Themenschwerpunkten tätig:

- Entwicklung des Dünnschichtverzinkens
- Beseitigung von Hemmnissen bei der Vergrößerung der Marktanteile von feuerverzinktem Stahl
- Umweltproduktdeklaration für stückverzinkten Stahl

„Im Jahr 2014 ist eine ganze Reihe von Veranstaltungen für verschiedene Zielgruppen geplant. Damit sollen dann nicht nur die Entscheider, Architekten, Planer, Stahlhändler und Stahlbauer im Baubereich angesprochen werden, sondern auch Hersteller von Serienprodukten in den unterschiedlichsten Produktbereichen für die Stahlanwendung. Generell werden wir auch weiterhin gemeinsame Aktivitäten mit Branchen-, Fach- oder Landesverbänden als Mitmacher oder Förderer der Initiative ZINKSTAHL® anstreben“, so der Ausblick von Dr.-Ing. Wilfried Bärsch.

Neugierig geworden?

Dann fordern Sie am besten gleich heute weiterführende Unterlagen zur Initiative ZINKSTAHL® an.
Es genügt eine kurze E-Mail an:
zinkstahl@zinkstahl.com

ZINQ ist FairZink

Voigt & Schweitzer erhielt Mitte September 2013 als erstes Unternehmen der Feuerverzinkungsbranche das FairZink-Zertifikat.



Das Zertifikat wird von der Initiative ZINKSTAHL® ausgestellt und an Feuerverzinkereien zunächst begrenzt auf Deutschland vergeben, die sich zur Einhaltung bestimmter Standards in Bezug auf faire Beschäftigung und Förderung der Mitarbeiter verpflichten. In einem ersten Schritt unterschrieb ZINQ dazu eine Erklärung, in der sich das Unternehmen verpflichtet, seine Dienstleistungen nur mit in Deutschland sozialversicherungspflichtiger Beschäftigung zu erbringen.

Um das FairZink-Zertifikat zu erhalten müssen interessierte Feuerverzinkereien zudem nachweislich systematische Aus- und Weiterbildung im gewerblichen und kaufmännischen Bereich betreiben und sich verpflichten Mitarbeiter unabhängig von Alter, Herkunft und Geschlecht zu fördern, wobei ein besonderer Augenmerk auf der Förderung von Frauen und jungen Mitarbeitern im gewerblichen Bereich liegt. In einem zweiten Schritt wurden die Angaben von Voigt & Schweitzer zu sozialversicherungspflichtiger Beschäftigung durch einen unabhängigen Dritten bestätigt. In Schritt drei auf dem Weg zum Siegel verpflichtete sich ZINQ dann, einen Bericht über die systematische Aus- und Weiterbildung sowie der Aktivitäten im Rahmen des allgemeinen Gleichbehandlungsgesetzes zu erstellen (Sozialbericht) und der Zertifizierungskommission von ZINKSTAHL einzureichen. Nach eingehender Prüfung der Unterlagen erfolgte dann die Übergabe des Zertifikats an ZINQ.



Dr. -Ing. Wilfried Bärsch (Geschäftsführer der Initiative ZINKSTAHL®, rechts im Bild) überreicht Dr. -Ing. Thomas Pinger (verantwortlich für Nachhaltigkeit und Innovationsmanagement bei Voigt & Schweitzer, links im Bild) das FairZink-Zertifikat



Das FairZink-Zertifikat

Die Dachmarke **ZINQ**[®]

Voigt & Schweitzer

duro**ZINQ**[®] color**ZINQ**[®] micro**ZINQ**[®] eco**ZINQ**[®]



Haben Sie es gemerkt?

Die Jahre 2012/2013 gingen bei Voigt & Schweitzer auch mit der Überarbeitung der Außendarstellung einher. In den Vordergrund der Kommunikation rückte dabei die Kernmarke **ZINQ**[®] als übergeordnete Marke.



Uwe Jung, Geschäftsführer von C4C creative GmbH



Nannette Kasperek, Marketing Voigt & Schweitzer

„Die Herausforderung in der Überarbeitung der Markenarchitektur lag darin, trotz technisch anspruchsvollem und komplexem Umfeld, mit der Dachmarke und deren Gestaltung eindeutig und einfach kommunizieren zu können. **ZINQ**[®] leistet genau das. Der Zusatz „... denn auf **ZINQ** ist Verlass“ spiegelt dann nicht nur die Leistungsfähigkeit der **ZINQ**[®] Oberflächen, sondern vielmehr auch des Unternehmens insgesamt wieder“, so Uwe Jung, Geschäftsführer von C4C creative GmbH und verantwortlich für die Umsetzung der Markenarchitektur.

ZINQ trägt dabei sowohl die Unternehmens-Philosophie in sich und drückt die Nähe zu den Zielmärkten aus, umfasst aber auch die Produkte des Familienunternehmens sowie deren Kommunikation. Als Dachmarke tritt **ZINQ**[®] zukünftig also in den Vordergrund und das ohne die erfolgreichen Einzelmarken, wie zum Beispiel **duroZINQ**[®], zu verwässern oder den Unternehmensnamen völlig aufzugeben.

„Mit **ZINQ**[®] als Dachmarke gelingt es, einerseits durch die entsprechenden Zusätze weiterhin mehrere Produktmarken wie **duroZINQ**[®], **colorZINQ**[®] oder **microZINQ**[®] zu führen ohne den Bezug zu verlieren, andererseits gibt es noch viel Potential, zum Beispiel je nach Segment individuell zu kommunizieren wie mit der **ZINQ**[®] Manufaktur für das metallverarbeitende Handwerk oder in Sachen Unternehmenswerten mit **Planet ZINQ**[®] oder „**Mach dein ZINQ**“, erläutert Nannette Kasperek, verantwortlich für das Marketing bei Voigt & Schweitzer.

Die Umsetzung der Dachmarke in den weiteren Märkten der international tätigen Unternehmensgruppe erfolgt sukzessive exakt nach dem deutschen Vorbild und konsequenterweise wird **ZINQ**[®] auch im kompletten Fuhrpark der Gruppe umgesetzt: Neben der werblichen Markierung der rund 70 PKW und mehr als 100 LKW, die für **ZINQ**[®] unterwegs sind, erhalten die Fahrzeuge auch die neuen **ZI-NQ**-Kennzeichen. Möglich wurde das durch die Reaktivierung der Buchstabenkombination **ZI** im Jahr 2012. Das Regionalkürzel war ursprünglich bei Gebietsreformen weggefallen.

Zahlen & Fakten

zur wirtschaftlichen Lage



108.775

Beschäftigte in der deutschen NE-Metallindustrie

4.800

Beschäftigte in der Feuerverzinkungsindustrie

665

Unternehmen der deutschen NE-Metallindustrie

160

Feuerverzinkereien in Deutschland

0,6 Mrd. €

Umsatz der deutschen Feuerverzinkungsindustrie

50,5 Mrd. €

Umsatz der NE-Metallindustrie

22,0 Mrd. €

Auslandsumsatz der NE-Metallindustrie

Quelle: WVM

Eckdaten der

Branche 2012

Mit seinen knapp 109.000 Beschäftigten und 665 Unternehmen erzielte die Nichteisen(NE)-Metallindustrie in 2012 einen Umsatz von 50,5 Milliarden Euro, davon 22,0 Milliarden Euro im Ausland.

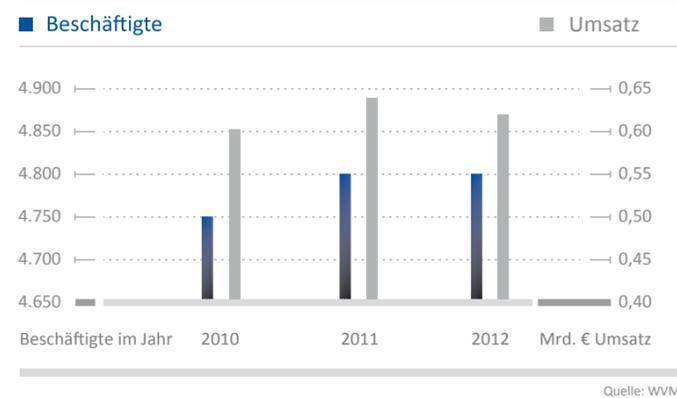
Die negative Umsatzentwicklung im Vergleich zum Vorjahr ist maßgeblich auf die Börsennotierungen der NE-Metalle zurückzuführen, da sich die Preise eher dämpfend auswirkten.

Die Bauwirtschaft ist mit einem Verwendungsanteil der NE-Metalle von 29 Prozent zweitgrößter Abnehmer der deutschen NE-Metallindustrie hinter dem Fahrzeugbau mit 30 Prozent.

Die zur NE-Metallindustrie zählende Feuerverzinkungsindustrie verzeichnete in 2012 ein Minus von rund drei Prozent gegenüber dem Vorjahr und kam beim Umsatz auf geschätzte 620 Millionen Euro.

Die Feuerverzinkungsindustrie schreibt auf hohem Niveau leicht rückläufige Mengen in 2012: Rund 1,9 Millionen Tonnen Stahl wurden in 2012 stückverzinkt, in 2011 waren es noch über zwei Millionen Tonnen.

ENTWICKLUNG DER ZAHL DER BESCHÄFTIGTEN UND DES UMSATZES IN DER FEUERVERZINKUNGSINDUSTRIE



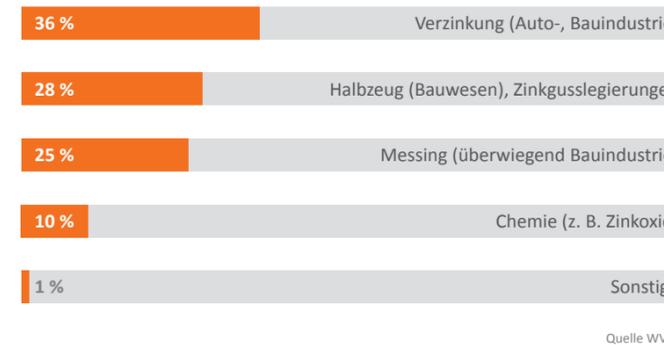
960 der knapp 5.000 Beschäftigten der Feuerverzinkungsindustrie, also etwa jeder Fünfte in dieser Branche arbeitet in Deutschland für ZINQ.

Feuerverzinkte Stahlkonstruktionen sind nicht nur beim Bau von Stahlhallen, Parkhäusern oder modernen Stahl-Glas-Bauten gefragt, auch Treppenanlagen oder Pkw-Anhänger gehören zu den Einsatzgebieten von Zink.

Durch die robuste Entwicklung der Baukonjunktur entfallen im Jahr 2012 statt der 50 Prozent im Vorjahr im Durchschnitt 51 Prozent der Tonnagen der deutschen Feuerverzinkungsindustrie auf das Bauwesen. Gemäß der ExperConsult Unternehmensberatung in Dortmund kann die Beseitigung der Hochwasserschäden der Deutschen Bauindustrie noch zusätzliche Impulse in den kommenden Jahren bringen.

Auf den Sektor Transportwesen und Fahrzeugbau sowie den Sektor Industrieausrüstungen entfallen in 2012 nach Angaben der Wirtschaftsvereinigung Metalle je 12 Prozent der Tonnagen der deutschen Feuerverzinkungsindustrie. Im Konjunktur- und Branchenreport II/2013 Exper

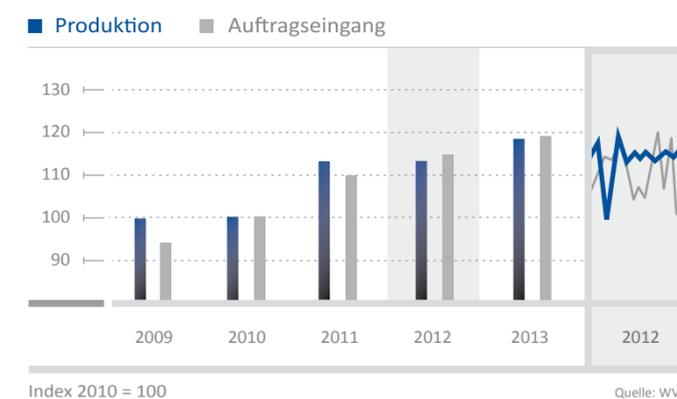
VERWENDUNGSGEBIETE VON ZINK



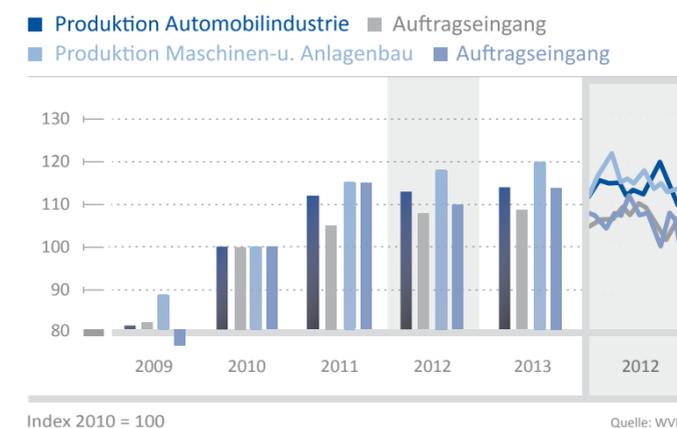
Monitor wird zur Jahresmitte 2013 eine „gewisse Skepsis und Vorsicht in der deutschen Wirtschaft bei nach wie vor weitgehend guter Geschäftslage“ konstatiert.

Die sich abschwächende Konjunktur träge vor allem den Automobilbereich und die Zurückhaltung bei den deutschen Ausrüstungsinvestitionen belastete vor allem auch den Maschinenbau und die Elektroindustrie.

HOCHBAU



AUTOINDUSTRIE + MASCHINEN- U. ANLAGENBAU



Das Geschäftsjahr 2012

KONSOLIDIERTE BILANZ NACH GEWINNAUSSCHÜTTUNG

in Mio. €

■ 01.01.2012 - 31.12.2012 ■ 01.01.2011 - 31.12.2011

Aktiva	2012	2011	Passiva	2012	2011
Anlagevermögen	97,089	98,055	Eigenkapital (incl. Anteile Dritter)	55,902	54,972
Immaterielle Vermögensgegenstände	4,587	6,299	Rückstellungen, latente Steuern und passive latente Steuern	4,118	6,190
Sachanlagen	84,666	84,235	Verbindlichkeiten	95,729	107,751
Finanzanlagen	7,836	7,521			
Umlaufvermögen	58,660	70,858			
Vorräte	19,032	17,508			
Forderungen und sonstige Vermögensgegenstände	26,530	26,009			
Kassenbestand und Guthaben bei Kreditinstituten	13,098	27,341			
Summe	155,749	168,913	Summe	155,749	168,913

KONSOLIDIERTE GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNG

in Mio. €

■ 01.01.2012 - 31.12.2012 ■ 01.01.2011 - 31.12.2011

	2012	2011
Umsatz	197,711	198,558
Ergebnis vor Zinsen, Steuern, Abschreibungen (auf Sachanlagen) und Abschreibungen (auf immaterielle Vermögensgegenstände) (EBITDA)	24,132	25,441
Ergebnis vor Zinsen und Steuern (EBIT)	12,901	14,634
Finanzielles Ergebnis	(4,169)	(4,482)
Außerordentliches Ergebnis	0,949	8,323
Ergebnis vor Steuern (EBT)	9,681	18,475
Steuern auf das Ergebnis	(4,286)	(3,540)
Ergebnis für das Geschäftsjahr	5,395	14,935

Die vorstehenden Zahlen stellen einen Auszug aus dem konsolidierten Abschluss der Muttergesellschaft von Voigt & Schweitzer, der Fontaine Holdings NV, dar und beinhalten die Gruppenaktivitäten sowohl in Deutschland, Benelux und Osteuropa. Die Zahlen umfassen dabei nicht nur den Umsatz mit der Veredelung von Oberflächen, sondern auch jenen der sich aus den logistischen Anforderungen der Kunden von ZINQ ergibt: So sind die Umsätze im Bereich Transport- und Kontraktlogistik in den letzten drei Jahren kontinuierlich gestiegen. Die Strategie, sich direkt in die Prozesskette zwischen Zulieferern und Herstellern (OEM) einzu-

klinken, also die Komponenten beim Zulieferer abzuholen, zu verzinken und beim Hersteller abzuliefern, erwies sich damit für ZINQ als erfolgreich. Sowohl Zulieferer als auch Hersteller sparen durch dieses Dienstleistungsangebot Zeit, Wege und Kosten. Voraussetzung dafür ist, dass der gewählte Oberflächendienstleister in der Lage ist, sämtliche logistische Aufgabenstellungen umzusetzen. Bei ZINQ schließen diese Dienstleistungsangebote nicht nur Transporte, Lagerhaltung und Verpackung ein, sondern auch Kommissionierung, Bestandsmanagement und getaktete Teilesteuerung bis zur Just-in-Sequence-Anlieferung an das Montageband.



Volker Hastler

Geschäftsentwicklung

ZINQ® Manufaktur bei Voigt & Schweitzer



Andrea Rinke

Qualitätsmanagementbeauftragte bei Voigt & Schweitzer



Ich bin ZINQ

... weil bei Voigt & Schweitzer der menschliche Kontakt zählt und ich gern persönlich auf die individuellen Wünsche, Sorgen und Nöte unserer Kunden eingehe. Durch den ständigen Dialog mit den Kunden, mit Verbänden, Innungen und Kreishandwerkerschaften ist es in der Vergangenheit gelungen, mit der ZINQ® Manufaktur ein Konzept zu entwickeln, das speziell unsere Partner im metallverarbeitenden Be-

Ich bin ZINQ

... weil der Anspruch von Voigt & Schweitzer nicht weniger ist, als den Qualitätsgedanken wirklich zu leben und kontinuierlich besser zu werden. Mit der Zertifizierung unserer Gruppe nach DIN ISO 9001:2008 und unserer Initiative Planet ZINQ® haben wir beste Voraussetzungen, um im nächsten Jahr auch in Deutschland das Umweltmanagementsystem nach ISO 14001:2009 erfolgreich einzuführen. Darüber hi-

Olaf Christ

Geschäftsentwicklung microZINQ® bei Voigt & Schweitzer

reich anspricht. Und der kontinuierliche Gedankenaustausch ist es dann auch, der immer wieder neue, wegweisende Projekte anstößt wie erst kürzlich das einwöchige Azubi-Austauschprogramm mit dem Metallhandwerk oder gar echte Innovationen beflügelt. ZINQ® Fix ist eine solche Innovation, die eine schnelle, saubere sowie nachhaltige Ausbesserungslösung für die feuerverzinkten Konstruktionen unserer Kunden darstellt und sich besonders für die Baustelle eignet.

Ich bin ZINQ

... weil die Zukunft den „Weniger ist Mehr“ ZINQ® Oberflächen gehört. Weniger Ressourceneinsatz bei überproportional korrosiver Beständigkeit gegenüber einer klassischen Stückverzinkung – genau das vereinen die Produkte der „Weniger ist Mehr“-Familie wie microZINQ® 5, microZINQ® 23 und ecoZINQ®. Und besser noch, die neuen Generationen von Oberflächen lassen sich nicht nur zusätzlich mit einem Top-

coat beschichten, vielmehr sind sie auch erste Wahl bei höher- und höchstfesten Stählen. Das Mikroverzinken mit den 95% Zink – 5% Aluminium-Legierungen hat sich mittlerweile in der Automobilindustrie etabliert und ich bin überzeugt, dass in den nächsten Jahren das Interesse an diesen Hochleistungsflächen speziell in den Bereichen Agrar und Baufahrzeuge weiter zunimmt.

Planet **ZINQ**[®]

engagiert sich



Mach dein ZINQ!

Seit mehr als 50 Jahren bildet Voigt & Schweitzer im kaufmännischen Bereich aus. Eine gewerbliche Ausbildung mit dem Schwerpunkt Stückverzinken fehlte jedoch gänzlich in der Feuerverzinkungsindustrie und damit auch speziell ausgebildete Facharbeiter. Vor dem Hintergrund kundenseitig stark zunehmender Anforderungen an Prozess und Produkt – gerade unter dem Aspekt fortwährender Einführung von Innovationen in die bisherigen Abläufe – initiierte Voigt & Schweitzer den eigenen Lehrberuf Verfahrensmechaniker für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken.

Der neue Ausbildungsgang, der in Zusammenarbeit mit dem Ministerium für Wirtschaft und Technologie und den zuständigen Fachverbänden geschaffen wurde, startete im Jahr 2001 mit 18 Auszubildenden, mittlerweile machten gut 100 Facharbeiter ihren Abschluss. Später wurde die Ausbildungsinitiative weiter ergänzt um eine Weiterbildungskampagne, die sowohl auf eigene Mitarbeiter als auch die Weiterbildung von Kunden, Lieferanten oder sonstigen Externen abzielt. „Mach dein ZINQ“, so lautet das Motto des Gesamtprogramms.

Zunächst begann alle drei Jahre ein neuer Ausbildungsjahrgang, seit 2012 wird der gewerbliche Lehrberuf jedes Jahr von Voigt & Schweitzer angeboten. Mittlerweile belegt Voigt & Schweitzer mit seinen gewerblichen Auszubildenden eine komplette Berufsschulklasse in Gelsenkirchen (NRW). Während die

praktische Ausbildung der gewerblichen Mitarbeiter dezentral organisiert ist, also eine Aufteilung der Azubis auf die Werke der Gruppe vorsieht, wird der theoretische Teil zentral im Blockunterricht am Berufskolleg für Technik und Gestaltung in Gelsenkirchen gelehrt, ebenso die überbetrieblichen Lehrinhalte bei der GSI SLV Bildungszentrum Gelsenkirchen. Für diese Zeit und bei zusätzlichen Weiterbildungsmaßnahmen, erfolgt die gemeinsame Unterbringung im Jugendwohnheim Haus Grimberg in Gelsenkirchen-Bismarck, dem „Mach dein ZINQ-Haus“, das im November 2012 feierlich eingeweiht wurde. Während der zentralen Aufenthalte in Gelsenkirchen absolvieren die Azubis auch Werkunterrichtseinheiten mit firmenspezifischen Inhalten. Darüber hinaus stehen überbetriebliche Punkte wie beispielsweise die Metallgrundausbildung/Grundlagen der Schweißtechnik, Erste-Hilfe-Kurs, Kran- und Staplerschein auf dem Programm.

>> Verfahrensmechaniker für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken <<

Das „Mach dein ZINQ-Haus“



Einweihung des „Mach dein ZINQ-Hauses“ Anfang November 2012 in Gelsenkirchen.



Das zweite Lehrjahr beinhaltet dann u. a. ein zweiwöchiges Praktikum bei der Firma Henkel AG & Co. KG aA. Die angehenden Fachkräfte lernen dabei beispielsweise produktionstechnische Abläufe zu überwachen und bei Abweichungen mit entsprechenden Maßnahmen zu reagieren. Für die Auszubildenden bietet sich auf diese Weise einmal mehr die Möglichkeit über den eigenen Tellerrand zu schauen. Während der Lehrzeit stellt Voigt & Schweitzer ein E-Learning-Programm zur Verfügung, um die mathematischen Kenntnisse der gewerblichen Azubis zu festigen. Ergänzt um Bildungsangebote nach der Ausbildung und insgesamt einer nachhaltigen Personalentwicklung werden Qualifikationen und Kompetenzen aller Mitarbeiter bei Voigt & Schweitzer gesichert. „Denn letztlich sind es unsere Mitarbeiter, die eine zukunftsorientierte, erfolgreiche Entwicklung des Unternehmens erst ermöglichen“, betont Lars Baumgürtel, geschäftsführender Gesellschafter der Voigt & Schweitzer-Gruppe.



Drei der Azubis, die seit Frühjahr 2013 die Webseite www.machdeinzing.com betreuen

„Uns erreichen viele Bewerbungen von Kandidaten, die durch Hören/Sagen und teilweise aus dem persönlichen Umfeld auf „Mach dein ZINQ“ aufmerksam geworden sind und sich daraufhin online über die Webseite näher informieren bevor sie dann Kontakt aufnehmen. Insgesamt hat die „Mach dein ZINQ“ Kampagne zu einer erheblichen Steigerung der eingehenden Bewerbungen und zu einer höheren Eingangsqualifikation geführt“

berichtet Marius Mann, verantwortlich für Personalentwicklung und Ausbildung bei Voigt & Schweitzer. Seit dem 01. September 2013 beschäftigt Voigt & Schweitzer 79 Auszubildende u. a. mit den Fachrichtungen Verfahrensmechaniker/-in für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken, Industriekaufmann/-frau, Kaufmann/-frau für Bürokommunikation oder Fachinformatiker/-in – Systemintegration.

Im Bereich Recruiting kombiniert „Mach dein ZINQ“ klassische Maßnahmen in Zusammenarbeit mit der Agentur für Arbeit und der IHK mit einer Online-Kampagne:

Seit Anfang April 2012 erfahren interessierte Kandidaten auf der Kampagnenwebseite www.machdeinzing.com alles rund um die kaufmännische und die gewerbliche Ausbildung einschließlich aktueller Blogbeiträge derzeitiger Azubis bei Voigt & Schweitzer, Infos zur Lehrzeit sowie YouTube-Filme über die Ausbildung und Produktionsprozesse. Die Besonderheit: Ein Team bestehend aus derzeitigen angehenden Fachkräften verfasst die Beiträge und wirkt bei der Gestaltung der Webseite mit.

„Mach dein ZINQ“:

Der nachhaltige Erfolg der „Mach dein ZINQ“-Maßnahmen zeigt sich zum Beispiel daran, dass 10 % der ehemaligen gewerblichen Azubis mittlerweile in Führungspositionen in der Produktion arbeiten und gut ein Viertel der leitenden Angestellten bei Voigt & Schweitzer aus den eigenen Reihen kommt.

In 2012 haben insgesamt 14 Auszubildende von Voigt & Schweitzer im kaufmännischen und gewerblichen Bereich ihre Ausbildung absolviert und die Prüfung bestanden. Für den Ausbildungsstart in 2013 wurden im kaufmännischen und gewerblichen Bereich insgesamt 28 Verträge abgeschlossen, ein Vertrag davon kam nach Abschluss einer Einstiegsqualifizierung zustande.

Victor Haseloff macht sein ZINQ!

aufgezeichnet von Pamela Tovenrath

Die Hälfte seines Arbeitstages ist bereits geschafft, als ich Victor Haseloff, Auszubildender zum Verfahrensmechaniker für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken, am Voigt & Schweitzer-Standort Gelsenkirchen treffe.

Ich bin sehr gespannt den jungen Mann kennenzulernen, der seit September 2012 hier seinen Arbeitsplatz gefunden hat und dem von seinem Vorgesetzten bereits einiges an Lebenserfahrung bescheinigt wird. Victor Haseloff erscheint in blauer Hose und blauem Pullover mit Voigt & Schweitzer Signet, die obligatorische Kappe hält er in der einen Hand als er mich freundlich begrüßt. Er lächelt und ist so erfrischend unaufgeregt – zumindest merkt man ihm nicht an, dass es sich wie er sagt um sein erstes „richtiges“ Interview handelt.

In kurzen Sätzen schildert er mir die wesentlichen Stationen seines Lebens: 1988 im Nordosten von Brandenburg geboren, mit drei Jahren nebst Eltern und älterer Schwester nach Gladbeck gezogen, hier auch die Grund-, Real- und schließlich die Gesamtschule besucht.

„Im Anschluss an mein Abitur habe ich an der Universität Duisburg-Essen zunächst insgesamt sechs Semester Nanotechnologie sowie Wirtschaftsinformatik studiert bis mir klar war: Ich will weg von so viel Theorie und eine handwerklich-technische Ausbildung anfangen“, erzählt der 24-Jährige, zu dessen Lieblingsfächern schon in der Schule Mathe und Chemie zählten. Logisch, dass zunächst erst einmal das Internet bemüht wurde, welche derartigen kombinierten Ausbildungsgänge in Sachen Technik und Handwerk es überhaupt gibt. Der Verfahrensmechaniker für Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt Feuerverzinken - ein Ausbildungsgang, der in 2001 von Voigt & Schweitzer in Zusammenarbeit mit dem Ministerium für Wirtschaft und Technologie sowie den zuständigen Fachverbänden geschaffen wurde - weckte dann auch sein Interesse.

„Bereits nach dem ersten Vorstellungsgespräch in Gelsenkirchen wurde ich von meinem heutigen Vorgesetzten Michael Baumhör durch den Betrieb geführt“, erzählt er. Spätestens danach war für ihn klar „hier will ich arbeiten“.



Arbeitsalltag gebe es noch gar nicht, in den ersten sieben Wochen seiner Lehrzeit absolvierte er die wesentlichen Stationen seiner Ausbildung im Schnelldurchgang, jetzt gehe es darum Wissen anzusammeln und zu vertiefen, schließlich durchlaufe er als gewerblicher Azubi noch einmal in „slow“ sämtliche Stationen des Werkes von der Arbeitsvorbereitung, der Vorbehandlung über den Kesselbereich bis hin zu Nacharbeit und Versand. Egal welchen Bereich er gerade intensiver kennenlernt, der Tag im Werk beginnt gegen 6 Uhr am Morgen. Bei der Arbeitsvorbereitung zum Beispiel gehöre das Entladen der großen LKWs, die die Außenrahmen für die Sattelaufleger vorbeibringen genauso zu seinem Aufgabengebiet wie das Kümmern um andere Auftraggeber, beispielsweise jene, die Kleinteile zum Verzinken wie Schrauben für die Gelsenkirchener Anlage anliefern. Der Kontakt mit Kunden ist es dann auch, was ihm neben dem beaufsichtigten Arbeiten mit Stapler und Brückenkran besonders viel Spaß macht.

Egal ob Blockunterricht mit den Voigt & Schweitzer Azubi-Kollegen aus ganz Deutschland am Berufskolleg für Technik und Gestaltung in Gelsenkirchen, praxisnahen Schulungen zum Thema Schweißtechnik in den Werkstätten der GSI SLV „Auf Schalke“ oder das Besuchen von

anderen innovativen Unternehmen wie Masterflex SE in Gelsenkirchen – die Abwechslung und der Blick über den Teller- rand gefallen Victor Haseloff.

Als neues Mitglied des Projekt-Teams zur Betreuung der „Mach dein ZINQ“-Webseite www.machdeinzinq.com berichtet Victor Haseloff zusammen mit sieben Azubi-Kollegen über seine Erfahrungen im Beruf und bietet den Besuchern die Möglichkeit zur virtuellen Interaktion. Victor Haseloff ist damit bestes Beispiel, dass der Nachwuchs bei Voigt & Schweitzer schon früh Verantwortung übernimmt. Aber nicht nur bei der Betreuung der Informations- und Kommunikationsplattform ist er aktiv, auch zeigt er sich beim persönlichen Kontakt mit den Fachkräften von morgen zum Beispiel auf der ersten Bottroper Ausbildungsmesse im März 2013 sehr engagiert.

„Einige Besucher waren doch sehr erstaunt als sie hörten, dass neben Grundkenntnissen in der Metallverarbeitung auch technische Beratung, kundenorientierte Auftragsabwicklung, Disposition, Logistik und Qualitätssicherung zur Verfahrensmechaniker-Ausbildung gehören und neben kleinsten Teilen auch tonnenschwere Konstruktionen mit unserem Zutun den weltweit besten Korrosionsschutz erhalten“, berichtet er von seinen bisherigen Erfahrungen als Antworten-Geber. Dass der angehende Verfahrensmechaniker immer Antworten auf seine Fragen erhält, das schätzt er sehr im beruflichen Alltag.

„Meine Kollegen im Team haben mich gerade in der Anfangszeit immer darin bestärkt Fragen zu stellen, egal welche“, ergänzt er. Den Ausgleich zum Beruf findet der FC Schalke 04-Anhänger beim Billard-Spielen mit Freunden oder im Fitness-Studio. Für die Zeit nach dem 1. Lehrjahr hat er schon genaue Pläne und zwar den staatlich geprüften Techniker berufsbegleitend zu absolvieren, um später vielleicht selbst einmal als Führungskraft arbeiten zu können. Erfahrung, das ist auch das, was er noch sammeln möchte während seiner Ausbildungszeit bei Voigt & Schweitzer und Victor Haseloff lächelt verschmitzt als er sagt:

„Die Arbeit macht mir einfach Spaß, denn ich erlebe bei Voigt & Schweitzer jeden Tag, was es heißt mein ZINQ zu machen.“



„Im zweiten Jahr wird es noch das Praktikum bei Henkel in Düsseldorf geben und der Stapler- und Kranschein stehen in Kürze an.“ Sein Fazit nach nunmehr einem Jahr Ausbildung: „Die Erwartungen haben sich mehr als erfüllt.“

Victor Haseloff



Victor Haseloff auf der Bottroper Ausbildungsmesse im März 2013

Das 4. Lehrjahr

Im Anschluss an die absolvierte Ausbildung besteht für die gewerblichen Fachkräfte die Option, ein Traineeprogramm („4. Lehrjahr“) anzuschließen, um sich für weiterführende Aufgaben bei Voigt & Schweitzer zusätzlich zu qualifizieren. Der Zertifikatslehrgang beinhaltet sowohl externe als auch interne Schulungen und schließt mit einer Prüfung durch die IHK ab.

Egal ob Personalmanagement, kaufmännische Grundkenntnisse, Soft Skills für Führungsnachwuchskräfte oder Umwelt- und Logistikmanagement – in 472 Unterrichtseinheiten machten sich fünf gewerbliche Mitarbeiter bei Voigt & Schweitzer im Rahmen des Traineeprogramms fit für weiterführende Aufgaben.

Am 15. April 2013 wurde allen Teilnehmern das zugehörige Zertifikat der IHK ausgehändigt, da der Leistungsnachweis durch einen schriftlichen Test, eine Projektarbeit und eine Präsentation von ihnen erfolgreich erbracht wurde. Die teilweise auch für andere Mitarbeiter offenen Seminare des Traineeprogramms zum Beispiel zu Prozesstechnologie oder Qualitätsbewertung wurden an den Voigt & Schweitzer Standorten Beilstein, Castrop-Rauxel, Hagen, Landsberg sowie Maintal durchgeführt.



„Uns ist es wichtig, den jungen Kollegen das nötige Rüstzeug an die Hand zu geben und damit bei künftigen Aufgaben bestmöglich zu unterstützen.“

Harald Kordon,
Leiter der Personalverwaltung und Initiator des 4. Lehrjahres bei Voigt & Schweitzer



Teilnehmer und Betreuer am Tag der Zertifikats-Übergabe am 15. April 2013 in Gelsenkirchen

Philipp Schöllkopf macht sein ZINQ!

Philipp Schöllkopf, Assistent der Werksleitung bei Voigt & Schweitzer in Maintal, ist einer der Teilnehmer, die in 2013 das Traineeprogramm erfolgreich abschlossen.

„Nach meiner dreijährigen Lehrzeit in Beilstein und der Übernahme als Werksleitungsassistent begann ich etwa ein halbes Jahr später, also im Januar 2012, mit dem „4. Lehrjahr“.

Das bedeutete für mich und die vier Kollegen: Jeden Monat theoretischer Unterricht in einem Wochenblock, durchgeführt entweder von Lehrkörpern der IHK oder von internen Dozenten bestimmter Fachrichtungen bei Voigt & Schweitzer. Nach sechs Monaten erfolgte die schriftliche Zwischenprüfung.



„Rückblickend kann ich nur empfehlen, an diesem Programm teilzunehmen, denn ich konnte schon sehr viel von dem Gelernten bei meiner täglichen Arbeit anwenden. Und ein weiterer positiver Nebeneffekt: Einige meiner ehemaligen Trainee-Kollegen sind mittlerweile zu richtig guten Freunden geworden.“

Die Abschlussprüfung im Januar diesen Jahres bei der IHK beinhaltete einen schriftlichen Teil, eine Projektarbeit mit Dokumentation sowie eine mündliche Prüfung mit dem Schwerpunkt unserer Projektarbeit. Der Themenmix des Qualifizierungsprogramms gefiel mir von Anfang an, großartig zum Beispiel die Lehreinheiten bei einem „echten“ Rechtsanwalt, der uns Handels- und Wirtschaftsrecht näher brachte. Außerdem standen Themen wie Mitarbeitergespräche oder das Führen von Mitarbeitern auf dem Programm.“



Berufsbegleitende Fortbildung à la ZINQ

Zur gezielten Qualifizierung seiner Fach- und Führungskräfte und den weiteren Ausbau ihrer Fach-, Sozial- und Methodenkompetenzen unterstützt Voigt & Schweitzer individuell und bedarfsorientiert berufsbegleitende Studien- und Prüfungslehrgänge.

Ende 2012 schloss zum Beispiel Marco Specka (ausführliches Interview siehe auch Geschäftsbericht 2011/2012, Seite 54/55), Werksleiter am Standort Essen, das vom Unternehmen finanziell geförderte Studium zum Bachelor of Arts Business Administration mit „gut“ ab. Der Prüfungslehrgang „Industriemeister Fachrichtung Metall“ war hingegen die berufsbegleitende Fortbildung, für die sich Michael Baumhör, Produktionsleiter bei Voigt & Schweitzer Gelsenkirchen, entschied – und sich der (finanziellen) Unterstützung durch seinen Arbeitgeber sicher sein konnte. Ende Juni 2012 bestand der Vater einer 12-Jährigen Tochter und eines 16-Jährigen Sohnes seine Prüfung. „Ja, ich würde es wieder machen“, sagt Michael Baumhör nach gut einem Jahr mit dem Industriemeister Metall-Zertifikat in der Tasche. Doch wer ist dieser Mann, dessen Tag um 4 Uhr 15 in der Früh beginnt, der es liebt mit seiner Yamaha R 1 an Renntrainings teilzunehmen und für den wie er selbst sagt Voigt & Schweitzer ein großer, ein bedeutender Teil seines Lebens ist?

Michael Baumhör absolvierte nach der Schule eine Ausbildung zum Industriemechaniker Bergtechnik (Bergbau), an die sich vier Jahre bei der Bundeswehr anschlossen. „1996 startete ich dann am Voigt & Schweitzer-Standort Gelsenkirchen und war sowohl in der Verzinkerei im Einsatz als auch als LKW-Fahrer, um die vor Korrosion geschützten Konstruktionen auszuliefern“, erzählt Michael Baumhör. Eine intensive Zeit, in der er alle Bereiche des Betriebes „bis ins Detail“ kennenlernen durfte. Sein Credo im Beruf lautet

dann auch bis heute: „Verlange von keinem anderen, was du selbst nicht kannst.“ Mitte 2012 erfolgte, mit Abschluss der Industriemeisterschule (Metall), die Ernennung zum Produktionsleiter. Diese begann der gebürtige Gelsenkirchener im Jahr 2009.



Michael Baumhör an seinem Arbeitsplatz

Da die Fortbildung im ersten und zweiten Jahr zwei Präsenzabende und im dritten Jahr noch zusätzlich ein Mal in der Woche Prüfungsvorbereitung bedeutete, erhielt Michael Baumhör von seinem Arbeitgeber die Möglichkeit, immer die Frühschicht am Standort zu übernehmen, um die Präsenzveranstaltungen besuchen zu können. Auf die schriftliche Prüfung im Mai 2012, folgte Ende Juni dann das Fachgespräch mit fünf Prüfern, das er mit Bravour meisterte. „Die im nachhinein für mich wichtigsten Themen wurden in den Fächern Personalführung, Personalentwicklung und Recht abgehandelt.“

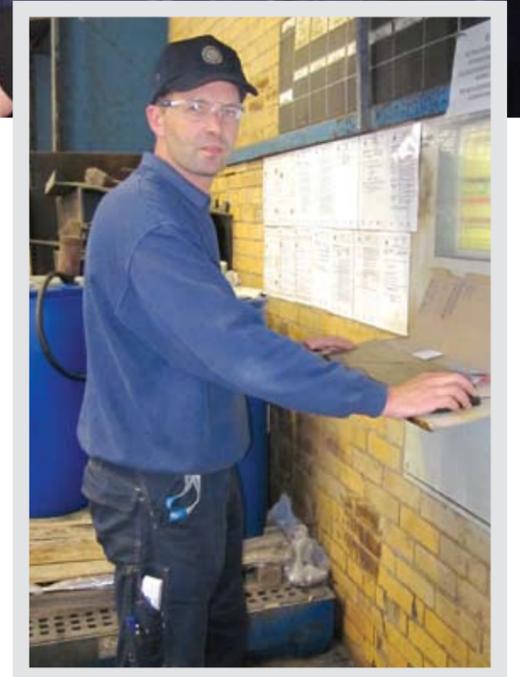
„Meine Aufgaben bei Voigt & Schweitzer machen mir einfach Spaß, denn kein Tag ist wie der andere. Mit der Weiterqualifikation zum Industriemeister Metall habe ich wertvolle Erkenntnisse erhalten, die mich in der täglichen Praxis weiterbringen.“

Michael Baumhör

Von den Lehrinhalten habe ich viel für meinen Verantwortungsbereich mitgenommen, insbesondere wenn es um das Führen und Motivieren von Mitarbeitern geht. Außerdem habe ich sehr umfassende Einblicke in andere Metallberufe erhalten, was mir mit Blick auf die Anforderungen und Bedürfnisse insbesondere unserer Kunden aus dem Metallbau zu gute kommt“, so das Fazit des 44-Jährigen. Seinen gewerblichen Auszubildenden, die eine Karriere bei Voigt & Schweitzer planen, rät er:

„Neugierig bleiben, Fragen stellen und Learning by Doing.“

Jeden Morgen auf seinem zehnjährigen Anfahrtsweg nach Gelsenkirchen freut er sich bereits darauf, den Erfolg seines Teams sprich die mit bestem Korrosionsschutz versehenen Konstruktionen vom Vortag in Augenschein zu nehmen. Ein Weg, den er bei schönem Wetter auch gern mit seinem Motorrad zurücklegt. Nach dem Abschluss der Fortbildung im letzten Jahr hat er wieder mehr Zeit für seine Hobbies wie joggen, Fußball spielen und die Teilnahme an Renntrainings, zum Beispiel in Zolder (Belgien) oder auf dem Nürburgring.



Michael Baumhör im Gelsenkirchener Werk

Einmal ZINQler immer ZINQler oder warum mit 65 noch lange nicht Schluss ist

Wer vor dem 01. Januar 1947 geboren ist, kann laut Gesetzgeber mit 65 Jahren in den Ruhestand gehen und bekommt die volle Rente ausgezahlt.

Doch für viele Unternehmen sind Mitarbeiter im Rentenalter ein wertvoller Schatz mit breitem Wissen sowie Erfahrung und auch immer mehr Ältere wollen vom süßen Nichtstun noch nichts wissen. Nicht immer sind es die materiellen Aspekte, die Menschen im Rentenalter an der aktiven Teilnahme am Berufsleben reizt, manche möchten auch den Austausch mit Kollegen und Geschäftspartnern, die einhergehenden sozialen Kontakte, nicht missen oder es steckt der Wunsch dahinter, sein Know-how oder spezielles Fachwissen zu teilen.



trat ich dann nach der Einarbeitung meines Nachfolgers 2010 in den Ruhestand ein.

Wie kam es dazu, auch nach Ihrer Pensionierung weiter für ZINQ tätig zu sein?

Bereits bevor ich pensioniert wurde gab es von Seiten der Voigt & Schweitzer-Gruppe die Idee, mich mit der Durchführung von bestimmten Projekten zu betrauen. Und mir kam das Angebot sehr gelegen, schließlich fühlte ich mich noch zu jung, um mich aufs Altenteil zu setzen. Bis heute

stehe ich ZINQ bei Bedarf sehr gern mit Rat und Tat zur Seite zum Beispiel bei der Lösung technischer Aufgaben und Projekte oder der Durchführung technischer Audits. Zudem betrachte ich das Feld der Schulungen insbesondere die Weiterentwicklung von Schulungsunterlagen sowohl für Externe als auch für interne Mitarbeiter als echte Herzensangelegenheit. Da ich nur zu gut weiß, dass im operativen Alltag deren Erstellung und Bearbeitung viel zu kurz kommt, bin ich zur Zeit sehr dankbar, als Mitglied eines altersmäßig gemischten Projektteams mit der Optimierung der Dokumente betraut zu sein.

Was schätzen Sie bei Ihrer jetzigen Tätigkeit an altersmäßig „gemischten“ Teams?

Nach meiner Erfahrung entsteht aus einem gewissen Mix nur das Beste, denn nicht nur die Älteren mit ihrer vornehmlich heiteren Gelassenheit haben gute Ideen, sondern eben auch die Jüngeren.

Was raten Sie Rentnern, die sich noch zu fit fühlen, um nicht mehr berufstätig zu sein?

Nun, denen rate ich nicht ins Rentnerloch zu fallen. Soll heißen: Am besten frühzeitig in der Firma nachfragen, in der sie beschäftigt waren – möglicherweise gibt es auch hier die für sie passenden

Jürgen Graf, erfahrener Praktiker in Sachen ZINQ, ist einer der Rentner, die noch aktiv am Berufsleben teilhaben. Der 68-Jährige verabschiedete sich im Jahr 2009 vom Geschäftsführerdasein am Standort Landsberg und weiteren Voigt & Schweitzer-Werken in der umliegenden Region und legte gleichzeitig auch die Geschäftsbereichsleitung der Region Ost in jüngere Hände. Warum der „Silver Worker“ und gelernte Maschinenbautechniker auch nach seiner Pensionierung für ZINQ im Einsatz ist, erzählt er Pamela Tovenrath im Interview.

Herr Graf, seit wann sind Sie für Voigt & Schweitzer tätig und wie beschreiben Sie Ihren Werdegang?

Begonnen habe ich im Juli 1998 als Werkleiter am Voigt & Schweitzer-Standort Leipzig/Gerichshain. Im November des gleichen Jahres wechselte ich dann zur Großverzinkerei Landsberg, ebenfalls als Werkleiter. Vier Jahre später wurde ich dann zum Geschäftsführer von Landsberg bestellt und nach einem weiteren Jahr wurde mir zusätzlich die Geschäftsbereichsleitung der Region Ost übertragen. 2007 erfolgte die Ernennung zum Geschäftsführer für weitere Werke der Region Ost. Ende August

Tätigkeiten. Und wenn das nicht möglich ist, dann auf alle Fälle andere Aktivitäten wahrnehmen beispielsweise in einem Verein. Wichtig ist der soziale Kontakt zu anderen Menschen, denn nur so wird man mit Neuerungen wie iPad und iPhone konfrontiert und strengt sich geistig an, um weiterhin fit zu sein. Denn: Stillstand ist meiner Ansicht nach Rückschritt.

Von damals bis heute, was hat sich in der Unternehmensgruppe Voigt & Schweitzer geändert?



Ich spüre heute noch mehr als früher den Gruppengedanken, das „Wir“-Gefühl d. h. die einzelnen Werke sind heute noch besser miteinander vernetzt. Dann gibt es gewisse Standards, die sich mittlerweile durchgesetzt haben egal welches Werk der Gruppe ich gerade betreue. Das betrifft technische Standards genauso wie das einheitliche Erscheinungsbild des Point of Sale – eine durchaus positive Entwicklung also.

Ist schon absehbar, wann Sie Ihre Beratertätigkeit aufgeben werden?

Solange meine Gesundheit mitspielt werde ich wohl bis zum 70sten weitermachen, denn derzeit ist meine Frau auch noch als Dolmetscherin berufstätig. Meine Aufgaben halten mich jung und ich genieße die beruflichen Kontakte, das sich Hineindenken und begleiten von Projekten derzeit sehr.

Haben Sie schon Pläne für Ihr Rentnerdasein ab 70?

Oh ja, ich freue mich schon darauf, mir mehr Zeit für meine Modell-Eisenbahn nehmen zu können und sie endlich aufzubauen. Ich habe schon viele Aufbaumöglichkeiten mit meinem Computerprogramm durchgespielt, allerdings scheitert es für eine finale Anordnung bei den Quadratmetern, die ich zur Verfügung habe, immer an zwei bestimmten Gleisen. Mit mittlerweile 120 gesammelten Lokomotiven werde ich wohl die Qual der Wahl haben, welche ich dann wirklich zum Einsatz bringen möchte.

Herzlichen Dank, Herr Graf, für dieses Gespräch und weiterhin ganz viel Erfolg und Elan für Ihre nächsten Projekte.



Ich bin ZINQ



Jürgen Graf

„Solange meine Gesundheit mitspielt werde ich bis zum 70sten weitermachen.“

Vereinbarkeit von Familie und Beruf

Voigt & Schweitzer bietet seinen Mitarbeitern familienfreundliche, auf den persönlichen und betrieblichen Bedarf abgestimmte Arbeitszeitmodelle, um die Vereinbarkeit von Berufs- und Privatleben noch besser zu gewährleisten. Dass die individuellen Lösungen sowohl für Arbeitgeber als auch Arbeitnehmer seit Jahren bestens funktionieren, zeigt sich beispielsweise in der Inkassoabteilung am Voigt & Schweitzer-Standort Gelsenkirchen. Die vier Mitarbeiterinnen der Abteilung erzählen:

Sabine Brochhagen

„Vor 26 Jahren bin ich als Auszubildende zur Industriekauffrau am Standort Gelsenkirchen eingestiegen.“



„Nach meiner Übernahme habe ich Vollzeit in der Finanzbuchhaltung gearbeitet bis im Mai 1999 meine Tochter zur Welt kam. Mit dem Aufbau der Abteilung Inkasso bin ich Ende 2001 zurückgekehrt und arbeite heute jeden Mittwoch und Donnerstag sowie jeden zweiten Freitag den ganzen Tag. Das war und ist genau meine Wunschoption, um im schriftlichen Mahnwesen aktiv zu sein und trotzdem noch genügend Zeit für meine Familie zu haben.“



Wir sind ZINQ

Monika Gellenthin

„Ich bin mittlerweile 41 Jahre bei Voigt & Schweitzer und war zunächst Vollzeit in der Buchhaltung tätig.“



„Nachdem ich Mutter geworden bin, reduzierte ich im Anschluss an meinen dreijährigen Erziehungsurlaub in Absprache mit meinem Arbeitgeber die wöchentliche Arbeitszeit auf 18 Stunden und bin mit dieser Lösung bis heute sehr zufrieden. Als sich Jessica Wüning 2007 in den Mutterschaftsurlaub verabschiedete und für die Inkassoabteilung eine Unterstützung gesucht wurde, wechselte ich kurzerhand von der Buchhaltung hierher. Ich bin vier Tage die Woche für ZINQ im Einsatz und möchte die Arbeit, den Kontakt mit Kunden und Kollegen nicht missen.“



Jessica Wüning

„Ich bin 2002 als das Inkassobüro bei Voigt & Schweitzer gerade frisch gegründet war zunächst als Vollzeitkraft in Gelsenkirchen gestartet.“



Andrea Voß

„Am 01. August 2013 waren es genau 25 Jahre, die ich für Voigt & Schweitzer tätig bin.“

„Ich habe bereits meine Ausbildung zur Industriekauffrau bei ZINQ absolviert und anschließend in der Finanzbuchhaltung gearbeitet. Nach der Geburt unserer Tochter vor neun Jahren habe ich drei Jahre Elternzeit genommen. Mein Wunsch war, wieder ins Berufsleben zurückzukehren, aber in Teilzeit. In Absprache mit Voigt & Schweitzer konnte ich dann in der Inkassoabteilung wieder einsteigen und seitdem arbeite ich immer montags und dienstags den ganzen Tag und jeden zweiten Freitag. Das ist für mich eine ideale Möglichkeit, Familie und Beruf miteinander zu kombinieren, also für meine Familie da zu sein und trotzdem fit zu bleiben für die beruflichen Herausforderungen.“

„In 2007 kam mein erster Sohn Marlon zur Welt und ein Jahr später stieg ich in Absprache mit meinem Arbeitgeber wieder mit einer wöchentlichen Arbeitszeit von 21 Stunden ein. Nach der Geburt von Mika, meinem zweiten Sohn, habe ich dann weiter in dieser Teilzeit-Konstellation immer montags, mittwochs und donnerstags gearbeitet. Im August letzten Jahres ist mir Voigt & Schweitzer nochmals sehr entgegengekommen und meine Dienstzeiten wurden auf meinen Wunsch dann auf die Vormittagsstunden verlegt, so dass ich jetzt jeden Tag 4 ¼ Stunden im Büro bin. Mein Sohn Marlon kommt dieses Jahr zur Schule und mit dieser Regelung war es möglich, ihn statt bei einer Ganztagschule, bei der verlässlichen Grundschule anzumelden, die eine Betreuung bis 13 Uhr 15 garantiert.“



Die Robert-Voigt-Stiftung

Die Gestaltung der Zukunft der nächsten Generationen sieht das Unternehmen Voigt & Schweitzer als einen wichtigen Aspekt seiner sozialen Verantwortung.

Deshalb gibt es seit 2000 eine Bündelung externer sozialer Aktivitäten im Rahmen einer unternehmerinitiierten Stiftung, der Robert-Voigt-Stiftung, zur Ausbildung und Förderung der Bildung und Erziehung von Kindern und Jugendlichen, die aufgrund ihrer Herkunft und/oder ihrer Lebensumstände nicht die Möglichkeit einer berufsvorbereitenden Ausbildung oder entsprechend begrenzte Chancen zur Integration in die Gesellschaft haben. Sorgfältig ausgewählte Projekte werden durch die Stiftung nicht nur finanziell unterstützt, sondern vor allem auch langfristig begleitet, so beispielsweise seit 2006 Jugendtheaterproduktionen und Sprachcamps des Consol Theaters in Gelsenkirchen.

„Die Stiftung setzt sich insbesondere für die Förderung von Kindern und Jugendlichen vor allem mit Migrationshintergrund und aus bildungsfernen Familien im Bereich Ausbildung und Integration ein. Durch die Unterstützung auch von Mitarbeitern, Geschäftspartnern, Kunden und Lieferanten haben sich in den vorangegangenen Jahren bereits eine Vielzahl an wegweisenden Projekten verwirklichen lassen“, so Lars Baumgürtel, geschäftsführender Gesellschafter von Voigt & Schweitzer.

Auf der Webseite www.robert-voigt-stiftung.de lässt sich übrigens genau nachlesen, welche Aktivitäten durch die Stiftung unterstützt wurden. **Reinschauen lohnt sich also!**



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.