STANDORT- UND NACHBARSCHAFTSZEITUNG AUSGABE 3 | 2021

inform

3D-Druck, Medizintechnik, Auto – Evonik weiht weltgrößte Produktionsanlage für PA 12 ein
Seite 4

FÜHRUNGSWECHSEL IM CHEMIEPARK MARL

Nach fünf ereignisreichen Jahren im Chemiepark Marl wird Standortleiter Dr. Jörg Harren zum Oktober die Leitung an Bernd Vendt übergeben – bislang Leiter der Ver- und Entsorgung für die Region Deutschland Nord. Dr. Jörg Harren, der den Standort seit 2017 führt, scheidet aus, um sich neuen beruflichen Aufgaben außerhalb des Evonik-Konzerns zu widmen.

Der promovierte Chemiker Harren trat 1998 in die damalige Stockhausen GmbH & Co KG in Krefeld ein. Nach verschiedenen Stationen im Bereich der Forschung, Anwendungstechnik und Produktion war er von 2013 bis 2016 für die Acrylsäureproduktion in Marl verantwortlich. In seine Amtszeit fällt das größte Investitionsprogramm der jüngeren Geschichte des Chemieparks.

Dr. Jörg Harren

In den vergangenen vier Jahren hat sich der Chemiepark durch die hohen Investitionen von Evonik und anderen Unternehmen zukunftsfähig weiterentwickelt. Diese großen Projekte werden nun nach und nach abgeschlossen. Der Chemiepark Marl ist heute ein vitaler und zukunftsfähiger Standort, der nun von Bernd Vendt weitergeführt wird.

Bernd Vendt

Nach seinem Diplom-Abschluss im Bereich Maschinenbau und Verfahrenstechnik begann Vendt seine berufliche Laufbahn 1990 als Planungsingenieur bei der damaligen Hüls AG in Marl. Nach weiteren Stationen als Betriebs- und anschließend Produktionsleiter bei der Infracor GmbH übernahm er 2009 die Funktion als Leiter Technik in Marl, Herne und Witten für die Infracor GmbH.

2016 wechselte Vendt nach Hanau und übernahm dort die Standortleitung des Industrieparks Wolfgang in Personalunion mit der Leitung der Werkstofftechnik und der Technischen Anlagensicherheit, bevor er 2018 seine aktuelle Funktion in Marl antrat. Vendt ist 57 Jahre alt, verheiratet und hat einen Sohn.

EXPLOSION IN LEVERKUSEN

Nach dem tragischen Unglück in der Entsorgungsanlage im Chempark Leverkusen verfolgt der Chemiepark die Entwicklung und ist im intensiven Austausch. Nach Klärung der Unfallursache werden wir mit unseren Experten bewerten, ob unsere ausgereiften Sicherheitskonzepte noch weiter optimiert werden können.

Auch der Chemiepark betreibt ein Tanklager und eine Sonderabfallverbrennungsanlage zur Entsorgung der Produktionsrückstände seit mehr als 30 Jahren. Im Tanklager werden auch brennbare Flüssigkeiten gelagert und anschliessend kontrolliert der Entsorgung zugeführt.

Diese Anlagen im Chemiepark werden nach einem modernen Sicherheitskonzept mit gut ausgebildeten und geschulten eigenen Mitarbeitern betrieben.

SO IMPFT DER CHEMIEPARK MARL

VOM MITARBEITER-RESTAURANT ZUR IMPFSTRASSE

Mehr als 5.000 geimpfte Chemiepark-Mitarbeiterinnen und -Mitarbeiter, mehr als 1.000 Angehörige (Stand Ende Juli): Seitdem der Chemiepark Marl das Mitarbeiterrestaurant Culimar Anfang Juni 2021 zu einem Impfzentrum umgestaltet hat, haben nicht nur Evonik-Angestellte das Impfangebot vor Ort angenommen. Auch andere Standortgesellschaften und einige Angehörige haben von der Impfkampagne profitiert. Voraussichtlich bis zum 3. September soll hier weiter geimpft werden.

Offiziell impft der Chemiepark Marl seit dem 10. Juni, die Vorbereitungen dazu fingen allerdings schon wesentlich früher an: Seit März hat der ärztliche Dienst von Evonik gemeinsam mit anderen Abteilungen an den Plänen für das Impfzentrum gearbeitet. Das Culimar musste zunächst als geeigneter Standort für ein internes Impfzentrum entdeckt und zusammen mit dem Culimar-Betreiber am Standort, der Evonik Catering Services GmbH, ein Zeitraum festgelegt werden. Mehrere Vor-Ort-Termine mit einer Messebaufirma und einem Zeltbauer später, war das Impfzentrum startbereit und mit den nötigen Materialien wie Desinfektionsspendern, Tensatorenbändern und Stühlen ausgestattet.

Seitdem ist der Chemiepark Marl einer von acht Evonik-Standorten, die ein eigenes Impfzentrum betreiben. Von einem Impfzentrum wird bewusst gesprochen, denn die Abläufe sind denen eines städtischen Impfzentrums nachempfunden: Der Impfling checkt im Vorzeltbereich auf Parkplatz 8 außerhalb des Chemiepark-Geländes mit den erforderlichen Unterlagen ein. Die Daten werden dort kontrolliert, ehe Ordner dem Impfling den Weg in den Eingangsbereich des Impfzentrums weisen. Dort findet zunächst ein Aufklärungsgespräch mit dem Arzt in einer Arztkabine statt, darauf folgt der Piks in der Impfkabine. Nach 15-minütiger Wartezeit nach der Impfung im Überwachungsbereich kann der Impfling auschecken.

Das Impfzentrum ist ein Gemeinschaftsprojekt, an dem viele Abteilungen des Chemieparks aktiv mitwirken: Während der werksärztliche Dienst für die Aufklärung, Impfung und Nachbetreuung zuständig ist, betreut der Werkschutz den Check-In-Bereich im Vorzelt und die Feuerwehr den Überwachungsbereich nach der Impfung. Die Ausbildung unterstützt mit Auszubildenden in verschiedenen Bereichen der Impfstraße.

Dr. Andreas Paaßen, *leitender Werksarzt im Chemiepark Marl*

Dazu arbeitet ein „Team hinter dem Team" an der Impfstoff-Erstellung. „Wir sind sehr froh und dankbar, dass sich mit Dr. Christine Willemann und Dr. Johanna Peters aus der Evonik-Analytik im Chemiepark zwei Pharmazeutinnen spontan dazu bereit erklärt haben, uns neben ihrer eigentlichen Arbeit im Impfzentrum zu unterstützen", sagt Dr. Andreas Paaßen, leitender Werksarzt im Chemiepark.

Um die größtmögliche Schutzwirkung der Impfung bei der zu Beginn dominierenden britischen Virusvariante und der aktuell dominierenden Delta-Variante zu erreichen, wurden die Organisation, Räumlichkeiten und Lagerung auf den Impfstoff von BioNTech ausgerichtet.

Dr. Karsten John, *ärztlicher Leiter des werksärztlichen Dienst im Chemiepark Marl*

„Dass hier einmal ein Impfzentrum betrieben wird, hätten wir nicht für möglich gehalten. Wir sind froh, dass in Kooperation mit vielen anderen Menschen vor Ort in kurzer Zeit viel bewegt werden konnte. Die Impfung ist der beste Schutz vor der Delta-Variante des Coronavirus. Zusammen mit den bereits getroffenen Infektionsschutzmaßnahmen in den Betrieben ist sie ein weiterer wichtiger Baustein im Pandemieschutzkonzept des Chemieparks“, so Dr. Karsten John, ärztlicher Leiter des werksärztlichen Dienstes im Chemiepark.

ÜBER DIE IMPFKAMPAGNE BEI EVONIK

Unter dem Motto „Jeder Piks zählt“ impft Evonik Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an den deutschen Standorten – seit der offiziellen Einbeziehung der Betriebsärzte in die Impfstrategie der Bundesregierung Anfang Juni. Mittlerweile ist so viel Impfstoff verfügbar, dass nicht nur Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter anderer Standort-Unternehmen, sondern auch Angehörige und Personen aus einem Haushalt geimpft werden können. „Frühzeitig haben wir unsere Bereitschaft erklärt, die Impfkampagne und damit den Kampf gegen die Pandemie zu unterstützen“, so Evonik-Personalvorstand und -Arbeitsdirektor Thomas Wessel. „Wir haben uns sehr gefreut, als wir endlich damit loslegen konnten.“

Evonik rät grundsätzlich allen Beschäftigten zur Impfung, eine Impfpflicht gibt es nicht.

Nebenjob Pharmazeutin im Impfzentrum: Dr. Johanna Peters (l.) und Dr. Christine Willemann

EVONIK INVESTIERT RUND EINE HALBE MILLIARDE EURO IN HOCHLEISTUNGSKUNSTSTOFFE

WELTGRÖSSTE POLYAMID-12-ANLAGE IN MARL EINGEWEIHT

Große Anlage, große Symbolik (von links): Michael Vassiliadis, Vorsitzender der IG BCE, Armin Laschet, Ministerpräsident des Landes Nordrhein-Westfalen, Christian Kullmann, Vorstandsvorsitzender Evonik, und Bernd Tönjes, Aufsichtsratsvorsitzender Evonik, vor der neuen Polyamid-12-Anlage.

Evonik hat kürzlich einen Meilenstein in der Konzerngeschichte gefeiert: Die Bauarbeiten an der neuen Polyamid-12-Anlage im Chemiepark Marl sind praktisch abgeschlossen, noch in diesem Jahr wird die Produktion voll anlaufen. Rund eine halbe Milliarde Euro hat Evonik in das Zukunftsprojekt investiert – die größte Investition der Unternehmensgeschichte in Deutschland. Unter anderen Ministerpräsident Armin Laschet und IG BCE-Chef Michael Vassiliadis besuchten die Einweihungsfeier.

Ministerpräsident Armin Laschet würdigte das Projekt: „Diese Anlage steht für die Zukunftsfähigkeit des Industrielandes Nordrhein-Westfalen. Mit Investitionen in modernste Anlagen schaffen wir neue, hochqualifizierte Arbeitsplätze. Die Politik muss auch in Zukunft alles dafür tun, damit solche Investitionen bei uns in Deutschland erfolgen und nicht in andere Länder abwandern.“ Der Hochleistungskunststoff Polyamid 12 kommt in attraktiven Wachstumsmärkten wie dem 3D-Druck, der Medizintechnik, dem Automobilbau sowie als Ersatz für Stahl zum Einsatz. Für den Bau der weltweit modernsten PA 12-Anlage standen auch Evonik-Standorte in Asien mit attraktiven Konditionen bereit. Ministerpräsident Laschet weiter: „Dass sich Evonik für Nordrhein-Westfalen als Standort für die neue Polyamid-12-Anlage entschieden hat, ist ein weiterer starker Beleg für die Attraktivität unseres Wirtschaftsstandorts. Dafür muss Politik die richtigen wirtschaftspolitischen Rahmenbedingungen setzen. Wenn wir als Landesregierung nicht sofort nach Amtsantritt mit dem Abbau unnötiger und hemmender Vor-

schriften und der Entfesselung unserer Wirtschaft begonnen hätten, stünde diese Anlage heute vielleicht in Asien. Damit Deutschland klimaneutral wird und gleichzeitig Industrieland bleibt, brauchen wir ein Modernisierungsjahrzehnt, in dem wir Bürokratie abbauen und unsere Genehmigungs- und Planungsverfahren beschleunigen."

Dass der neue Anlagenkomplex trotz der pandemiebedingten Einschränkungen in diesem Jahr den Betrieb aufnehmen kann, würdigte Evonik-Chef Christian Kullmann als „Meisterleistung unserer Mannschaft. Vor drei Jahren haben wir uns entschieden, dieses Spitzenprodukt deutscher Hochtechnologie für den Weltmarkt hier im Ruhrgebiet zu produzieren", stellte er klar. „Wir haben Wort gehalten und die anspruchsvolle Bauphase nahezu planmäßig realisiert. Das schafft Wachstum, Wert und Arbeitsplätze."

Die Bauarbeiten für den neuen Anlagenkomplex sind nach knapp zwei Jahren nahezu abgeschlossen. Die einzelnen Anlagenteile gehen nun schrittweise in den Regelbetrieb über. Die komplette Inbetriebnahme erfolgt im vierten Quartal. Damit entstehen 120 neue hochqualifizierte Arbeitsplätze. Zugleich erhöht Evonik die Gesamtkapazität für das Hochleistungspolymer um mehr als 50 Prozent und verfügt damit in Marl über den weltweit größten Verbund zur Herstellung von PA 12.

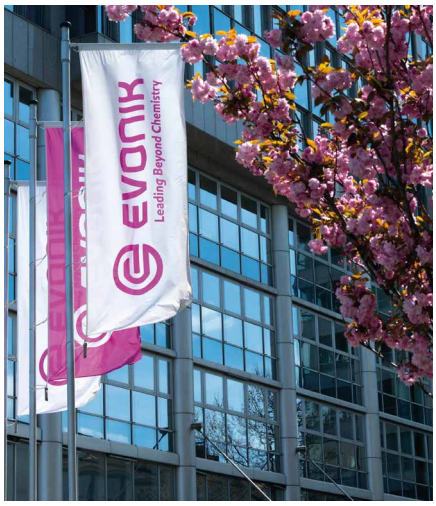
„Die Stärke des Standorts Deutschland geht maßgeblich auf das große Know-how und die Motivation seiner Beschäftigten und die Gestaltungskraft der Mitbestimmung zurück", sagte der IG BCE-Vorsitzende Michael Vassiliadis. „Die Entscheidung von Evonik für Marl trägt diesem Umstand Rechnung. Auf diesen Stärken müssen wir weiter sorgsam aufbauen."

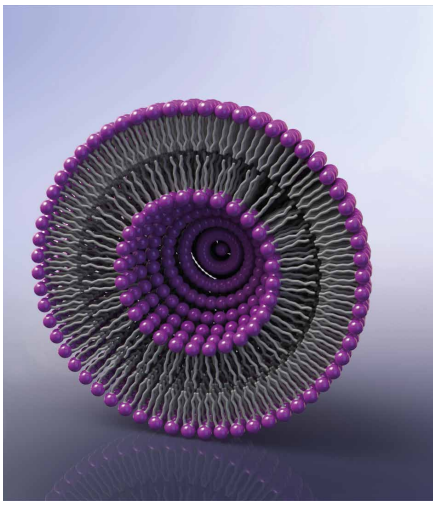
Evonik-Aufsichtsratschef Bernd Tönjes betonte die hohe Bedeutung des Dreiklangs aus Unternehmen, Politik und Mitbestimmung: „Wenn wir das Erfolgsmodell, das die deutsche Industrie stark und weltweit erfolgreich macht, fortführen wollen, dann geht das nur gemeinsam!" Auf drängende Zukunftsfragen wie etwa den Klimawandel werde die chemische Industrie Antworten geben müssen. „Die Chemie ist nicht das Problem, vielmehr ist sie Teil der Lösung", so Tönjes.

Seit mehr als 50 Jahren entwickelt Evonik maßgeschneiderte Hochleistungspolymere für anspruchsvolle Anwendungen. Der Konzern ist weltweit führend in der Herstellung von PA 12, das als VESTAMID®-Granulat in attraktiven Märkten stark nachgefragt wird. Das PA-12-Pulver VESTOSINT® dient etwa der Beschichtung von Metallen bei Konsumgütern, Geschirrspülkörben und Teilen in der Automobilindustrie. Zudem entwickelt Evonik bereits seit Jahren spezielle Kunststoffpulver, die eine industrielle Fertigung von Hightech-Bauteilen im 3D-Druck ermöglichen.

EVONIK KOOPERIERT MIT STANFORD-UNIVERSITÄT IN DEN USA

MEHR TUN GEGEN KREBS, AIDS UND ANDERE KRANKHEITEN





Forscher und Entwickler von Evonik starten in diesem Monat eine auf drei Jahre angelegte Kooperation mit Wissenschaftlern der renommierten Stanford University in Kalifornien. Gemeinsam wollen sie die Anwendungsmöglichkeiten von mRNA-Therapeutika erweitern, um künftig auch Krankheiten wie Krebs und Aids besser bekämpfen zu können. Ziel ist die Entwicklung einer Technologie zur Bereitstellung von mRNA für Gewebe und Organe, die über die bisherigen Möglichkeiten von Lipid-Nanopartikeln (LNP) hinausgeht. Hierzu entwickeln die Experten ein polymerbasiertes System, das Evonik lizenzieren und vermarkten wird.

Diese polymerbasierte Plattform ergänzt das bestehende Portfolio von Evonik an Lipid-basierten Drug-Delivery-Technologien, einschließlich LNP. So genannte Drug-Delivery-Technologien werden für mRNA-Therapien zwingend benötigt, um Wirkstoffe zielgerichtet und sicher an ihren Einsatzort im Körper zu bringen. Mit der neuen Drug-Delivery-Technologie beschleunigt Evonik den Portfoliowechsel der Life-Science-Division Nutrition & Care hin zu Systemlösungen. Die Division will den Anteil solcher Systemlösungen von heute 20 Prozent bis 2030 auf über 50 Prozent steigern.

Thomas Riermeier

„Wir sind stolz darauf, mit Stanford zusammenzuarbeiten und unsere Innovationskraft in der fortschrittlichen Drug-Delivery-Technologie zu vereinen“, sagt Dr. Thomas Riermeier, Leiter des Geschäftsbereichs Health Care. „Mit diesem Projekt entwickeln wir die nächste Generation der mRNA-basierten Medizin.“
Die effektive und sichere Bereitstellung von mRNA in der Zelle ist eine der größten Herausforderungen für die Ausweitung des Einsatzes von mRNA-Therapeutika auf vielversprechende Bereiche wie Krebsimmuntherapie, Proteinersatz und Genbearbeitung. Evonik sieht sich hier als führender integrierter Entwicklungs- und Fertigungspartner für Drug-Delivery-Systeme für die Pharmaindustrie. Aktuell wird Evoniks zugängliches Marktpotenzial für LNP-basierte Liefersysteme bis 2026 auf über 5 Milliarden US-Dollar geschätzt.
„Wenn wir das volle Potenzial von mRNA-Therapeutika nutzen wollen, benötigen wir eine Auswahl von Technologien, die auf eine erweiterte Palette von Geweben und Organen abzielen“, sagt Dr. Stefan Randl, Leiter von Forschung, Entwicklung und Innovation bei Health Care. „Wir freuen uns darauf, die neue Plattform gemeinsam mit der Stanford University zu kommerzialisieren.“
Evonik wird mit Wissenschaftlern der Universität zusammenarbeiten, um die Synthese und Formulierung zu skalieren und die innovative Technologie für die organselektive Abgabe auf der Grundlage eines nicht tierischen, synthetischen und im Körper abbaubaren Polymers weiterzuentwickeln. Als integrierter Entwicklungs- und Fertigungspartner für Gentherapien will Evonik diese Technologie in GMP-Qualität (Good Manufacturing Practice) für den Einsatz in klinischen Entwicklungsstufen und letztlich im kommerziellen Maßstab zur Verfügung stellen.

Stefan Randl

Die neue polymerbasierte Lieferplattform CART (Charge Altering Releasable Transporters) wurde von Professor Robert Waymouth, Professor Paul Wender und Professor Ronald Levy von der Stanford University entwickelt.

STADT MARL BEDANKT SICH MIT INSEKTENHOTEL FÜR DESINFEKTIONSMITTELSPENDEN

NEUER WOHNRAUM FÜR MARLER INSEKTEN

VIDEO-CLIP
Einweihung
Insektenhotel

Vor den Toren des Chemieparks am Lipper Weg blüht bereits seit einiger Zeit eine Wildblumenwiese. Vor der Evonik-Forschungseinheit Creavis und hinter dem BKK-Gebäude hat sich jetzt ein Insektenhotel dazu gesellt, das der Zentrale Betriebshof der Stadt Marl aus eigenen Materialien gebaut und nun neben dem Blühstreifen aufgestellt hat.

Das Insektenhotel ist offiziell übergeben (v.l.n.r.): Michael Lauche, Betriebshof-Leiter, Dr. Jörg Harren, Standortleiter Chemiepark Marl, Michael Bach, Vertreter des Bürgermeisters, und der zukünftige Chemiepark-Standortleiter Bernd Vendt.

Das Insektenhotel ist ein „Gegen-Geschenk“, ein Dankeschön der Stadt Marl für die Desinfektionsmittel- Spenden, die Evonik zu Beginn der Corona-Pandemie 2020 im Chemiepark produziert und der städtischen Feuerwehr und dem Zentralen Betriebshof gespendet hatte. „Wir bedanken uns herzlich für die damalige schnelle Hilfe und wünschen den Bewohnern des Hotels und den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern des Chemieparks viel Freude damit“, sagt Betriebshof-Leiter Michael Lauche.

„Wir freuen uns, dass die Kooperation zwischen Stadt und Chemiepark wie in den letzten Jahrzehnten hier einmal mehr schnell und zuverlässig funktioniert hat und nehmen das Insektenhotel gerne entgegen“, so Chemiepark-Standortleiter Dr. Jörg Harren. „Wir hoffen, dass sich hier verschiedene Insekten ansiedeln und wohlfühlen.“ Michael Bach, allgemeiner Vertreter des Bürgermeisters, ergänzt: „Die Desinfektionsmittelspenden auf der einen und das Insektenhotel auf der anderen Seite sind ein klarer Beweis für gute, gelebte Nachbarschaft.“

Am Bau des Insektenhotels haben verschiedene Gewerke des Zentralen Betriebshofes mitgewirkt, zum Beispiel die Schreinerei, die den Rahmen gezimmert hat, oder die Gärtnerei, die das „Innenleben“ des Hotels installiert hat. Dieses Innenleben besteht aus einem Mix verschiedener, zum Teil recycelter Materialien – unter anderem aus Ziegelsteinen und Bambus. Darin befinden sich jeweils Schlupflöcher verschiedener Größe für Insekten aller Arten.

Das Insektenhotel rundet das grüne Areal vor der Creavis optimal ab, sodass die heimische Insektenwelt ideale Bedingungen am Lipper Weg vorfindet.

PROJEKT „GATE 5“ LENKT VERRKEHRSSTRÖME AM STANDORT

MEHR STEUERUNG FÜR DEN LKW-VERKEHR

Im Chemiepark brummt’s. Neue Anlagen werden gebaut, mehr Menschen arbeiten am Standort und der Verkehr wird komplexer: Etwa sieben Prozent LKW-Fahrten mehr pro Jahr erwarten den Chemiepark. Deswegen koordiniert Evonik Logistics Services (ELS) die Verkehrsströme jetzt mit Hilfe neuer Software.

Ein- und Ausfahrtszeiten, An- und Abfahrten von und zu Be- und Entladestellen, Verkehr innerhalb des Werkes: Um das Verkehrsaufkommen rund um den Chemiepark Marl stärker zu koordinieren, haben Logistikexperten bereits im letzten Jahr das Projekt „Gate 5“ gestartet und ein Steuerungskonzept ausgearbeitet. Bis Ende 2021 werden manuelle Prozesse digitalisiert, Komplexität reduziert und wesentliche Teile der Infrastruktur an Tor 5 erneuert. Künftig erwarten die Fahrerinnen und Fahrer schnelle Self-Check-In- und Self-Check-Out-Terminals und neue Verwiegeterminals. Die bisherige Verwiegesoftware erfährt ein weitreichendes Update, über welches dann Zusatzfunktionalitäten zum Prozesstracking zur Verfügung stehen.

Wesentliches Element für eine ganzheitliche Verkehrssteuerung ist ein standortweites sogenanntes Ladeslotmanagement. Darüber werden die Ankunftszeiten der LKWs am Chemiepark entzerrt, die Ein- und Ausfahrten sowie die Be- und Entladungen der LKWs im Werk effizient geplant und umgesetzt. So sollen nun nach und nach alle relevanten Ladestellen im Chemiepark an das System angebunden werden.

Für den Übergangszeitraum bis zur finalen Umsetzung von „Gate 5“, haben ELS und Werkschutz gemeinsam Maßnahmen realisiert, um das Verkehrsaufkommen am Tor 5 zu entzerren und Wartezeiten für Spediteure zu reduzieren. Ein elektronisches Parkplatzüberwachungssystem, eine beschleunigte Abfertigung solcher Spediteure, für die eine Ladeslotbuchung vorliegt, bis hin zum Management regelmäßig wiederkehrender Transporte, die nach Identifikation von Fahrer und Fahrzeug am Werkstor umgehend eingebucht werden können.

„Um das aktuelle Verkehrsaufkommen besser zu lenken, bedarf es einer gesamtheitlichen Betrachtung und Steuerung aller LKW-Verkehrsströme im Chemiepark Marl. Nur durch eine gemeinsame Planung ist es möglich, das steigende Verkehrsaufkommen adäquat zu bewältigen“, so Daniel Brünink, Vorsitzender der Geschäftsführung der ELS GmbH.

ZWEI PODCASTS UND NEUE ONLINE-AUFTRITTE

MEHR RAUM FÜR DIE BERUFLICHE ORIENTIERUNG

Evonik ist nicht nur Betreiber des Chemieparks, sondern auch das größte Unternehmen und der größte Ausbilder am Standort. Analog zu den zunehmenden Möglichkeiten, sich über Social Media oder auf anderen Plattformen zu diversen Themen online zu informieren, bietet Evonik potenziellen Auszubildenden ab sofort mehr – zwei Podcasts und neue intuitive Internet-Auftritte.

Einer der Podcasts ist der „Azubitalk" – ein Hörerlebnis mit interessanten Reportagen, in denen Ausbilder (m/w/d), Auszubildende und Experten zu Wort kommen. Hier gibt es spannende Einblicke und Tipps für die richtige Bewerbung, zu Ausbildungsberufen, der Digitalisierung und einer sicheren Zukunft bei Evonik. Einen weiteren Podcast zum Thema „Karriere mit dualer Ausbildung", in dem sich alles um außergewöhnliche Karrieren nach der Berufsausbildung dreht, wird es nach den Sommerferien geben.

Ebenfalls völlig neu, benutzerfreundlich und spannend gestaltet ist die Evonik-Schüler-Karriereseite. Hier gibt es alles Wissenswerte über Praktika, Ausbildungsberufe, duale Studiengänge und das sogar deutschlandweit für alle Evonik-Standorte. Zusammengefasst und erweitert wurde das Angebot der ehemaligen Seiten um die digitalen Messen, Videos von und mit Auszubildenden, Podcasts und Erfahrungsberichten. Auch die direkte Bewerbung auf Praktikums- und Ausbildungsplätze ist über die neue Website möglich: www.ausbildung.evonik.de

Das von der RAG-Stiftung unterstützte Praktikantenprojekt „MATCHING – Die Berufsorientierung" hat eine neue Website. Die verschiedenen Praktikumsarten an den Standorten Marl, Herne/Witten und Essen stehen im Fokus: www.ausbildung.evonik.de/matching. Über diese Seite ist auch die direkte Bewerbung auf einen Praktikumsplatz möglich.

ZUM PODCAST
Azubitalk
(bei YouTube)

ZUR WEBSITE
Karriereportal
Evonik

ZUR WEBSITE
Praktikantenprojekt
MATCHING

DRITTE AUSZEICHNUNG IN FOLGE

OPTIMALE AUSBILDUNG BEI EVONIK

In der Studie „Deutschlands beste Ausbildungsbetriebe 2021" wurden im Auftrag von Focus Money und Deutschland Test durch das IMWF (Institut für Management- und Wirtschaftsforschung) die zirka 20.000 mitarbeiterstärksten Unternehmen in Deutschland bewertet. Darunter waren 30 Unternehmen in der Kategorie „Spezialchemie". Untersucht wurden in vier Themenblöcken strukturelle Daten, wie Ausbildungsentlohnung, Betreuung der Auszubildenden, Ausbildungserfolg, Zusatzangebote und auch aktuell die Ausbildung in Zeiten der Pandemie. Darüber hinaus erfolgte eine Auswertung vieler Internet-Quellen im Rahmen des sogenannten Social Listening. „Ich bin stolz, dass wir als Evonik-Ausbildung zum dritten Mal in Folge mit 100 Punkten den ersten Platz in der Kategorie ‚Spezialchemieunternehmen' erreicht haben und damit Vorreiter für die Branche sind. Vielen Dank an alle Ausbilderinnen, Ausbilder und Ausbildungsbeauftragte für die kontinuierlich sehr gute Arbeit, denn sie sind maßgeblicher Garant für diesen Erfolg," freut sich Personalvorstand und Arbeitsdirektor Thomas Wessel.

SPALTGASOFEN IN SCHWEFEL-SÄURE-ANLAGE IN REKORDZEIT REPARIERT

SCHWEFELSÄURE WIEDER TÄGLICH FRISCH

Hier wird rundgewalzt: Das neue Ofenblech entsteht in der Hauptwerkstatt

Alle Vor- und Zwischenprodukte, die in den Produktionsanlagen im Chemiepark Marl entstehen, durchlaufen verschiedene Prozessschritte, bis sie zuletzt über Schiene, Straße oder Wasser in die Welt geschickt werden. Ein für viele Produktionen am Standort wichtiger Bestandteil ist hochkonzentrierte Schwefelsäure. Im Chemiepark sorgt die Schwefelsäurespaltanlage dafür, dass gebrauchte Schwefelsäure bei einer Temperatur von 1.000 Grad gespalten wird, sodass nach weiteren Prozessschritten die benötigte konzentrierte Schwefelsäure entsteht. Durch seinen Dauereinsatz hat der dafür eingesetzte Spaltgasofen im Laufe der Zeit Schaden genommen. Um die Produktionen nicht zu gefährden, haben verschiedene Bereiche im Chemiepark in einem Kraftakt innerhalb von nur acht Wochen das Problem identifiziert, den Spaltgasofen repariert und dabei sogar den ursprünglichen Zeitplan um zwei Wochen unterschritten.

„In so kurzer Zeit eine solch aufwändige Reparatur umzusetzen ist eine wirklich außergewöhnliche Leistung. Dafür möchte ich mich bei jedem Einzelnen herzlich bedanken", so Daniel Andres Acero Hassa, Leiter Technik in der Schwefelsäureanlage am Standort.

Eine außergewöhnliche Leistung vor allem deswegen, weil es bis dahin viele kleine und große Einzelschritte brauchte: Die Flamme des Spaltgasofens trat nicht mehr zentral in den Ofen ein, sondern direkt auf die Ausmauerung des Ofens. Die Folge: Ein Hotspot, der einen Teil der Ausmauerung und die Blech-Ofenhülle zerstört hatte. Also musste der Ofen zunächst zurückgebaut, ein neues Ofenteil gefertigt, montiert und neue Steine beschafft werden, um den Ofen neu auszumauern.

Eine außergewöhnliche Leistung war die Reparatur des Spaltgasofens auch deswegen, weil der Technische Service (TS) im Chemiepark Marl viele seiner Abteilungen in das Projekt einbeziehen und die Reparatur des Ofens gemeinsam stemmen konnte. So entstand in der TS-Hauptwerkstatt der neue Ofenmantel – ein 12 Meter langes Teilstück mit einem Durchmesser von 3,30 Metern, bestehend aus Reserve-Blechbeständen anderer Öfen. Die TS-Bautechnik beschaffte die neuen Steine, setzte den Rückbau der Ausmauerung um und installierte die neue feuerfeste Ausmauerung, während der TS-Spezialbau Gerüste und Transporte koordinierte, die Hochtemperatur-Dämmung von außen aufbrachte und für Strahlarbeiten und Korrosionsschutz verantwortlich war. Die Elektro-, Mess- und Regeltechnik (EMR) führte alle EMR-technischen Aus- und Einbindungen von Sensoren oder elektrischen Verbrauchern durch. Während der Ausfallzeit des Ofens koordinierten die „Customer Relations & Commercial" der Evonik Business-Line Energy & Utilities die Aufgaben, die der Spaltgasofen sonst übernimmt: Die externe Entsorgung gebrauchter und die Beschaffung frischer, konzentrierter Schwefelsäure.

Hier wird verkleidet: Der Spaltgasofen bekommt eine neue feuerfeste Ausmauerung

Das Team der Hauptwerkstatt: In einer Gemeinschaftsproduktion haben sie den metallischen Teil der Reparatur des Ofens umgesetzt

„Die Abstimmung innerhalb des Krisenmanagementteams verlief durchweg positiv. Durch die Bündelung aller Fachkompetenzen vor Ort konnte der Spaltgasofen im eigenen Werk repariert werden. Es hat mich beeindruckt, wie alle Beteiligten schnell und besonders vertrauensvoll im Sinne einer ‚One Evonik' gehandelt haben", so Dr. Christoph Koopmann, Leiter Produktion & Technik des Geschäftsgebietes High Performance Polymers bei Evonik.

Alle Arbeiten der einzelnen Fachabteilungen und der Partner-Unternehmen griffen in den acht Wochen der Reparatur-Zeit nahtlos sieben Tage die Woche rund um die Uhr ineinander. Weil jeder Beteiligte die berühmte Extrameile lief, war es möglich, den ambitionierten Zeitplan einzuhalten. Der ungeplante Stillstand der Anlage wurden zusätzlich dazu genutzt, nahezu alle Maßnahmen des eigentlich für einen späteren Zeitraum geplanten fünfwöchigen Anlagenstillstandes durchzuführen, sodass nun darauf verzichtet werden kann.

Auch wenn die Aktion am Ende ein großer gemeinschaftlicher Erfolg war, waren sich alle Beteiligten auch darüber einig, dass sich ein solches Szenario nicht wiederholen sollte. Daher wurde präventiv vorgesorgt – mit dem Einbau von 20 neuen Temperatur-Messstellen in der Ofenwand, um zukünftig Anzeichen für eine Beschädigung der Ofenausmauerung frühzeitig zu erkennen.

„Die Schwefelsäurespaltanlage spielt durch die Aufarbeitung von Abfallsäuren zu Frischsäure für die Produktion eine zentrale Rolle für den Chemiepark Marl. Um drohende Abstellungen von Produktionsanlagen abzuwenden, wurde hier ein kompletter Bypass für die Ver- und Entsorgung am externen Markt geschaffen. Wir freuen uns, dass wir mit großem Einsatz aller Fachfunktionen eine gute Lösung für unsere Kunden finden konnten."

Dr. Kathrin Kunowa
Leiterin Marketing & Sales
für die Ver- und Entsorgung
am Standort

HISTORISCHER CHEMIEPARK MARL

VOR 60 JAHREN...

...begann bei den Evonik-Vorgängergesellschaften am 1. Juli 1961 das digitale Zeitalter, als die Chemische Werke Hüls AG die Datenverarbeitungsanlage IBM 7070 in Betrieb nahm. Sie beeindruckte durch 834.000 Rechenoperationen in der Minute. Innerhalb von fünfeinhalb Stunden konnten die Löhne der 10.000 Mitarbeiter berechnet und die Lohnabrechnungen geschrieben werden. Die statistische, steuerliche und buchungstechnische Abrechnung der Lohnkosten dauerte nurmehr acht Stunden. Bereits 1958 war der Magnettrommelrechner IBM 650 angeschafft worden. Dieser wurde allerdings mit Röhren betrieben, entwickelte dadurch große Hitze und eignete sich nur für buchhalterische Aufgaben. Die neue, mit Transistoren betriebene Anlage konnte zusätzlich noch technisch-wissenschaftliche Rechenaufgaben übernehmen.

VOR 75 JAHREN...

...wurden bei der Chemischen Werke Hüls GmbH im Juli 1946 zum ersten Mal betriebliche Vertrauensleute gewählt. Sie sollten als Bindeglied zwischen Belegschaft und Betriebsrat dienen und beispielsweise Wünsche und Beschwerden aus dem Kreis der Belegschaft an den Betriebsrat weitertragen. Dies sollte allerdings nur dann geschehen, wenn Vertrauensleute und Betriebsführung zuvor keine Einigung erzielt hatten. Bis heute sind die Vertrauensleute überwiegend zuständig für alle Fragen der sozialen Betreuung. In betrieblichen Angelegenheiten haben sie keine Mitsprache.

Eine Betriebsvereinbarung sicherte ab 1971 die Arbeit der Vertrauensleute rechtlich ab. Dadurch wurde unter anderem die Teilnahme an Versammlungen des Betriebsrates ermöglicht.

IMPRESSUM INFORM

Herausgeber
Chemiepark Marl,
Evonik Industries AG,
Alexandra Boy

Redaktion
Tobias Römer
Linda Wozniak
Florian Zintl

Fotos Evonik, Privat
extern: Dirk Bannert,
Dieter Debo, Lina Nikelowski,
Stefan Wildhirt

Layout Ulrike Scholten

Anschrift der Redaktion
Paul-Baumann-Straße 1,
45772 Marl

Telefon (0 23 65) 49-5216

E-Mail
redaktion-marl@evonik.com

Internet und Social Media
www.chemiepark-marl.de
www.twitter.com/chemieparkmarl

CHEMIEPARK MARL
bei Twitter