

Unsere Geschichte

geht weiter



NedZink 

1892

Gründung der Kempensche Zink Maatschappij

Die KZM wurde 1892 von Lucien und Emile Dor gegründet, später auch bekannt als „Budelse Zinkfabrik“. Die Zinkfabrik Budel wurde unter dem Namen „Société Anonyme des Zincs de la Campine“ oder auf niederländisch: „Kempensche Zinkmaatschappij“ (KZM) gegründet.

Zinkherstellung

Zink wird aus Erzen gewonnen. Die Bilder zeigen, wie früher die Hochöfen mit Erz befüllt wurden. Nach 16 Stunden Schmelzen wurde das flüssige Zink aus den Öfen abgelassen und der verbleibende Abfall (Zinkasche) ausgetragen. Das flüssige Zink wurde dann zu kleinen Zinkblöcken, auch Barren genannt, verarbeitet.



Gestapelte Barren



Schmelzofen



Die Zinkgewinnung wird zu unserem Kerngeschäft

1892 - 1926



Zinkwalzen in den Anfängen

Die Bleche wurden mit einer Zange auf die andere Seite der Walzmaschine übertragen.

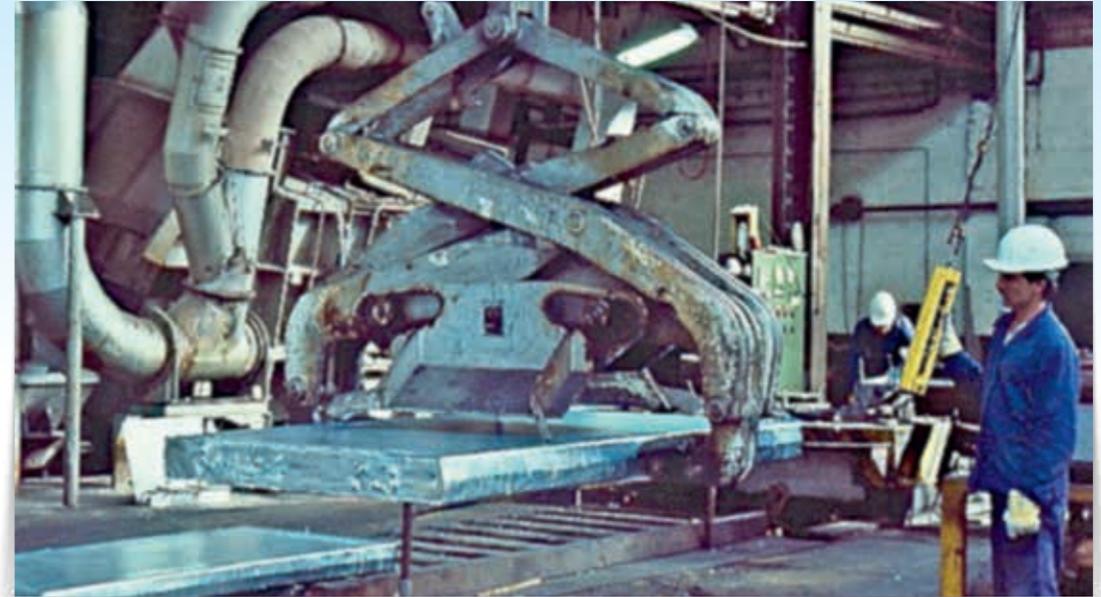
1926



Start der vorgefertigten Produkte

Die Fertigteilproduktion bestand aus:
Kastentrinnen, halbrunden Rinnen (M37/B37 und M44/B44)
und Fallrohren (Ø 70 mm, Ø 80 mm, Ø 100 mm)

1956



Installation des Gießofens

Mit dem Gießofen wurden Blöcke von 1500 Kilo in kleineren und größeren Größen hergestellt. Bevor die Blöcke in der Warmwalzanlage verarbeitet wurden, wurden sie mit 40 Blöcken in einer Charge in den Tunnelofen eingebracht, wo sie in einem gasbeheizten Ofen auf etwa 350 °C erhitzt wurden. Dies dauerte 16 Stunden. Wenn die Blöcke auf Temperatur waren, wurden sie auf der Warmwalzanlage gewalzt.

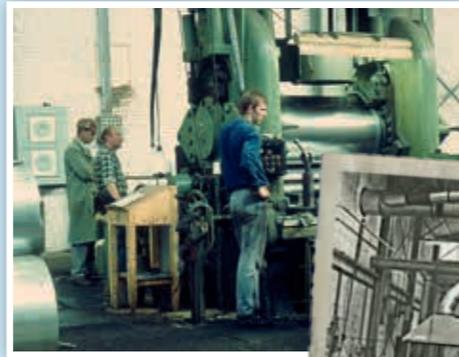
1964

1965

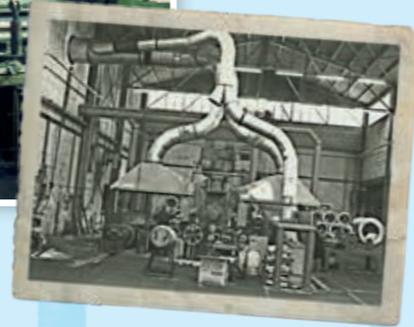


Die Warmwalze Achenbach wurde in Betrieb genommen

Die Warmwalze Achenbach wurde am 11. September 1965 in Betrieb genommen. Die vorgewärmten Zinkblöcke wurden auf dem Bandwalzwerk auf ca. 7 mm Dicke, 40 Meter Länge und anschließend zu einem Coil gewalzt. Die Seitenführung der Walzanlage wurde für jede Fahrt auf die Breite des gegossenen Blocks eingestellt.



RWFII



Es wurden zwei Kaltwalzanlagen RWF I und II installiert

Nach dem Warmwalz-Vorgang wurden Coils in den Kaltwalzen verarbeitet. Der RWF I wurde für die kleineren Coils verwendet, mit einer Breite von ca. 950mm. Das gewalzte Material wurde zur Herstellung von Dachrinnen und Fallrohren verwendet. Für breitere Coils (ca. 1050 mm) wurde der RWF II eingesetzt. Diese RWF II hatte eine Geschwindigkeit von 60 Metern pro Minute, konnte Coils bis zu 3 Tonnen verarbeiten und wurde zur Herstellung von Zinkblechen eingesetzt. Die Zinkbänder wurden auf die gewünschte Enddicke gewalzt – von 0,3 mm bis 1,5 mm. Um die Materialspannung zu reduzieren, wurden die Bleche nach dem Schneiden durch eine Blechwalze geführt.

Billiton-Maatschappij wordt opgenomen in het Koninklijke Shell-Concern

Billiton-Maatschappij wordt opgenomen in het Koninklijke Shell-Concern.
Op maandag 25 mei 's avonds om half acht werd onze Ondernemingsraad door de direktie en de gedelegeerd commissaris de heer Ir. Smid ingelicht over de besprekingen die hadden plaats gevonden tussen Billiton-Maatschappij en Koninklijke Shell over een eventuele bundeling van krachten van beide concerns.
De somenvoeling van activiteiten van de twee concerns heeft voor beide ondernemingen belangrijke voordelen.
De huidige ontwikkeling in de mijnbouw en metallurgie en haar toepassingen leiden tot een voortdurende, aanzienlijke schaalvergroting. Daarom betekent voor Billiton de beschikking over de fi-

nanciële en technologische mogelijkheden van de Kon. Shell-groep een aanzienlijke versterking van haar potentieel en van haar concurrentiepositie. Indien de samenvoeling van de activiteiten van Shell en Billiton zal worden gerealiseerd zal Shell versterkte integratie in deze industrie bereiken en de voordelen genieten van het sameegaan met een onderneming die een grote internationale reputatie heeft en sinds lang haar sporen heeft verdiend in de industriële wereld van de mijnbouw, de metallurgie en non-ferro-industrie.
Tot zo ver de officiële mededeling.
In de dogbladen heeft men meer kunnen lezen over deze fusie.
Ook voor de K.Z.M. is deze ontwikkeling gunstig. De voorziening van ertsen is een moeilijke affaire.

Heeft men in de onderhandelingen met erts-leveranciers een Billiton/Shell achter zich staan, dan zal dit alleen maar voordeliger kunnen werken, aldus de heer Dehaese.
Ook ten aanzien van de electrolyse ziet onze direktie alleen maar gunstiger perspectieven.
Moge dat deze nieuwe ontwikkeling ook voor de K.Z.M. zijn vruchten afwerpen. Te dien aanzien citeren wij de laatste alinea van de direktieverklaring, van Billiton-Shell, d.d. 27 mei 11.
„De direktie van Billiton en Shell verklaren, dat de door hun erkende verantwoordelijkheid ten opzichte van het in deze bedrijven werkzame personeel de basis zal zijn voor een beleid dat een gezond leef- en werkklimaat zal bevorderen“

Billiton erwarb 50 % der Anteile an KZM, wodurch Billiton wiederum 1970 Teil der Royal Shell Group wurde

1968

1973



Abriss der alten Fabrik (1973)

Start der Produktion von Special High Great (SHG) Zink

1955 wurde die Grundsatzvereinbarung getroffen, von der thermischen auf die elektrolytische Zinkproduktion umzustellen. Mit diesem Verfahren konnte die Produktion gesteigert, die Reinheit des Produktes erhöht und das Produktionsvolumen gesteigert werden.



Aufbau einer neuen Fabrik





Installation BWG-Maschine

Die BWG ersetzte die Flattening-Maschine. Durch die Installation der BWG wurde auch der Arbeitsablauf der Zinkblechherstellung geändert. Die Maschine glättete und streckte das Material zuerst und schnitt es dann in Tafeln. Am Anfang produzierte sie nur Zinkbleche. Ende der 80er Jahre wurden auch Zinkcoils verkaufsfertig verarbeitet. Mitte der 90er Jahre wurde die BWG modifiziert, um eine größere Kapazität zu erreichen.

‹ 1975 - 1976 ›



Austausch des Gießofens

Der Gießofen wurde durch den „aktuellen“ Gießofen ersetzt, der bis zum Beginn des Projekts Olympus noch in Betrieb war.



Platzierung Junker Schmelzofen

Der Schmelzofen fungierte als Puffer für den Gießofen, um den Gießofen schnell füllen zu können. In diesem Schmelzofen konnten maximal 80 Tonnen Zink sowohl aus massivem Blockzink als auch aus flüssigem Zink geschmolzen werden. Auch dieser Schmelzofen war bis zum Start des Projekts Olympus noch in Betrieb.

‹ 1990 - 1994 ›

Hauptsitz Koramic,
bekleidet mit NedZink NOVA COMPOSITE

1995

NedZink

Durch die vollständige Übernahme durch Koramic wurden die Walzaktivitäten vollständig von der Zinkhütte getrennt. 1995 setzte NedZink seine Produktionsaktivitäten als unabhängiges Zinkwalzwerk als Hersteller von gewalztem Titanzink für Anwendungen in Fassadenverkleidungen, Dacheindeckungen, Dachrinnen und Regenwasserentwässerungssystemen fort.

2000



Installation der Mino Kaltwalze

Die Kaltwalzanlage Mino löste die RWF I und II ab. Diese Maschine kann schwerere Coils handhaben und mit höherer Geschwindigkeit walzen. Die Mino läuft 280 Meter pro Minute und kann Coils bis zu 10 Tonnen verarbeiten. Diese Kaltwalze ist noch in Betrieb.



Installation der vorbewitterten Produktionslinie

Die vorbewitterte Produktionslinie sorgte dafür, dass NedZink das Sortiment um die aktuellen Farben erweitern konnte. Durch den Phosphorierungsprozess wird die Zinkoberfläche mit spezifischen Farben versehen.

2002

Einführung der vorbewitterten NedZink Produkte

2004 wurde die erste vorbewitterte Farbe namens NedZink NOVA eingeführt. NedZink NOVA hat eine matte, dezent gebürstete Oberfläche in einem natürlichen mittelgrauen Farbton.



2004



Einführung NedZink NOVA Pro-Tec

NedZink Pro-Tec ist verfahrenstechnisch hergestelltes Titanzink mit einer Schutzbeschichtung auf der Rückseite zur Anwendung auf kälte- oder feuchtigkeitsbeständigen Konstruktionen.



2009

Einführung NedZink NOIR

Die zweite vorbewitterte Farbe wurde mit dem Namen NedZink NOIR eingeführt. NedZink NOIR ist eine anthrazitschwarze Farbe.



2010



Einführung NedZink NUANCE

Die ersten 3 NedZink NUANCE-Varianten wurden in den Farben Rot, Blau und Grün eingeführt.



2016

Einführung NedZink NEO

Neben den bestehenden vorbewitterten Oberflächen wurde eine neue Farbe kreiert: NedZink NEO. NedZink NEO hat eine matte, dezent gebürstete Oberfläche in mineralgrauer Optik.



2018

ElvalHalcor übernimmt 50% der Anteile an NedZink

Im Jahr 2018 wurde eine Zusammenarbeit zwischen Koramic und ElvalHalcor gegründet, beide sind zu 50 % Anteilseigner von NedZink. Dies war sofort der Startschuss für das ehrgeizige Projekt Olympus.



Der erste Spatenstich erfolgt.
(Festlicher Start des Projekts Olympus).



2018

Der Prozess

Modernisierung der neuen Anlage im kontinuierlichen Verfahren

Schmelzöfen



Die Schmelzöfen sind Induktionsöfen, die die kontinuierliche Gießanlage mit Zink versorgen. Über einen Rütteltisch werden die Öfen mit Zinkbarren, Legierung und Recyclingmaterial gefüllt. Hat das Zink die richtige Legierungszusammensetzung, wird es in den Gießofen überführt. Die Schmelzöfen schmelzen das Zink über Induktion (elektrisch).

Gießofen



Nach einer gewissen Stabilisierungszeit wird das Zink aus den Schmelzöfen über eine Rinne in den Gießofen überführt.

Kontinuierliche Gießanlage



Über beheizte Rinnen wird das Zink vom Gießofen zu der kontinuierlichen Gießanlage transportiert. Das Zink wird zwischen zwei gekühlten Walzen auf eine Dicke von ca. 5,5 mm und einer Breite von 1070 mm gewalzt. Das gegossene Zink wird auf Coils von 7,5 Tonnen aufgerollt, Gewichte von 10 Tonnen sind möglich.

Brennofen



Die Coils aus der Gießanlage werden je sechs Coils in den Brennofen auf eine hohe Temperatur erhitzt. In einem Zyklus von 16 Stunden wird die Metallstruktur homogenisiert. Um Oxidation zu verhindern, wird der gesamte Sauerstoff durch Einblasen von Stickstoff in die Öfen ausgetrieben. Der Brennofen wird elektrisch beheizt.

Der Prozess

Kaltwalzen



Die aus der Gießanlage kommenden Zink-Coils werden in mehrere Durchgängen auf einer beidseitigen Kaltwalzanlage auf die gewünschte Enddicke gewalzt. Beim Kaltwalzprozess wird ein mineralisches Walzöl verwendet, um den Prozess zu schmieren und zu kühlen. Das Öl wird in einem geschlossenen System gefiltert und gekühlt.

Schneideanlage



Im Jahr 2020 installierte NedZink eine hochmoderne Längsteilanlage und Streckrichtmaschine. Diese Längsteilanlage kann Coils mit einem Gewicht von 12,5 Tonnen bei einer Höchstgeschwindigkeit von 200 mtr/min richten und spalten. Die Spaltgrube ist 11 Meter tief.

Vorbewitterungs-Produktionsanlage

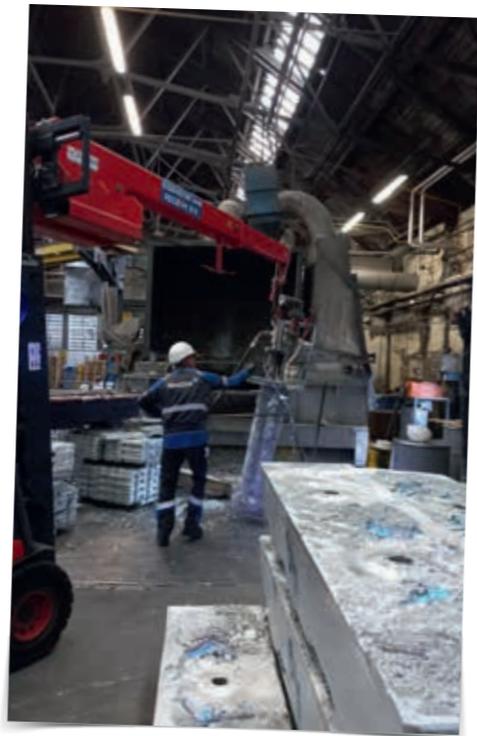


Das Material wird durch ein alkalisches Entfettungsbad geführt, um Ölrückstände von der Oberfläche zu entfernen. Anschließend wird mit demineralisiertem Wasser gespült und die Oberfläche aktiviert, um eine gute Haftung der aufgetragenen Schicht zu gewährleisten. Beim eigentlichen Phosphatieren bilden sich Kristalle auf der Oberfläche des Zinks. Nach dem Spülen und Trocknen wird die Oberfläche mit einer Anti-Fingerprint-Beschichtung versehen und das Material wird foliert und erneut zu Coils gerollt.

2022



Brammenguß



Schmelzofen

Nach einer gründlichen Anlaufphase unserer neuen, hochmodernen Maschinen wurden der alte Junker-Schmelzofen, die Brammengießanlage und die Warmwalzanlage im Juni 2022 endgültig stillgelegt. Dies ist ein weiterer Meilenstein für NedZink. Wir blicken sehr positiv in die Zukunft mit unserer neuen Anlage, in der wir Titanzink auf eine sehr nachhaltige Weise produzieren können.

**Vielen Dank an alle NedZink-Mitarbeiter,
die dies möglich gemacht haben!**



Together
shaping the future
with sustainable
beauty



NedZink



Niederlande

NedZink B.V.

Hoofdstraat 1
6024 AA Budel-Dorplein

Tel.: +31 (0)495 455 700
E-Mail: info@nedzink.com

Deutschland

NedZink GmbH

Im Lipperfeld 21
D-46047 Oberhausen

Tel.: +49 (0)208 857 980
E-Mail: info@nedzink.de

Belgien

NedZink N.V.

Avenue Jean-Etienne Lenoir 14
B-1348 Louvain-La-Neuve

Tel.: +32 (0)10 452 727
E-Mail: info@nedzink.be

Frankreich

NedZink SAS

1 Rue François Jacob
92500 Rueil Malmaison

Tel.: +33 (0)7 68 60 95 37
E-Mail: info@nedzink.fr