

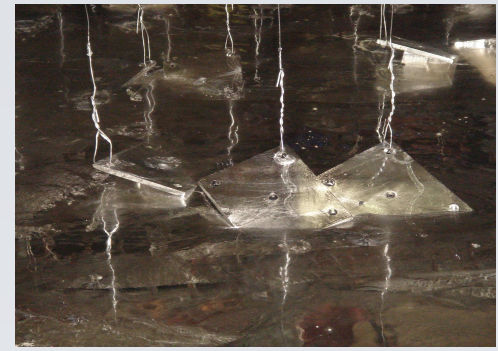
Zum Schutz ein heisses Bad



Arbeiten am Zinkbad – da braucht es viel Erfahrung, Geschick und Know-how.

Paul Braunschweiler, Geschäftsführer der Verzinkerei Stooss AG in Regensdorf, gehört zu denjenigen, die sich von Wirtschaftsschwankungen nicht beeindrucken lassen.

Auch wenn in der Branche ein sehr harter Konkurrenzkampf herrscht und der Markt phasenweise eingebrochen ist, Paul Braunschweiler beweist, dass sich mit seriöser Arbeit Geld verdienen lässt. Mit einer konsequenten Rationalisierung der Abläufe und namhaften Investitionen in die Erneuerung und den Ausbau des Betriebs macht er das Unternehmen fit für die Zukunft. Dass auch die Mitarbeiter von diesen Massnahmen profitieren, sieht bald, wer einen Blick in die Produktionshallen wirft.



Schutz, der hält

Das Verzinken beginnt mit einem Entfettungsbad. Das zweite Bad enthält eine Salzsäurelösung. Damit wird aller Rost entfernt und das Material wird blank. Dieser Prozess lässt sich beschleunigen, indem man das Bad aufheizt. Blitzblank kommt der Stahl als nächstes ins vorgewärmte, so genannte Fluxbad; dieses enthält eine Lösung aus Ammoniumchlorid. Eine solche Grundierung ist nötig, damit der Zink überhaupt am Metall haften kann. Jetzt wird das Material in der Wärmestation getrocknet, bevor die Stücke ins Zinkbad kommen, in eine Wanne von sieben Metern Länge, eineinhalb Metern Breite und zwei Meter siebzig Tiefe.

Der flüssige Zink, es sind etwa 200 Tonnen, hat rund um die Uhr eine konstante Temperatur von 445 Grad Celsius. Das Verzinken im Bad dauert durchschnittlich 15 Minuten, je nach Dicke des Materials. Nach dem Auskühlen werden in der Verputzerei allfällige Tropfnasen oder Schlackenreste entfernt. Das Verzinken ist ein äusserst widerstandsfähiger Korrosionsschutz. 90% aller Aufträge betreffen denn auch Aussenanwendungen im Hochbau, in der Befestigungstechnik, im Strassen- und im Tiefbau. Träger und Balkongeländer, Veloständer, ja selbst Eisenbahnschienen und Carrossierteile werden verzinkt. Nebst dem Rostschutz bringt das Verzinken auch einen natürlichen visuellen Effekt.

Wenn die Bank Ihre Kunden versteht

Paul Braunschweiler gibt zu, dass er sich bei wichtigen Entscheiden auch von Emotionen leiten lässt. Auf die Frage, weshalb es gerade die Raiffeisenbank war, mit der er seinen Um- und Ausbau kurzfristig finanzieren wollte, bekommt man Erstaunliches zu hören. Zum einen ist die Besitzerfamilie Stooss sehr sozial eingestellt und engagiert sich für die Erhaltung von Arbeitsplätzen in der Schweiz. Schon das ruft nicht gerade nach einer Grossbank. Aufgrund der Werbung und des gesamten Auftretes der Raiffeisenbank war Paul Braunschweiler überzeugt: Das ist eine Bank für Familien und KMU. Und es ist eine Bank, die ein Herz hat für Menschen, die etwas bewegen und verändern wollen. Er nahm Kontakt auf mit den Verantwortlichen der Raiffeisenbank Züri-Unterland und wirklich – er fühlte sich sofort verstanden. Paul Braunschweiler hat seine Visionen realisiert. Nicht zuletzt dank der Raiffeisenbank.

Susanna Heckendorn

RAIFFEISEN



Verzinkerei Stooss AG, die schönste Verzinkerei der Schweiz!

Keine vernebelten Arbeitsplätze und keine blinden Scheiben, die kaum Tageslicht durchlassen. In der hellen, sauberen Produktion, lässt es sich gut arbeiten. Das Einhalten von engen Terminen, höchste Qualität und absolute Zuverlässigkeit, verbunden mit einer grossen Flexibilität, das sind die Ansprüche der Kunden. Um diese zu erfüllen, hat Paul Braunschweiler schlanke Strukturen geschaffen und durch seine offene und intensive Kommunikation die Mitarbeitenden für die Kundenbedürfnisse sensibilisiert und ihre Eigenverantwortung gestärkt. Die hellen und gepflegten Arbeitsplätze haben einen nicht zu unterschätzenden Einfluss auf die Motivation der Mitarbeiter.

Nicht alles darf ins Bad

Die Auftragsannahme in der Verzinkerei Stooss AG ist eine der wichtigsten Aufgaben im Betrieb und bedingt hervorragende Fachkenntnisse. Längst nicht jedes Metall eignet sich zum verzinken. Farbrückstände zum Beispiel verzögern den Arbeitsprozess und verursachen hohe Kosten. Deshalb müssen alle angelieferten Werkstücke sorgfältig geprüft und nach den unterschiedlichen Abkochzeiten sortiert werden.



Helle saubere Arbeitsplätze machen Freude.