

## NEWS

- Maßarbeit Schraubenveredelung 1
- ISO-TS-16949:2002-Zertifizierung abgeschlossen 2
- Erweiterung im Werk MKS 2
- ZESCHKY investiert in Chrom-VI-freie Systeme 3
- IMPRESSUM 3
- INFO
- Hannovermesse voller Erfolg 3
- Automobilbranche: Chrom-VI-frei bis 2007 4
- INTERN
- Ausbildung/Prüfungen abgeschlossen 4

## EDITORIAL

Sehr geehrte  
Geschäftsfreunde,  
liebe Freunde des Hauses,

die erste Ausgabe von ZESCHKY ZOOM im Frühjahr hat eine Welle von Wünschen und Vorschlägen für den zukünftigen Inhalt ausgelöst. Wir freuen uns natürlich über Ihre zahlreichen Reaktionen und nehmen Ihre Ideen und Anregungen gern auf. Zwei Schwerpunkte haben sich dabei herauskristallisiert: Sie möchten zum einen über neue Lösungen im Hinblick auf Ihre steigenden Anforderungen informiert werden – über spezielle Techniken und unsere Möglichkeiten. Ein zweiter für Sie interessanter Aspekt sind Nachrichten aus unserem internen Bereich – Informationen über ZESCHKY-Mitarbeiter, Standorte und vieles mehr. Beides werden wir gern aufgreifen.

ZESCHKY ist bekannt als Serienveredler und hat in den vergangenen Jahren einige Anlagen auf spezifische Kundenanforderungen hin eingerichtet. Wenn Größenordnung und einige weitere Parameter es möglich machen, wird investiert. Aktuell ist dies im Werk Wetter geschehen. Dort werden seit mehreren Wochen täglich rund 20 Tonnen Spezialschrauben beschichtet. Durch die optimierten Prozessabläufe erreicht man ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis (siehe Beitrag rechts).



In der Welt der Oberflächen zeigen sich zur Zeit eindeutige Trends: Die Zertifizierung nach TS 16949 gewinnt zunehmend an Bedeutung. Und die Kapazitätsbedarfe auf dem Sektor MKS und Chrom-VI-freie Oberflächen steigen. Wir informieren Sie umfassend zu diesen Themen und über unsere Aktivitäten in diesen Bereichen. Sie finden Aktuelles zur Ausweitung der Prozesssicherheit, unser Vorhaben im Werk MKS, ZESCHKY Beschichtungstechnik (S. 2) und den Stand der Entwicklung bei den Chrom-VI-freien Oberflächen im Werk Arnsberg (S. 3). Bei ZESCHKY tut sich eine Menge ...

Eine 3-jährige Ausbildung in unserem Hause erfolgreich abzuschließen ist ebenfalls eine Notiz wert. Im Doppelpack hat's besonders viel Spaß gemacht. Wir werden natürlich auch weiterhin Ausbildungsplätze zur Verfügung stellen. Einige Mitarbeiter qualifizieren sich auch in ihrer Freizeit weiter und zeigen dadurch besonderes Engagement (Näheres dazu: S. 4).

Haben wir Ihre Neugier geweckt? Dann bleiben Sie dran!  
Herzliche Grüße,  
Dr. Bernd Vestweber

## NEWS

# Maßarbeit in der Schraubenveredelung

ZESCHKY startet neue Anlage – Orientierung am Kundenbedürfnis



Christian Kramme (Qualitätswesen) und Thomas Heinemann (Werkleiter Wetter) freuen sich über den Start der neuen Superanlage. Rund 20 Tonnen Schrauben können damit am Tag beschichtet werden. Das garantiert hohe Kapazitäten und kurze Durchlaufzeiten.

Jedes Detail zählt. Gerade bei der Schraubenveredelung ist Maßarbeit angesagt. Zukünftig kann ZESCHKY individuelle Kundenbedürfnisse in diesem Bereich noch stärker berücksichtigen. Im Werk Wetter ging eine neuartige Maschine ans Netz, die bei der Konzeption festgeschriebene Kriterien planungsgemäß umsetzt. Neben dem Korrosionsschutz berücksichtigt die neue Anlage auch die Optik, die Reibbeiwerte und eine hohe Flexibilität.

Rund 20 Tonnen der „Zink 6“-Schrauben können zukünftig pro Tag beschichtet werden. Ein hoher Maximalwert, mit dem Kunden sichere Kapazitäten und kur-

ze Durchlaufzeiten vertraglich garantiert werden können. Dazu kommt die hohe Prozessfähigkeit der zugeschnittenen Parameter.

Diese neue Anlage ist das Ergebnis monatelanger Planung. Ziel war es, eine möglichst flexible Fertigung zu entwickeln, die sich in hohem Maße an unterschiedlichen Kundenbedürfnissen orientiert und gleichzeitig eine hohe Durchlaufleistung schafft. Ein hoher Anspruch, der jetzt umgesetzt und entsprechend gefeiert wurde – die erste erfolgreiche Trommelproduktion wurde von Werkleiter Thomas Heinemann und seinen Mitarbeitern stolz präsentiert.



Dipl.-Ingenieur

Arne Krezmin,

verantwortlich für den

Bereich Qualitäts-

management bei der

ZESCHKY-Gruppe



## NEWS

# ISO TS 16949:2002 – die Zertifizierung der Automobilindustrie

Sie legt den Grundstein für eine erfolgreiche Serienveredelung. Die ISO TS 16949:2002 vereinigt alle bisher weltweit existierenden Qualitätsnormen der Automobilindustrie. Basis ist die ISO 9001:2000 – dazu kommen Zusatzforderungen für den Automobilsektor, die in das Führungs- und Organisationssystem integriert werden sollen. Wichtige Faktoren sind strategische Businessplanung, Weiterentwicklung des Verbesserungsprozesses, stabile Prozessfähigkeit, Verringerung der Streuung und der Verschwendung in der Lieferkette sowie Optimierung der Wertschöpfungskette. Des Weiteren wird, zusätzlich zu den bisherigen Normen, die Einführung eines Verfahrens zur Einhaltung gesetzlicher Vorschriften und zur Mitarbeitermotivation und kontinuierlichen Verbesserung gefordert.

**ZZ sprach mit Arne Krezmin, Werkleiter Gladbeck und zuständig für den Bereich Qualitätsmanagement der ZESCHKY-Gruppe, über den vor wenigen Monaten abgeschlossenen Zertifizierungsprozess.**

**Warum war diese Zertifizierung für die ZESCHKY-Gruppe so wichtig?**

Die Norm wird von allen Automobilherstellern weltweit anerkannt und ist heute vielfach Voraussetzung für die Zulassung als Lieferant. Wir haben deshalb die Weichen rechtzeitig in Richtung TS 16949 gestellt und die Zertifizierung in der Unternehmensgruppe in zwei Schritten vollzogen. Dadurch unterstreichen wir unseren hohen Qualitätsanspruch und sind für die kommenden Projekte und Aufgaben bestens gerüstet.

**Wie sind Sie das Thema Zertifizierung angegangen?**

Zunächst wurde ein komplett neues Qualitätsmanagementsystem aufgebaut und alle Standorte nach DIN EN ISO 9001:2000 zertifiziert. Im Rahmen dieser Zertifizierung haben wir sämtliche Strukturen von Grund auf überarbeitet. Alle Abläufe wurden erfasst, bewertet und definiert, Mitarbeiter aus allen Bereichen brachten ihr Wissen und ihre Erfahrung in die Entwicklung der neuen Qualitätsmanagement-Strukturen ein.

**Ein personalintensiver Aufwand. Zu welchen Ergebnissen sind Sie dabei gekommen?**

Resultat war ein auf die ZESCHKY-Gruppe perfekt zugeschnittenes

Qualitätsmanagementsystem, das bereits weitgehend den zusätzlichen Anforderungen der TS 16949:2002 entsprach. Zur endgültigen Zertifizierung nach dieser Norm wurden nur noch kleine Änderungen vorgenommen.

**Wie ist der aktuelle Stand der Dinge?**

Es ist vollbracht ... Ende letzten Jahres wurden mit Arnsberg und Kempten die letzten Standorte nach TS 16949:2002 erfolgreich auditiert. Das heißt, alle Niederlassungen sind heute nach diesem höchsten Automobilstandard zertifiziert. Damit stellen wir sicher, dass wir der leistungsfähige, flexible und kompetente Partner sind, den unsere Kunden erwarten.

## NEWS

# Bald 30 Prozent mehr Kapazitäten

Werk MKS erweitert Anlagen – Nachfrage steigt

Das Unternehmen Dörken MKS-Systeme aus Herdecke bietet seit langem Chrom-VI-freie Alternativen an. Bei der „2. Internationalen Fachtagung für Mikroschicht-Korrosionsschutz-Systeme“ im kommenden Oktober in Dortmund blickt Dörken auf stolze 25 Jahre Chrom-VI-freie MKS-Produktsysteme zurück. Durch die EU-Altauto-Richtlinie gewannen diese Produkte sichtlich an Bedeutung. Im Interview mit dem Fachmedium „Maschinen Markt“ verwies Dörken-Geschäftsführer Dr. Gerhard Reusmann schon im Frühjahr 2004 auf Zuwachsraten bei den Delta-Produkten und prognostizierte einen starken Produktwech-

sel und eine massive Abkehr von Dacromet.

Zu den frühen Nutzern dieser innovativen Beschichtungen gehört die ZESCHKY-Gruppe. Im Werk MKS steht das erforderliche Equipment, dort sind die Delta-Beschichtungen seit langem erfolgreich im Einsatz. Jetzt wird diese Anlage bereits erweitert.

„Die Nachfrage nach Chrom-VI-freien Oberflächen steigt kontinuierlich“, betont Werkleiter Michael Kruse. „Insbesondere nach den aus dem Hause Dörken kommenden Delta-Mikroschicht-Korrosionsschutzprodukten Delta Tone,



Delta-Beschichtungen sind im Werk MKS in Wetter seit langem erfolgreich im Einsatz. Jetzt wird diese Anlage erweitert.

Delta Seal, Delta Protekt KL 100 und Delta Protekt VH 300/301. Deshalb treiben wir die Kapazitätserweiterungen zur Zeit mit Hochdruck voran.“ Um rund 30 Prozent sollen die aktuellen Leistungsmöglichkeiten gesteigert werden.

Im Mittelpunkt der Planungen stehen dabei die technischen Anforderungen des Marktes. Berücksichtigt werden vor allem die Beschichtungsmöglichkeiten von Problemteilen, wie beispielsweise

metrische Gewindeteile mit Kraftinnenangriff oder Schöpffeile. Um hier allen Anforderungen des Marktes gerecht werden zu können, sollen in die bestehenden Tauchsleuderanlagen neuartige Beschichtungstechniken integriert werden. „Damit“, so Michael Kruse, „geben wir unseren Kunden wiederum ein Signal zur Verbesserung der technischen und qualitativen Möglichkeiten. Und beweisen die von uns gewohnte Flexibilität und Liefertreue.“

## Die Weichen für eine Chrom-VI-freie Zukunft sind gestellt

ZESCHKY investiert in Systeme, die Mensch und Umwelt nicht belasten

Der Countdown läuft – „Chrom-VI-frei“ heißt das Stichwort. Die Umstellung auf Chrom-VI-freie Oberflächen läuft auf Hochtouren. Nach der EU-Altautorichtlinie ist die Verwendung von sechswertigem Chrom in Korrosionsschutzschichten von metallischen Bauteilen ab dem 1. Juli 2007 nicht mehr erlaubt. Bis zu diesem Termin gilt noch eine Ausnahmeregelung mit einem zulässigen Chrom-VI-Anteil von zwei Gramm. Die Hauptargumente gegen Chrom-VI sind die Gefährdung von Sicherheit, Umwelt und Gesundheit.

ZESCHKY, traditionell umweltbewusst, hat sich frühzeitig umorientiert und auf eine Chrom-VI-freie Zukunft eingestellt. Vor allem im Werk Arnberg verfolgt der strategische Ausbau diese Zielsetzung – hier wird in hohem Maße in Chrom-VI-freie Systeme investiert. „Die Anpassung vom herkömmlichen Zink hin zu den Legierungen wird vorangetrieben“, so Werkleiter Eberhard Zeschky, „weitere Umstellungen in Richtung Chrom-VI-freier System stehen bevor. Damit werden wir auf die 2006 zu erwartende steigende Nachfrage



Chrom-VI-frei ist ihr Thema: Claudia Beringhoff (sitzend), Harald Bösel, Marc Weber, Dirk Gellenbeck und Eberhard Zeschky (stehend v. l. n. r.). ZESCHKY hat sich frühzeitig auf eine Chrom-VI-freie Zukunft eingestellt; insbesondere im Werk Arnberg wird dazu in hohem Maße investiert.

nach Chrom-VI-freien Oberflächen schnell und flexibel reagieren können.“

Die Entwicklung in Arnberg schreitet zur Zeit gleich mehrspurig voran und folgt dabei den neuesten technologischen Trends. Auf dem Vormarsch ist in der Galvanotechnik die Nanotechnik – entsprechend befasst sich ein Bereich gezielt mit der Nutzung der Nanotechnologie in Dickschichtpassivierungen. Ziel ist es, den so ge-

nannten Selbstheilungseffekt zu reproduzieren. Ein Thema, das auch bei der 3. Fachtagung „Chrom-VI-freie Alternativen in der Industrie“ im kommenden Monat in Ludwigsburg auf dem Programm stehen wird. Parallel dazu werden in Arnberg schwarze Chrom-VI-freie Systeme optimiert und gelbe Systeme entwickelt.

## INFO



## Hannovermesse war ein voller Erfolg

Neue Oberflächen der ZESCHKY-Gruppe gefragt



Von wegen nichts los: Unser Bild zeigt lediglich die „Ruhe vor dem Sturm“.



Foto: Detachée Messe AG

Mehr als 6.000 Unternehmen zeigten vom 11. bis 15. April 2005 ihre neuesten Trends und Entwicklungen.

Hannover rief ... und alle kamen. Am neuen Standort in Halle 6 präsentierte sich im Rahmen der Fachmesse SurfaceTechnology die facettenreiche Welt der Oberflächentechnik. Mittendrin der viel beachtete Auftritt der ZESCHKY-Gruppe. „Trotz der um einen Tag verkürzten Messedauer haben wir im Vergleich zum Vorjahr dieselbe Besucherzahl erreicht und die Zahl der Fachbesucher sogar übertroffen“, freute sich die Wetteraner Delegation über den Messeerfolg. Aufgrund des neuen Standortes und der nur einjährigen Distanz zur Vormesse war man zunächst mit etwas Skepsis nach Hannover gereist.

Völlig unbegründet, wie sich schnell zeigte. Im Mittelpunkt des Interesses standen, wie erwartet, Chrom-VI-freie Oberflächen und ihre Auswirkungen auf den Auto-

mobilssektor. ZESCHKY präsentierte unter anderem die High-end-Oberflächen Zink-Nickel und Zink-Eisen. Diesen Chrom-VI-freien Systemen, die der Oberflächenspezialist seit 2004 erfolgreich einsetzt, gehört die Zukunft. Und das nicht nur im Automobilbereich: „Auch die Nachfrage aus anderen Branchen war erstaunlich groß“, so Vertriebsleiter Paul-Ulrich Siekmeier. „Das Messteam registrierte zahlreiche neue Kontakte, mit denen Musterbearbeitungen in den unterschiedlichsten Oberflächen vereinbart wurden“. Mit Erfolg – inzwischen hat sich daraus bereits eine Reihe von neuen Aufträgen ergeben.

Nach dem diesmaligen einjährigen Rhythmus dauert es jetzt wieder etwas länger. Die nächste Hannovermesse mit dem Schwer-

punkt Oberflächentechnik wird erst im Frühjahr 2007 stattfinden.

## IMPRESSUM

### Herausgeber:

Zeschky Galvanik GmbH & Co. KG  
Altenhofer Weg 35 · 58300 Wetter  
Tel.: 02335 / 965-0 · Fax: -160  
info@zeschky.de · www.zeschky.de

### Verantwortlich für den Inhalt:

Martin Bremicker

### Redaktion:

Eva Machill-Linnenberg pr, Hagen

### Konzeption und Realisierung:

Bassedruck GmbH  
Leimstraße 54 · 58135 Hagen  
Tel.: 02331 / 4808-0 · Fax: -88  
info@bassedruck.de · www.bassedruck.de



## „Bis Juli 2007 haben wir die Umstellung auf Chrom-VI-freie Materialien geschafft“

Kongressteilnehmer optimistisch – aber Zeit drängt

Haben Sie schon umgestellt? Das war die zentrale Frage des Fachkongresses, zu dem kürzlich der Schraubenverband nach Hagen geladen hatte. Zum Thema „Chrom-VI-freie Beschichtungen in der Praxis“ trafen sich in der Volmestadt rund 100 Teilnehmer: Vertreter aus der Automobilindustrie, aber auch aus anderen Branchen, Schraubenproduzenten, Chemikalienhersteller und Beschichter.

„Die Zeit läuft und drängt bereits“. Mit diesen Worten machte Frank Naumann, Geschäftsführer

des Schraubenverbandes, deutlich, dass das Thema Chrom VI überall Priorität haben sollte. Wenngleich das universell wirkende Schwermetall nicht einfach zu ersetzen ist – in der Diskussion wurde deutlich, dass durchaus schon Alternativen zu belasteten Chromatierungen sowie Dacromet als Chrom-VI-Beschichtung verfügbar sind. Allerdings teilweise noch „mit Nebenwirkungen“, was ihren flächendeckenden Einsatz einschränkt. Neben einem höheren Preis können sich auch die Funktionseigenschaften verändern. Um eine Qualitätseinbuße

auszuschließen, muss deshalb die gesamte Prozesskette grundsätzlich sorgfältig analysiert werden.

Die Zeit läuft – und bis zur Deadline im Juli 2007 muss noch einiges passieren. Wie die allgemeine Statusanalyse des Kongresses belegte, ist der Löwenanteil in Sachen Umstellung bisher nicht geschafft. Noch immer liegt der Anteil der Chrom-VI-haltigen Beschichtungen stellenweise über 50 Prozent. Trotzdem demonstrierten die Kongressteilnehmer geschlossenen Optimismus: Bis zum Showdown in gut zwanzig Monaten wol-

### Neue Serviceadresse für Kundenanfragen

Zukünftig werden Kundenanfragen im Hause ZESCHKY noch schneller und gezielter bearbeitet. Das Vertriebsteam hat dazu spezielle Service-Adressen eingerichtet.

Anfragen jetzt bitte direkt per E-Mail an [anfrage@zeschky.de](mailto:anfrage@zeschky.de) oder per Fax an 02335 / 965-160 schicken.

len alle die Umstellung erfolgreich gemeistert haben.

Die einzelnen Vorträge sind abrufbar auf der Internetseite „schraubenverband.de“ unter der Rubrik „DSV-Informationen zum Downloaden“.

### INTERN

## Ausbildung und Prüfung erfolgreich beendet – wir gratulieren!



Katharina Berghoff (links) und Jessica Lewoldsen haben ihre Ausbildung im Unternehmen ZESCHKY erfolgreich abgeschlossen. Geschäftsführung und Kollegen gratulierten den beiden frisch gebackenen Industriekauffrauen mit Blumen zur bestandenen Prüfung.

Heinrich Okon (Bild rechts) hat nach dreijähriger Ausbildung seine Techniker-Prüfung bestanden. Bereits seit zwei Jahren leitet er den Bereich Instandhaltung und hat drei Großprojekte federführend begleitet (Umbau Zn2, Zn4 und Zn6). Anspruchsvolle Aufgaben, die seinen ganzen Einsatz forderten. Trotzdem meisterte er „nebenbei“ die Ausbildung zum Techniker und schloss sie im Juni erfolgreich ab. Das Haus ZESCHKY gratuliert ihm zu dieser Leistung und wünscht weiterhin viel Erfolg für die Zukunft.

### SEMINAR

#### Seminar Chrom-VI-freie Oberflächen

„Chrom-VI-freie Oberflächenschichten und Maßnahmen zum Korrosionsschutz für Kleinteile“ ist der Titel eines aktuellen Seminars des Instituts für Umformtechnik (IFU) in Lüdenscheid. Aufgrund des großen Interesses wird diese Sonderveranstaltung jetzt wiederholt.

**Termin: 29. September 2005**

Einer der Referenten ist Dipl.-Wirtsch.-Ing. Dr. (CH) Martin Bremicker; das Thema des ZESCHKY-Geschäftsführers lautet:

**Chrom(VI)-freie Beschichtungssysteme: Oberflächensysteme, Einsatzgebiete, Vor- und Nachteile, beschichtungsgerechtes Konstruieren.**

Angesprochen sind Entwickler, Konstrukteure, QM-Verantwortliche, Einkäufer und die Entscheider in der Automobilindustrie. In der Praxis der europäischen Automobilindustrie kommt es bei der Einführung Chrom-VI-freier Oberflächen verstärkt zu frühzeitig auftretenden Korrosionsschutzabweichungen sowie zu Problemen bei automatisch arbeitenden Montagestationen. Ziel des Seminars ist es, hier praxismgerechte Lösungen aufzuzeigen.

Das IFU ist ein Institut an der Fachhochschule Südwestfalen. Es hat seinen Sitz im Entwicklungs- und GründerCentrum Lüdenscheid.

Telefon 02351 / 1064-200.