



Informationen zum FastPass für externe Besucher und Partnerfirmen erhalten Sie auf Seite 5.

EVONIK FEIERT OFFIZIELLEN SPATENSTICH

Startschuss für neuen Polyamid-12-Komplex in Marl



➔ Die Bauarbeiten für die bisher größte Investition des Spezialchemieunternehmens Evonik in Deutschland haben offiziell begonnen. In vorderster Reihe stehen Armin Laschet, Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen, und Christian Kullmann, Vorstandsvorsitzender der Evonik Industries AG, während mehr als 200 Spaten in die Erde des Baufeldes mitten im Chemiepark Marl stehen.

Gemeinsam mit Kunden, Mitarbeitern und weiteren Vertretern aus der Politik gaben sie damit den Startschuss für das Projekt. An seinem weltweit größten Standort baut der Konzern seine Gesamtkapazität für Polyamid 12 (PA 12) um mehr als 50 Prozent aus. Es entstehen dazu neben der dort bereits bestehenden PA-12-Produktion zusätzliche Anlagen für das Polymer und seine Vorstufen. Die Inbetriebnahme ist für Anfang 2021 geplant.

Armin Laschet wies in seiner Festrede auf die besondere Bedeutung einer solchen Großinvestition von mehr als 400 Millionen Euro in Deutschland, speziell im nördlichen Ruhrgebiet, hin. „Dass ein in der Spezialchemie führendes Unternehmen wie Evonik hier im nördlichen Ruhrgebiet in eine hochmoderne Produktionsanlage investiert, zeigt: Nordrhein-Westfalen ist Chemiestandort Nummer eins in Deutschland und hält auch im globalen Wettbewerb mit.“ Der Ministerpräsident weiter: „Singapur und andere Länder haben massiv mit Steuervorteilen für diese Anlage geworben. Am Ende ist die Entscheidung für Marl gefallen, weil wir hier mit den vernetzten Kompetenzen von Chemie- und Energieunternehmen überzeugen. Das Hightech-Produkt Kunststoff gehört zu den Rohstoffen der Zukunft.“

Christian Kullmann hob die Bedeutung der neuen Anlagen für Evonik hervor: „Wir bauen hier die größte Einzelinvestition unseres Unternehmens in Deutschland, denn wir wollen mit innovativen Spezialchemie-Produkten weiter wachsen. Mit unserem Hochleistungspolymer PA 12 bedienen wir weltweit strategische Wachstumsmärkte wie den 3D-Druck. Aber auch im Automobilbau leisten wir mit diesem leichten und langlebigen Kunststoff einen wichtigen Beitrag zur Schonung der Ressourcen.“

INEOS PHENOL FEIERT SPATENSTICH FÜR NEUE INVESTITION IM CHEMIEPARK MARL

Cumol-Anlage im Weltmaßstab

➔ INEOS Phenol feierte am 1. Oktober den Spatenstich für seine neue, hochmoderne 750.000 Tonnen-Cumol-Anlage im Chemiepark Marl, die 2021 fertiggestellt sein soll. An der Feier nahmen Wirtschaftsminister Andreas Pinkwart, Kommunalpolitiker sowie Kunden und Geschäftspartner von INEOS teil.

INEOS Phenol ist der weltweit größte Hersteller von Phenol und Aceton und der größte Verbraucher von Cumol als wichtiger Rohstoff. Der Bau der Anlage wird die Ambitionen der Kunden unterstützen und die Versorgung der INEOS-Phenol- und Acetonwerke in Gladbeck und Antwerpen mit Rohstoffen für die kommenden Jahrzehnte sicherstellen. Durch die Integration der Rohstoffe aus dem Raffinerie- und Crackerkomplex in Gelsenkirchen Scholven wird der Standort dazu beitragen, die Effizienz der Anlage zu optimieren. Der Standort profitiert ebenso von der Wasserstraßenanbindung des Hafens im Chemiepark Marl.

„INEOS Phenol hat seit fast 20 Jahren einen starken Beitrag zur INEOS-Gruppe geleistet“, sagte Andy Currie, Direktor von INEOS Capital, während des Spatenstichs im Chemiepark. „Die Investition in eine Cumol-Anlage im Weltmaßstab in Marl wird dazu beitragen, den anhaltenden Erfolg dieses Geschäftsbereichs für viele weitere Jahre zu sichern.“

Dass die Chemieindustrie, die eine entscheidende Grundlage legt, der Treiber von Innovationen und unerlässlich für die Bewältigung der anstehenden



Aufgaben ist, stellte Wirtschaftsminister Pinkwart in seinem Redebeitrag heraus. „Die neue Anlage, die hier entstehen wird, ist ein schönes Beispiel für die Innovationsstärke der Branche. Der heutige Spatenstich ist zudem ein Zeichen für die einmalige Verbundstruktur unserer Chemieindustrie in Nordrhein-Westfalen. Der Verbund leistet einen wichtigen Beitrag zur Attraktivität der Chemie im nördlichen Ruhrgebiet und zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit unserer Industrie.“

Während des Spatenstichs der Cumol-Anlage zeigte sich auch Dr. Jörg Harren, Standortleiter des Chemiepark Marl, von der Stärke des Produktionsverbunds am Standort überzeugt. Der Chemiepark stehe nicht nur sinnbildlich für den Chemieverbund des gesamten nördlichen Ruhrgebiets, sondern ist auch mit seiner starken Infrastruktur und seiner bewiesenen Expertise der richtige Ort für die Hightech-Chemieanlage von INEOS, so Harren.

EINE LOGISTISCHE MEISTERLEISTUNG

Erfolgreiche Premiere für Polyvest-HT-Anlage: Erste Groß-Revision überhaupt



→ Eine Anlagen-Revision ist in der Regel eine logistische Herausforderung: Betriebspersonal, Revisionsteam und Handwerker unterschiedlicher Gewerke sowie viele weitere Akteure sind in dieser Zeit täglich im Einsatz. Bei der Polyvest-HT-Anlage im Norden des Chemieparks war das nicht anders. Es wurde geöffnet, geprüft, aus- und wiedereingebaut, kalibriert und gegebenenfalls instandgesetzt. Normale Vorgänge bei einer Revision. Für das Produktionsteam waren sie aber etwas ganz Besonderes – es handelte sich um die erste Gesamtanlagen-Revision überhaupt. Ein erster, kleiner Meilenstein in der jungen Historie der Anlage.

Bereits mehr als ein Jahr vorher begann die gemeinsame, detaillierte Planung der Revisionsarbeiten. Unter Führung der Revisionsmanager Manfred Dienberg und Oxana Siegel folgten in diesem Jahr fünf Wochen intensive Reinigungsarbeiten, umfangreiche Revisions- und Instandsetzungsmaßnahmen sowie eine Aktualisierung der Prozessleitsoftware. Hierbei wurden fast 100 Behälter geöffnet und geprüft, rund 130 Sicherheitsarmaturen ausgebaut und in den Werkstätten kalibriert. Weiterhin sind rund 500 sicherheitsgerichtete EMSR-Einrichtungen geprüft worden wie

zum Beispiel Überdruckventile oder Masseeinflussmessungen. „Insbesondere die Werkstätten haben bei der Revision einen entscheidenden Beitrag geleistet“, so Oxana Siegel.

Wegen der kompakten Bauweise der Anlage mussten die parallelen Arbeiten auf den übereinanderliegenden Bühnen gezielt koordiniert werden. Reinigungsarbeiten wurden separat für die Spätschicht geplant und umgesetzt. Dank der guten Ordnung und Sauberkeit konnten auch die Anforderungen an die Arbeitssicherheit jederzeit eingehalten werden.

„Der Erfolg lag in der guten Vorplanung und der engen Zusammenarbeit zwischen Betrieb, Revisionsteam, Werkstätten und den Partnerfirmen“, so die Revisionsmanagerin Siegel, während Dienberg ergänzte, dass das Team vor allem „stolz auf die kurze Revisionszeit“ sei, da die Anlage so wieder frühzeitig in Betrieb genommen werden und spezifikationsgerechtes Produkt hergestellt werden konnte.

Die erste Groß-Revision in der Geschichte der Anlage war für Evonik und seine Kunden ein großer Erfolg.



EVONIK LOGISTICS SERVICES GMBH (ELS) STELLT VOR

Kai Langenbach ist der neue Logistikleiter in Marl

→ Logistik ist sein Spezialgebiet: Kai Langenbach ist seit dem 1. August neuer Ansprechpartner für Fragen rund um logistische Aktivitäten im Chemiepark Marl. Als neuer Logistik-Leiter der ELS organisiert und koordiniert er die zentralen Güterströme.

Langenbach hat an der TU Dortmund Maschinenbau studiert und war seitdem mit verschiedenen operativen und strategischen Logistik-Funktionen und der Optimierung von Logistik-Prozessen betraut. Dabei kennt er die entsprechenden Anfor-

derungen sowohl aus der Brille des Logistik-Dienstleisters, als auch aus dem Produktionsumfeld. Zuletzt war Langenbach bei der Firma „Coroplast“ in Wuppertal als Leiter Zentrallogistik beschäftigt.



UPDATE ZUR ALBA GROUP

Sortieranlage der Alba Recycling GmbH: Schritt für Schritt voran

→ Die Wiedererrichtung der Alba Sortieranlage, die im April bei einem Brand weitgehend zerstört worden war, kommt Schritt für Schritt voran. Nach den wochenlangen Untersuchungen der Brand-sachverständigen von Feuerwehr, Polizei und Versicherungen wurden zunächst die Reste der zerstörten Aggregate demontiert und anschließend die Hallen entsprechend der behördlichen Auflagen gesäubert. Das aufgefangene Löschwasser wurde mit Unterstützung von Evonik umweltgerecht entsorgt. Auch Teile des Daches waren zerstört worden und mussten erneuert werden.

Unmittelbar nach dem Brandereignis hat Alba ein Schreiben erhalten, in dem Evonik das Unternehmen zur vollständigen Aufklärung des Ereignisses und Erstellung eines neuen Betriebs-, Sicherheits-, Brandschutz- und Geruchsbindungskonzepts auffordert. Evonik hat bei den Behörden eine Beteiligung am Änderungsverfahren erwirkt und ist als Betreiber der Alba zugeordneten Feuerwehr auch an der Neuerstellung des Brandschutzkonzeptes beteiligt. Das stark überarbeitete Brandschutzkonzept, welches auch im Zentrum des Wiederaufbaus steht, muss den Anforderungen der Werkfeuerwehr, der Stadt und dem Sachversicherer, sowie den Erkenntnissen des vergangenen Ereignisses Rechnung tragen. In einem intensiven Dialog wurden im Vergleich zum früheren Konzept bereits eine ganze Reihe Ergänzungen aufgenommen. Vollständig abgeschlossen ist die Planung allerdings noch nicht.

Zur geplanten Wiederinbetriebnahme der Sortieranlage zu Beginn des Jahres 2020 wurde auch die Behelfszufahrt zum Alba-Gelände am Lipper Weg wiedereröffnet. Sie dient ausschließlich dem Zweck des Material- und Personentransports während des Wiederaufbaus und nicht der Anlieferung von Verpackungsabfall nach erneuter Inbetriebnahme.

Neu ist auch die Abluftreinigung, die in die Hallen eingebaut wird. Die Sortieranlage wird mit einer Aktivkohle-Filteranlage ausgerüstet, die die Hallenluft an mehreren Stellen aufnimmt und reinigt. Zudem entsteht durch die Luftabsaugung ein Unterdruck, der das Ausströmen von Luft – beispielsweise beim Öffnen der Tore – deutlich reduziert.

Die Alba Group ist sich der kritischen Situation bewusst und möchte eine Wiederholung der Ereignisse und Zustände, wie zu Beginn des Jahres, unter allen Umständen verhindern. Dies ist hinsichtlich der in Planung befindlichen, beziehungsweise gestarteten Großprojekte und der Wiederherstellung der hervorragenden Reputation des Chemieparks von außerordentlicher Bedeutung. Ein Wiederaufbau unter Behelfsbedingungen oder Zustände wie zu Beginn des Jahres werden nicht akzeptiert. Der weitere Prozess wird kritisch, aber auch konstruktiv von Evonik als Standortbetreiber begleitet. Es ist selbstverständlich, dass eine Inbetriebnahme nur erfolgen kann, wenn alle behördlichen Genehmigungen vorliegen. Alba strebt an, dass die Anlage zu Beginn des Jahres 2020 wieder in Betrieb gehen könnte – wenn der Wiederaufbau normal verläuft und die erforderlichen Genehmigungen vorliegen.

Mexichem heißt ab sofort Orbia

➔ **Neue Rolle für Vestolit: Aus Mexichem wird „Orbia“ - und Vestolit, im Chemiepark aus historischen Gründen gut bekannt, wird zu einer globalen Marke für PVC und Monomer-Produkte. Das Unternehmen hat sich klar zur Kundennähe und Zukunftsorientierung bekannt. Zentrales Ziel ist die positive Beeinflussung der Welt. Ein Teil dieser neuen Strategie ist der Name.**

Orbia ist ein Name, der aus zwei Wörtern zusammengesetzt ist. „Orb“ ist lateinisch für Erdkugel und „Bia“ die Personifizierung von Kraft in der griechischen Mythologie. Zusammengesetzt könnte Orbia als eine „Kraft für die Welt“ stehen. Orbia hat ein übergeordnetes Ziel: Das Leben auf der ganzen Welt zu verbessern.

Neben Orbia wird Vestolit als globale Marke implementiert: Die „Vinyl Business Group“ geht in der neuen Unternehmensstruktur über in die „Polymer Solutions“. Polymer Solutions ist eine von fünf Business Groups von Orbia. Alle PVC- und Derivate-Geschäfte werden nun unter dem Namen Vestolit koordiniert. Für den Chemiepark sowie Kunden und Lieferanten, wird sich das unter anderem dadurch bemerkbar machen, dass sich die E-Mail-Adressen von @mexichem.com zu @vestolit.com geändert haben.

Die vier weiteren Business Groups von Orbia sind Precision Agriculture, Building & Infrastructure, Data Communication und Fluor.

vestolit

orbia

ZU GAST AM STANDORT

NRW Verkehrsminister Wüst besucht den Chemiepark Marl

➔ **Die Wirtschaftstour der CDU NRW führte Verkehrsminister Wüst gemeinsam mit Josef Hovenjürgen, Generalsekretär CDU NRW, hinter die Tore des Chemieparks Marl. Dort begrüßten Standortleiter Dr. Jörg Harren und Stefan Behrens, Geschäftsführer der Evonik Technology & Infrastructure GmbH, die beiden Landespolitiker und führten sie durch das Areal.**

Dabei informierten sie sich über anstehende Großinvestitionen und zukünftige Infrastrukturprojekte am Standort. In den nächsten zwei Jahren stehen Investitionen in Höhe von 1,1 Mrd. Euro am Standort Marl an. Davon zeigten sich Wüst und Hovenjürgen beeindruckt und werteten dies als klares Bekenntnis zum Chemiepark Marl als wichtigen Wirtschaftsstandort.

Eine Fahrt zum werkeigenen Hafen wurde genutzt, um noch einmal verstärkt Bewusstsein für Infrastrukturprobleme vor Ort zu schaffen. Der sanierungsbedürftige Wesel-Datteln-Kanal mit seinen maroden Schleusen und zu niedrigen Brückenhöhen wurde ebenso adressiert wie die Niedrigwasserproblematik am Rhein.



Josef Hovenjürgen, Hendrik Wüst, Dr. Jörg Harren und Stefan Behrens (v.l.n.r.) auf der Aussichtsplattform des Hochhauses im Chemiepark.



NEUE RÄUMLICHKEITEN IN DER LOGISTIK MIT „RELAXROOM“ UND „TELEFONZELLEN“

Das Büro der Zukunft

➔ **Vorbei ist die Zeit, in der ein Bürozimmer nach dem anderen rechts und links von einem langen Flur abgeht, vorbei ist die Zeit, in der jeder seinen eigenen Arbeitsplatz hat – zumindest für die Abteilung Supply Chain Solutions der Logistik (LO-SCS) im Chemiepark.**

Die Kolleginnen und Kollegen im Revitalisierungsbau 1099 arbeiten seit diesem Jahr in einem Open Office. Dass LO-SCS überhaupt die Möglichkeit hat, so zu arbeiten, verdankt sie dem Industrial Real Estate Management im Chemiepark Marl. Die Architektin Anita Föcker hat zusammen mit den Kollegen des Technischen Services das Gebäude 1099 zu neuem Leben erweckt und die Um- und Neugestaltungspläne sowie die komplette Revitalisierung erfolgreich umgesetzt. Schon nach einigen Wochen wird von einer „besonderen Atmosphäre“ geschwärmt.

Ein Open Office bedeutet im besten Fall mehr Kreativität und Flexibilität, den Zusammenhalt zu stärken, das Teamwork zu verbessern. Im Open Office von LO-SCS sieht das so aus: Es gibt unterschiedliche Bereiche innerhalb des Großraumbüros, Laut- und Leisepzonen. Wenn die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter das Büro betreten, können sie selbst entscheiden, wo sie sitzen wollen, das Prinzip der fest zugeteilten Schreibtische gibt es hier nicht mehr. „Als wir gefragt haben, ob wieder feste Schreibtische oder lieber flexible Arbeitsplätze gewollt sind, fiel die Antwort eindeutig aus“, sagt Dr. Thomas Schamberg, Leiter des Bereichs Supply Chain Solutions.

Auf der einen Seite stehen ruhige Einzelarbeitsplätze zur Verfügung, an denen konzentrationsintensive Aufgaben erledigt werden können. Auf der anderen Seite haben die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Möglichkeit, Gruppen- bzw. Projektarbeitsplätze zu reservieren, um dort Teamarbeiten umzusetzen. Unabhängig davon, welcher Arbeitsort es am Ende wird – um Ruhestörungen zu vermeiden, ist das Telefonieren (nur noch mobil, Festnetz gibt es nicht mehr) nur in einer der vier gläsernen, aber schallgedämpften Telefonboxen möglich. Docking Station für den Laptop, Maus, Monitor – und fertig ist die Telefonzelle.

In der Mitte des Open Offices wurde ein modern ausgestatteter Konferenzraum installiert. Auch hier alles eingerahmt von mit milchiger Folie beklebtem Glas. So ist einsehbar, ob die Räume belegt sind bzw. wer sich dort aufhält, zu hören und direkt zu sehen ist hier nichts. Der Raum lässt hinsichtlich des Inventars keine Wünsche offen (u.a. Bildschirm, Beamer), es gibt

auch eine Trennwand, um aus einem großen Raum zwei kleinere zu machen. Zum Entspannen zwischendurch wurde eigens ein gemütlicher, mit Sitzsäcken ausgestatteter Relaxroom eingerichtet. Insbesondere für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von LO-SCS, die als Supply Chain-Beraterinnen und -Berater innerhalb der Evonik aktiv sind, eine ideale Gelegenheit, einmal inne zu halten.

Die Architektur des Büros sorgt durch eine geschwungene Linienführung einiger Wände dafür, dass die Privatsphäre der Angestellten stets gewährleistet bleibt. Eine voll ausgestattete Küche mit integriertem Essensbereich ist ebenfalls vorhanden. Moderne Möbelkonzepte verstehen sich von selbst und generell wurden bei der Planung des neuen Büros alle miteinbezogen: In Einzelgesprächen durften die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihre persönlichen Anforderungen an ein ideales Arbeitsumfeld äußern. Das ist die Grundlage des Open Office.

Und? Wie gefällt es bisher? „Das Arbeiten ist hier viel angenehmer als noch in Gebäude 152 in einer veralteten Form der Büroorganisation – der Zellenbürostruktur. Das Ergebnis ist wirklich gut geworden und auch so, wie wir es uns vorgestellt hatten“, berichtet Petra Letterhaus, Assistenz des Bereichs. „Die Atmosphäre im Open Office wirkt sich sogar positiv auf unsere Bewerbungsgespräche aus“, ergänzt Schamberg. Stand jetzt sei das Bürokonzept nur „zum Nachahmen zu ermutigen“. Trotzdem werde regelmäßig über die Zusammenarbeit im Open Office diskutiert und auf Follow-Up-Workshops analysiert. Damit das „Büro der Zukunft“ zukunftsfähig bleibt.



AUSBILDUNGSQUOTE VON FAST 7 PROZENT BEI EVONIK

177 neue Auszubildende im Chemiepark Marl

➔ **177 junge Menschen starteten zum 1. September ihre Berufsausbildung im Chemiepark Marl sowie an den Standorten Herne und Witten. Mit einer Ausbildungsquote von fast 7 Prozent liegt Evonik damit über dem bundesdeutschen Durchschnitt von knapp 5 Prozent.**

Insgesamt bildet das Unternehmen im Chemiepark Marl, sowie an den Standorten Herne und Witten in zehn verschiedenen Berufen aus. Darunter Chemikanten, Elektroniker für Automatisierungstechnik und Anlagenmechaniker.

Zum Start in das neue Ausbildungsjahr hatte die Ausbildungsleitung am 2. September alle neuen Auszubildenden mit ihren Eltern in die Marler Vesthalle eingeladen. Thomas Wessel, Personalvorstand und Arbeitsdirektor von Evonik, begrüßte die Neulinge und wünschte ihnen einen erfolgreichen Ausbildungsstart. „Die duale Berufsausbildung sichert uns die Fachkräfte von morgen“, sagte Wessel. „Jeder einzelne Ausbildungsvertrag ist eine Investition in die Zukunft.“ Dr. Hans Jürgen Metternich, Leiter der Evonik Ausbildung Nord, betonte die langjährige Tradition der Ausbildung im Chemiepark Marl: „Seit 79 Jahren bilden wir in verschiedenen Berufen aus. Mittlerweile haben knapp 17.000 junge Frauen und Männer bei uns ihr Berufsleben begonnen.“

Mit Start des neuen Ausbildungsjahrgangs stellt Evonik allen Auszubildenden persönliche Tablet-Computer zur Verfügung. Die Tablets bieten Zugriff auf elektronische

Lehrbücher, auf Lernmodule und sogar auf eine Quiz-App, in der es um Fachwissen zur Prüfungsvorbereitung geht. „Evonik steht für Zukunft: Wir wollen exzellent ausgebildete Nachwuchskräfte, deshalb sind digitale Lehr- und Lern-Mittel für uns nur konsequent. Als attraktiver Arbeitgeber schafft Evonik heute Voraussetzungen für den wirtschaftlichen Erfolg und die Innovationen von morgen“, sagt Thomas Wessel, Personalvorstand und Arbeitsdirektor von Evonik.

In den vergangenen Monaten hat bei Evonik die Berufsorientierung für Jugendliche noch mehr Bedeutung gewonnen: Angesichts der Vielzahl an Ausbildungsmöglichkeiten in Deutschland ist es wichtig, Bewerber und Berufe so zusammenzubringen, dass es für beide Seiten gut passt. Wessel: „Unser im August 2018 gestartetes Projekt MATCHING 2020 dient genau diesem Ziel. Allein im ersten Projektjahr hat Evonik gemeinsam mit der RAG-Stiftung bereits mehr als 1.000 junge Menschen in ihrer Orientierungsphase unterstützt und Praktikumsplätze bereitgestellt. Jugendliche bekommen dadurch klarere Vorstellungen von einem Beruf und der Arbeitswelt – und Evonik bekommt durch die Praktikanten auch wertvolle Kandidaten für die Ausbildung.“

Im gesamten Unternehmen beginnen im neuen Ausbildungsjahr deutschlandweit mehr als 450 junge Frauen und Männer ihre Berufsausbildung. 364 davon qualifiziert das Unternehmen für den eigenen Bedarf, rund 100 weitere Jugendliche bildet Evonik darüber hinaus für andere Firmen aus.

177 EINSTELLUNGEN IM DETAIL:

- 12 Anlagenmechaniker
- 1 Verfahrensmechaniker
- 20 Chemielaboranten
- 109 Chemikanten
- 16 Elektroniker für Automatisierungstechnik
- 3 Fachlageristen
- 2 Kaufleute für Spedition und Logistikdienstleistung
- 2 Köche
- 9 Industriekaufleute
- 3 Kaufleute für Büromanagement



Alle Auszubildenden bekamen von Evonik einen Fahrradhelm als Willkommensgeschenk. Thomas Wessel (vierter von links) überreichte ihn fürs Foto persönlich.



Die Azubis und ihre Familien bei einem Rundgang durch das Ausbildungszentrum im Chemiepark Marl.



Gelungene Einführung in die Ausbildung

➔ **Bevor es für 177 neue Azubis während der berufsfeldübergreifenden Ausbildungs-Phase (BÜA) im Ausbildungszentrum ernst wurde, ging es auf große Fahrt:**

Vom 9. bis 13. September informierten sie sich in Seminaren über wichtige Themen wie Gesundheit, Energie oder Diversity, die für die Ausbildung und das anschließende Berufsleben eine große Bedeutung haben. Auch nahmen sie gemeinsam mit ihren Betreuungsausbildern an einer iPad-Rallye teil und lösten knifflige Fragen. Neben dem Ausbildungsteam, welches die Azubis in die Jugendherberge in Düsseldorf begleitete, waren auch die Ausbildungsleitung sowie Betriebsräte und Jugend- und Auszubildendenvertreter aller Unternehmen des Chemieparks vor Ort, um die Auszubildenden abseits des Berufsalltags besser kennenlernen zu können.

KOMFORTABLE ELEKTRONISCHE ANMELDUNG

Der FastPass zur Voranmeldung von Besuchern und Partnerfirmen

➔ **Evonik-Mitarbeiter aller TI-Standorte, bald auch Essen Campus, können seit einiger Zeit externen Besuchern in der Terminbestätigung den Link zum FastPass zusenden. Auf diesem Weg können sie sich für ihre Besuche am Standort unkompliziert – auch auf mobilen Endgeräten – voranmelden und alle wichtigen Sicherheitsinformationen vorab erhalten. Dadurch ermöglicht der FastPass eine mobile Voranmeldung von Besuchern und Partnerfirmen, die Zeit und Kosten spart.**

„Eine bekannte Unannehmlichkeit: Besucher kommen pünktlich zu einem Termin am Standort an, verspätet sich jedoch aufgrund einer Warteschlange bei der Besucheranmeldung am Werktor“, sagt Tim Moskon, Projektverantwortlicher der Abteilung Zutritts- und Innovationsmanagement im Geschäftsgebiet Standortmanagement bei Technology & Infrastructure (TI). Durch den Einsatz von FastPass wartet auf den externen Besucher das Personal am Empfang in Zukunft nur noch mit dem bestellten Besucherausweis – bereit zur Abholung.

Jetzt auch Voranmeldung für Partnerfirmen möglich

Was für den Besucher unangenehm ist, kann im Falle der Fremdfirmen echte Kosten und Produktionsausfälle verursachen. „Jede Minute, die ein unangemeldeter Mitarbeiter einer Partnerfirma in der Warteschlange

verbringt, führt unmittelbar zu Verzögerungen bei Baustellen, Anlagenstillständen und Revisionen“, sagt Projektleiter Joachim Bendik. Via FastPass können im Chemiepark Marl ab sofort auch Mitarbeiter oder Kunden von Partnerfirmen flächendeckend vorangemeldet werden – zeitnah steht der FastPass dann auch an den Standorten Herne und Witten zur Verfügung. Durch diese Voranmeldung sollen die Warte- und Standzeiten von Partnerfirmen und externen Besuchern an den Toren reduziert werden. Zusätzlich wird der vor Ort-Anmeldeprozess an den Toren 1 und 6 durch Terminals unterstützt, an denen sich Besucher anmelden können, falls eine Online-Voranmeldung nicht erfolgen konnte. Dadurch sollen die Zugänge vor Ort im Rahmen der anstehenden Baumaßnahmen effektiver gestaltet werden. Die Anmeldung für Partnerfirmen sollte zwei Wochen im Vorfeld erfolgen.

Feedback von Mitarbeitern erwünscht

Alle Evonik-Mitarbeiter, die das Tool zukünftig verwenden, können Feedback sowie Verbesserungsvorschläge im Forum „FastPass – die schnellere Besucher- und Fremdfirmenanmeldung“ auf Connections einstellen. „Wenn es Anpassungsbedarfe gibt, erfahren wir es auf diese Weise schnell und werden das Tool direkt optimieren“, sagt Jana Cremer-Joppien aus dem Bereich Werksicherheit bei TI, die die Einführung der digitalen Lösung betreut.



MESS- UND PROZESSANALYSENTECHNIK ERHÄLT PREIS

Evonik Safety Award in Silber für sieben unfallfreie Jahre



➔ **Der Bereich Mess- und Prozessanalysetechnik des Technischen Service im Chemiepark Marl ist mehr als sieben Jahre ohne Arbeitsunfall mit Ausfallzeit unterwegs. Das ist den Evonik Safety Award in Silber wert. Leiterin Melanie Brieskorn nahm den Preis gemeinsam mit ihrem Team entgegen.**

Der Fachbereich hält für seine Chemiepark-internen und -externen Kunden die mess- und prozessanalysetechnischen Geräte und Systeme instand. Die Arbeiten erfolgen in den eigenen Werkstätten und überwiegend vor Ort in den Kundenanlagen.

Die sieben Jahre ohne Arbeitsunfall mit Ausfallzeit konnten dabei nur erreicht wer-

den, indem alle über 60 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihren Beitrag zur Sicherheit leisteten. Zum Erfolg hat im Wesentlichen beigetragen, dass Arbeitssicherheit als Beitrag jedes Einzelnen, als Teamleistung und als elementarer Bestandteil der Führungskultur verstanden wird. „Hierauf sind wir besonders stolz“, so Melanie Brieskorn. Es gibt regelmäßige Sicherheitsbesprechungen, Unterweisungen, Sicherheitsrundgänge und Begehungen. Melanie Brieskorn: „Sicheres Arbeiten steht an oberster Stelle. Unser täglicher Umgang mit Sicherheit schärft Blick und Gefühl für Unfallvermeidung bei allen Beteiligten. Wir gehen konstruktiv mit Beinaheunfällen oder Unfallereignissen um, damit sie sich möglichst nicht mehr wiederholen.“

IHRE MITHILFE IST GEFRAGT

Halten Sie die Augen nach Streunerkatzen auf

➔ **In Deutschland leben rund zwei Millionen Straßenkatzen, meistens nahezu unsichtbar. Auch auf dem Gelände des Chemieparks Marl leben zahlreiche streunende Katzen, es sind die Nachkommen von ausgesetzten, unkastrierten Tieren, die sich unkontrolliert weiter vermehren. Bitte halten Sie die Augen auf und melden Sie Katzen, wenn Sie sie sehen.**

Die hauptsächliche Folge unkontrollierter Vermehrung: Es gibt zu viele Katzen auf dem Gelände des Chemieparks. In dieser hohen Anzahl können sie in Bereichen unserer Produktionsanlagen sogar Betriebsabläufe stören. Die Tiere selbst verwahrlosen, finden nicht genug Nahrung und werden krank. Besonders Jungtiere werden immer wieder verletzt, krank oder tot aufgefunden.

Die einzig verantwortungsvolle und nachhaltige Lösung lautet Kastration, um den Bestand der Katzen auf lange Sicht zu reduzieren und zu kontrollieren. Hierbei werden die erwachsenen Tiere nach der Kastration an den Fundort zurückgebracht, Jungtiere werden nach Möglichkeit in ein neues Zuhause vermittelt. Der Chemiepark steht hierzu in engem Kontakt zum Tierschutzverein Marl-Haltern e.V., der mit seinen Mitarbeitern und ehrenamt-

lichen Helfern seit einigen Monaten vor Ort unterstützt und die Katzen mit Lebendfallen einfängt. So konnten bereits einige Katzen gefangen, gegebenenfalls behandelt und kastriert werden.

Hierbei sind wir aber vor allem auf Ihre Kooperation und Hilfe angewiesen! Wenn Sie in Ihrem Umfeld streunende Katzen bemerkt haben, dann melden Sie sich bitte bei einem der folgenden Ansprechpartner:

- **Werkschutz Chemiepark – Sicherheitszentrale, unter -5378**
- **Sasol Germany GmbH - Birgit Raukamp, unter -19009 oder 0170 440 4220**
- **Sasol Germany GmbH - Cornelia Lehmann, unter -19149 oder 0152 54 96 54 25**
- **Tierschutzverein Marl-Haltern e.V. - Annette Klinkenberg, 0176 47 80 90 80**

Ihr gewählter Ansprechpartner wird das weitere Vorgehen vor Ort mit Ihnen besprechen. Nur mit Ihrer Hilfe können wir ein gesichertes und beispielhaftes Zusammenleben mit Tieren auf einem Gelände mit vielen Großunternehmen erreichen.



MEHR ALS 10 MILLIONEN EURO ERSTJAHRESNUTZEN

Gute Ideen zahlen sich für Mitarbeiter und Unternehmen aus



➔ Auch 2018 haben die Ideen und Verbesserungsvorschläge der Evonik-Mitarbeiter mit über 10 Millionen Euro Netto-Erstjahresnutzen wieder deutlich zum Unternehmenserfolg beigetragen. Alle Zahlen, Daten und Fakten finden Sie im Jahresbericht des Ideenmanagement.

Im vergangenen Jahr wurden deutschlandweit 5.026 Ideen eingereicht. Davon wurde mehr als jede zweite Idee umgesetzt. „Die Umsetzungsquote von rund 50 % verdeutlicht die hohe Qualität der Vorschläge sowie die große Kompetenz der Mitarbeiter“, bewertet Dr. Christine Anders, Leiterin der Abteilung Ideenmanagement, die umgesetzten Projekte aus dem vergangenen Jahr. Der durchschnittliche Nutzen pro bewerteter Idee lag mit mehr als 2100 Euro deutlich höher als im Vorjahr. Eine Besonderheit war zu verzeichnen: In diesem Jahr brachten zwei Ideen jeweils Einsparungen im Produktionsumfeld mehr als 1 Million Euro. Schöner Nebeneffekt: Von den guten Ideen profitiert nicht nur das Unternehmen, Denn den Einfallsreichtum der Mitarbeiter belohnt Evonik mit Prämien, die von der Höhe der erzielten Einsparung abhängig sind.

Insgesamt wurde an alle erfolgreichen Ideengeber fast 2,2 Millionen Euro an Prämie ausgezahlt. Die Vorteile, die sich aus den eingereichten Vorschlägen ergeben, sind vielfältig: Sie reichen von klassischen Prozessoptimierungen mit Einsparpotenzial über Qualitätsverbesserungen bis hin zu ergonomischen Aspekten. So hatten beispielsweise zwei Wechselschichtmeister die Idee, einen Wärmetauscher mit einer Absperrklappe auszurüsten und ihn so von der nachfolgenden Kolonne zu trennen. Damit halbiert sich die Zeit der regelmäßig erforderlichen Reinigung des Wärmetauschers, so dass die Produktion eines Vorproduktes für Polyamid 12 VESTAMID und das transparente Polyamid TROGAMID CX signifikant gesteigert werden konnte.

„Um die Wettbewerbsfähigkeit von Evonik weiter aufrecht zu erhalten, ist und bleibt das Ideenmanagement ein wichtiger Baustein“, so Dr. Christine Anders. „Ideen einzubringen und dem Unternehmen damit Nutzen zu schaffen, soll und muss in unserem Arbeitsalltag verankert sein. Das betrifft Führungskräfte wie Mitarbeiter.“



MEHR NACHHALTIGKEIT UND KOSTENEFFIZIENZ

Eine Idee für mehr Schotter

➔ Er stabilisiert das Gleis, gewährleistet eine gute Luft- und Wasserdurchlässigkeit und federt dynamische Kräfte sowie Vibrationen ab, sodass Anwohner weniger Lärm ausgesetzt sind: der Gleisschotter. Wie das umweltfreundliche Material noch ressourcenschonender eingesetzt werden kann, zeigt der Bereich Service Center Bahn aus dem Geschäftsgebiet Logistik.

Im Chemiapark Marl überreichte Volker Moritz, Leiter des Geschäftsgebiets Logistik bei Technology & Infrastructure (2.v.r.), gemeinsam mit Christine Anders, Leiterin Ideenmanagement, und dem Leiter Service Center Bahn Christian Weber (1.v.l.) die Prämienbriefe an die Ideengeber: Olaf Thiel (Mitte) und Marcus Uhlending (2.v.l.).

„Unsere Mitarbeiter haben viele gute Ideen und sie einzubringen, lohnt sich doppelt – für das Unternehmen und den Einreicher, der eine Prämie erhält“, sagt Volker Moritz. „Ich freue mich über das Engagement der Kollegen. Mit ihrem Kosten- und Umweltbewusstsein haben sie deutlich gezeigt, dass jeder Mitarbeiter seinen Teil dazu beitragen

kann, das eigene Arbeitsumfeld nachhaltiger zu gestalten.“

„Wir haben uns Gedanken darüber gemacht, wie man den Gleisschotter wiederverwenden und somit die Entsorgungsmenge deutlich reduzieren kann“, so Olaf Thiel, technischer Leiter im Service Center Bahn. Die daraus entstandene Idee: Mittels einer mobilen Siebanlage kann der Aushub ausgesiebt und bis zu 98 Prozent des Schotters wiederverwendet werden.

Thiel reichte die Idee mit seinen Kollegen Thomas Kaleja, Markus Uhlending und Michael Bayer im Portal IdeeNet ein. Da sie nachweislich für mehr Nachhaltigkeit und Kosteneffizienz sorgt, wurde sie im April 2019 umgesetzt. Mit der Anwendung des Siebverfahrens und der Wiederverwendung der ausgebauten Stoffe schont der Bereich Ressourcen und spart gleichzeitig Kosten bei der Wiederbeschaffung von Schüttgut ein. „Es ist schön zu sehen, dass Verbesserungsvorschläge vom Unternehmen nicht nur ernst genommen, sondern auch nachhaltig umgesetzt werden“, so Thiel.



DRIVOSOL: DER GERUCHSHEMMER AUS DER DOSE

Frisch bleiben mit Treibgas von Evonik

DRIVOSOL® hilft dabei, den Sommer ohne unangenehme Gerüche zu überstehen – unter anderem durch den Einsatz spezieller Tankauflieger, die Evonik beim Transport des Treibgases einsetzt.

➔ Wenn es im Sommer wärmer wird, steigt auch der Verbrauch von Körperpflegeprodukten an, viele Menschen greifen häufiger zum Deo. Wer will schon, dass man gerochen wird, bevor man sich sieht? Auch Haarspray wird mehr genutzt, bei Hitze verrutscht die Frisur schließlich schneller.

Damit der Geruchshemmer aus der Dose unter die Achsel kommt, ist Treibgas nötig. Unter Druck ist es flüssig und wird mit dem eigentlichen Inhaltsstoff gemischt. Ob Lacke, Farben, Rasierschaum, Haarspray oder eben Deodorants: Die Technik ist immer die gleiche. Es gibt allerdings einen großen Unterschied. Und der hat auch mit der Nase zu tun.

Während es bei Farben und Lacken weniger auf den Geruch ankommt, sondern andere Eigenschaften im Fokus stehen, ist dies bei

Körperpflegeprodukten anders. Das Treibgas DRIVOSOL® von Evonik ist genau deshalb perfekt für Deo und Co geeignet, weil es keinerlei Fremdgerüche aufweist. Wichtig ist allerdings auch, dass es geruchslos bleibt.

Dafür sorgen die Mitarbeiter der Abfüllanlage in Marl, denn schon die kleinste Verunreinigung kann dem sorgsam kreierte Duft eines Deos eine ungewollte Note beifügen. Die bestmögliche Qualität ist dabei sogar noch bequem, denn Evonik verknüpft hohe Produktstandards mit Digitalisierung. So haben die Kunden online die Möglichkeit, das Verhältnis der DRIVOSOL®-Bestandteile selbst zu konfigurieren. Das gewünschte Verhältnis wird dann erst im Tankauflieger gemischt. Der Vorteil: Keine Lagerung, keine Standzeiten und vor allem sofortige Belieferung des Kunden.

„Auf dem heiß umkämpften Markt für Treibmittel zählt Evonik zu den größten Teilnehmern“, sagt Sarah Kranz, Marketing Manager Specialties bei Performance Intermediates. Die Kunden kommen vor allem aus der Kosmetikindustrie. Die meisten von ihnen nutzen DRIVOSOL® als Treibmittel für Deodorants, Rasierschäume, Trockenshampoos oder Schaumfestiger. Aber auch Anbieter von Backofen-, Insekten-, Farb- oder Schuhsprays sowie Feuerzeugproduzenten gehören zu den Kunden. „Außerdem gab es bereits erste erfolgreiche Versuche, mit DRIVOSOL® bei medizinischen Sprays das äußere Auftragen der Inhaltsstoffe zu verbessern“, erklärt Kranz. Insgesamt wächst der Markt kontinuierlich mit ca. drei Prozent pro Jahr.

SCHWEFELSÄUREBETRIEBE ERREICHEN BEGEHRTEN AWARD DER ARBEITSSICHERHEIT

Fünf Jahre ohne meldepflichtigen Arbeitsunfall

➔ Ein großer Erfolg für die Schwefelsäurebetriebe der Evonik Technology & Infrastructure GmbH: Für mehr als fünf Jahre ohne Unfall mit Ausfallzeit gab es den Evonik Safety Award in Bronze.



25 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durften sich freuen. Der letzte meldepflichtige Arbeitsunfall passierte im November 2013. Ein Jahr zuvor gab es bereits den Evonik Safety Award in Gold.

Dieses hervorragende Ergebnis konnte auch deshalb erreicht werden, weil alle Betriebsmitarbeiter die Umsetzung des Arbeitssicherheitsprogramms „Sicherheit bei Evonik“ proaktiv unterstützen und den Inhalt der sechs Module in die Praxis umsetzen.

Innerhalb dieses Zeitraumes hat außerdem auch die Implementierung eines USQO-Meisters (Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheitsschutz und Qualität) zur weiteren Steigerung zur Arbeitssicherheit beigetragen. Die Schwefelsäurebetriebe haben in 2019 für die Business Line „Energy & Utilities“ das Pilotprojekt „Verhaltensprävention in der Praxis – Unbewusstes Verhalten ins Bewusstsein rücken“ gestartet.

Das Einhalten von Sauberkeit, Ordnung und Sicherheit steht für alle Mitarbeiter des Betriebes an oberster Stelle. Das Einführen von regelmäßigen Tätigkeitsbeobachtungen mit der Produktion und Technik trägt positiv dazu bei.

USQO steht immer an erster Stelle auf der Tagesordnung der Betriebe. Auch bei festgelegten jährlichen Zielen sind diese Themen ganz oben auf der Liste – regelmäßige Besprechungen mit Sicherheitsbeauftragten, der Betriebstechnik und der Betriebsleitung dienen der Beschließung weiterer Maßnahmen zur Verbesserung im Bereich USQO.

Dieses hervorragende Ergebnis ist eine Bestätigung der gelebten Sicherheitsphilosophie in den Schwefelsäurebetrieben. Es ist zugleich auch eine Ermutigung, den eingeschlagenen Weg weiterzugehen. „Wir freuen uns über das erreichte Ziel und gratulieren allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu diesem Erfolg“, so Sandro Dreyer, Sicherheitsreferent. Als nächsten Meilenstein nehmen die Schwefelsäurebetriebe den Evonik Safety Award in Silber ins Visier.



EVONIK LIEFERT PVC-PLASTISOLE FÜR VERBESSERTE HAFTUNG

Gut versiegelt ist länger gefahren

➔ Bis dass der Rost uns scheidet: So mancher Besitzer eines alten Autos kennt den Spruch, wenn die TÜV-Prüfung naht und das betagte Gefährt schlechte Aussicht auf die begehrte Plakette hat. Dank immer mehr Kunststoff am Auto sind diese Zeiten (fast) vorbei. Immerhin bestehen bei modernen PKW rund ein Viertel der über 7.000 Bauteile aus Kunststoffen – Tendenz steigend. Ganz ohne Blech geht es im Autobau aber trotzdem nicht.

Über die Hälfte eines PKW besteht aus Stahl und Eisenwerkstoffen. Denn besonders für die Crash-relevanten Teile einer Karosserie ist Stahl der führende Werkstoff. Allerdings ist Stahl nicht mehr gleich Stahl: Durch Zugabe von Metallen wie Mangan, Nickel und Chrom haben Stahlhersteller auf die immer anspruchsvolleren Anforderungen der Autobauer reagiert und mit veränderten Produkten zu einer deutlichen Gewichtseinsparung und somit zu einem niedrigeren Kraftstoffverbrauch mit weniger CO₂-Ausstoß bei modernen PKW beigetragen. Damit wird Stahl auch in Zukunft noch nicht zum alten Eisen gehören: In den kommenden 30 Jahren erwartet die Stahl-Branche ein Auftragsplus von rund 25 Prozent allein durch die europäische Autoindustrie; ein Großteil des Werkstoffs wird zu neuen, hochfesten Leichtbaublechen für die Karosserien verarbeitet.

Stahl am Auto hat allerdings einen großen Nachteil: Ohne die richtige Behandlung kann das Fahrzeug in kurzer Zeit rosten. Daher werden Autos nach dem Lackieren

mit einer Paste aus PVC-Plastisol abgedichtet, die alle Nahtstellen der Bleche vor dem Eindringen von Wasser schützt. Mit dieser Dichtungsmasse wird auch der Unterboden versiegelt, um das Fahrzeug vor dem Auftreffen von Sand und Kies bei hoher Geschwindigkeit zu schützen und die Korrosionsbeständigkeit des Fahrgestells zu gewährleisten.

Hier kommt jetzt Evonik Resource Efficiency mit seiner Nourybond®-Produktlinie ins Spiel, mit der das Unternehmen die weltweit breiteste Palette an leistungsstarken Haftvermittlern für PVC-Plastisole im Automobilbereich bietet: Auf Basis von Nourybond® formulierte PVC-Plastisole sorgen unter anderem für eine deutlich verbesserte Haftung von Plastisolen auf lackierten Metalloberflächen und machen das Auto wasserdicht. Umfangreiche Tests haben bewiesen, dass Nourybond® die vielfältigen technischen Leistungsanforderungen verschiedener OEMs zur vollsten Zufriedenheit erfüllt.

UMWELTBETRIEBE IM CHEMIEPARK ERFOLGREICH ZERTIFIZIERT

Entsorgungsfachbetrieb entsorgt fachgerecht

➔ Die Umweltbetriebe der Evonik Technology & Infrastructure GmbH im Chemiepark gewährleisten

täglich eine reibungslose Entsorgung anfallender Abfälle im Chemiebetrieb. Damit sich die Kunden im Chemiepark darauf auch jederzeit verlassen können, werden jährlich Audits durchgeführt. Dabei wird überprüft, ob die Entsorgung auch so abläuft, wie sie sollte, ob alle Anforderungen an die Qualität und die Umwelt eingehalten werden und ob die Umweltbetriebe ihren Dokumentationspflichten nachkommen. Auch dieses Jahr gab es den obligatorischen Check mit dem Ergebnis: Erfolgreich bestanden.

Die Überprüfung dauerte drei Tage und wurde in fünf Bereichen durchgeführt: Um das neue Zertifikat zu erhalten, checkte der Auditor (die unabhängige Umweltgutachter-Organisation KPMG Cert GmbH), ob die betrieblichen Anforderungen des Kreislaufwirtschaftsgesetzes auch erfüllt werden – in den Bereichen der Abfallumschlaganlage, der

Sonderabfallverbrennungsanlage, der Klärschlammverbrennungsanlage und des Kraftwerks I mit angebundenem Tanklager.

„Teilweise gibt es nach dem Audit einige Empfehlungen, was wir noch besser machen oder verändern könnten“, so Dr. Ulrich Haase, Leiter Entsorgungsmanagement der Abfallentsorgung Nord. Dieses Jahr sah der Auditor allerdings kaum einen Grund für Verbesserungen, das Zertifikat bescheinigte den Umweltbetrieben „erfüllt alle Anforderungen“.

Das Dienstleistungsangebot der Umweltbetriebe im Chemiepark umfasst neben der Entsorgung von jährlich rund 350.000 t Abfällen in oder über die Entsorgungseinrichtungen am Standort Marl die Steuerung und Überwachung der Abfallströme, die Abwicklung des Abfallrechts, die Organisation des Entsorgungsmanagements, Markeln von Abfällen sowie die Beratung der Kunden in Entsorgungsfragen.



Junge Zukunftsakademiker in der Talentschmiede

➔ Ein Gast mit drei Hüten im Chemiepark Marl: Vorsitzender beim Regionalverband Ruhr, Generalsekretär der CDU Nordrhein-Westfalen und Standortabgeordneter im Landtag – Josef Hovenjürgen begrüßte eine Gruppe der Zukunftsakademie und bekennt sich zur Chemie in der Region.



Josef Hovenjürgen (links) zusammen mit Norbert Neß, Leiter der politischen Kommunikation, und Alexandra Boy, Leiterin der Standortkommunikation Marl, vor dem Informationszentrum des Chemieparks Marl.

Die Talentschmiede NRW verschreibt sich der Förderung begabter und leistungsbereiter junger Menschen, die in Zukunft Verantwortung in der Jungen Union (JU), CDU und Gesellschaft übernehmen wollen. Gemeinsam bieten JU und CDU Mitgliedern und Interessierten die Gelegenheit, in einem anderthalbjährigen Stipendiatenprogramm die Grundlagen des politischen Handwerks zu erlernen.

ÜBERNAHME DES VERBUNDSTOFFGESCHÄFTS VON ASHLAND ABGESCHLOSSEN

Marl Intermediates heißt ab jetzt INEOS Solvents Marl GmbH

➔ INEOS Enterprises hat den Abschluss der Übernahme des gesamten Verbundstoffgeschäfts von Ashland Global Holdings Inc. bekannt gegeben. Die Übernahme umfasst auch eine Butandiol-Niederlassung (BDO) in Deutschland, im Chemiepark Marl.

Die an der Transaktion beteiligten Unternehmen erwirtschaften zusammen einen Umsatz von mehr als 1,1 Milliarden US-Dollar pro Jahr. Sie beschäftigen 1.250 Mitarbeiter an 19 Standorten in Europa, Nord- und Südamerika, Asien und im Nahen Osten. Ashley Reed, CEO von INEOS Enterprises, sagte: „Wir freuen uns sehr, den Deal zur Übernahme des Composites-Geschäfts von Ashland abgeschlossen zu haben. Wir verfügen über langjährige Erfahrung in der Herstellung von hervorragenden Produkten, führen Unternehmen sicher und zuverlässig und arbeiten eng mit Kunden zusammen, um ihre Wachstumsziele zu erreichen. Das so genannte INEOS Composites-Geschäft bietet INEOS neue Möglichkeiten für den Einstieg in den Composites-Markt mit hervorragenden Mitarbeitern und Ressourcen. Ich freue mich sehr darauf, das Unternehmen bei INEOS begrüßen zu dürfen.“

Das Composites-Geschäft von Ashland wird zu INEOS Composites. Als weltweit führender Anbieter von ungesättigten Polyesterharzen, Vinylesterharzen und Gelbeschichtungen wird das Unternehmen auf soliden Grundlagen aufbauen. Das Unternehmen wird weiterhin eine breite Palette von Gelbeschichtungen und korrosionsbeständigen glasfaserverstärkten Kunststoffen (GFK) anbieten. Die BDO-Anlage produziert wichtige Zwischenprodukte für Hochleistungspolyester und Polyurethane und wird vom INEOS Solvents-Geschäft betrieben. Bill Wulfsohn, Chairman und Chief Executive Officer von Ashland, sagte: „Mit dem Abschluss des Verkaufs der Geschäftsbereiche Composites und Marl Intermediates hat Ashland heute einen wichtigen Schritt vollzogen, um seine Vision, das führende Spezialchemieunternehmen zu werden, zu verwirklichen. Beide sind herausragende Unternehmen mit großartigen Mitarbeitern, Technologien und Vermögenswerten. Wir wünschen den Teams von Composites und Marl alles Gute, damit sie Teil von INEOS Enterprises werden.“

BLICK IN DIE VERGANGENHEIT

1989 – RÖHM WIRD EIN TEIL VON HÜLS



➔ Am 14. Dezember 1989 wurde die Belegschaft der Röhm GmbH darüber informiert, dass die zum VEBA-Konzern gehörende Hüls AG und die Familiengesellschafter der Röhm GmbH den Verkauf der noch im Familienbesitz befindlichen Anteile an die Hüls AG zum Jahresende vereinbart hatten. Begründet wurde dieser Schritt mit der Absicht der Hüls AG, die Röhm-Industrieprodukte, die das eigene Portfolio hervorragend ergänzten, zu übernehmen und für Röhm neue Ausbauchancen zu eröffnen. Damit war die Röhm GmbH kein Familienunternehmen mehr und Dr. Axel Röhm, der seit Juni 1987 Vorsitzender der Geschäftsführung war, trat seine Funktion im Januar 1990 an Dr. Heinrich Teitge, Vorstandsmitglied der Hüls AG, ab. Beteiligt war die Hüls AG an der Röhm GmbH bereits seit 1980, als man 39,1 Prozent der Gesellschaftsanteile von der BASF AG erwerben konnte.