



Der Standort von Evonik in Lülsdorf feiert in diesem Jahr sein 100-jähriges Bestehen. So spannend und bewegt wie die deutsche Geschichte von 1913 bis heute, ist auch die Entwicklung von der Deutsche Wildermann Werke Chemische Fabriken GmbH bis zur Evonik Industries AG. Im Jubiläumsjahr werden wir daher regelmäßig über die Geschichte des Werkes und seine enge Verflechtung mit der Region berichten.

Teil 15: Erweiterung zur Spezialchemie

Neue Produkte – Neuer Schwerpunkt

Zu Beginn der 70er Jahre erweiterte das Werk in Lülsdorf seine Anlagen und Produktvielfalt – ein neuer Geschäftsschwerpunkt war gefunden: Die Spezialchemie

(*cah/nps*) - Mit dem offiziellen Ende der „Feldmühle“ (Teil 14 unserer Serie) brach eine neue Zeit am Standort in Lülsdorf an.

Das Produkt Dimethyletherphtalat (DMT) wird zur Herstellung von Polyesterfasern genutzt und war ein wichtiger Schritt hin

zur Spezialchemie. 1969 erweiterte die neu errichtete Kaliumtertiärbutylat (KTB)-Anlage die Produktpalette der Alkoholate. Aufgrund seiner Eigenschaft stark mit Wasser zu reagieren, fand KTB schnell Einsatz in organischen Reaktionen. Ein Jahr später gelang es mit Hilfe von Staubfiltern die Abluft von Öfen der Korundproduktion zu entstauben. Dadurch konnte Tonerde als Produkt zurückgewonnen werden. Zur Herstellung von Keramik und Aluminium ist Tonerde ein wesentlicher Ausgangsstoff.

In der Agro-, Farben-, Pharma- und Riechstoffindustrie ergänzte Malonester die ohnehin große Produktvielfalt: Hergestellt wurde das Polyester-Vorprodukt im leerstehenden Gebäude der früheren Vinylchlorid-Synthese. Bereits bei der Planung der ersten DMT-Anlage dachte man in Lülsdorf aufgrund der starken Nachfrage auch an eine kostengünstige Erweiterung. Die anfängliche Kapazität der Anlage von 60.000 Tonnen pro Jahr erfüllte aber schon 1971 die Nachfrage des Polyesterfasermarktes nicht mehr. So musste nach gerade einmal drei Betriebsjahren die Kapazität deutlich erweitert werden: Nach einjähriger Bauzeit und einer Investition in Millionenhöhe betrug die Produktionskapazität 180.000 Tonnen im Jahr. Wie bei der ersten DMT-Anlage stellte sich die Neueinstellung des erforderlichen Fachpersonals auch hier als äußerst schwierig heraus. Aufgrund der zahlreichen chemischen Unternehmen im Kölner Raum stand kaum Fachpersonal zur Verfügung. Nur langwierige Anwerbungsmaßnahmen brachten den erwünschten Erfolg.

Die neu errichtete Malonesteranlage: Um die große Nachfrage nach dem Polyester-Vorprodukt zu befriedigen, wurde kräftig investiert.

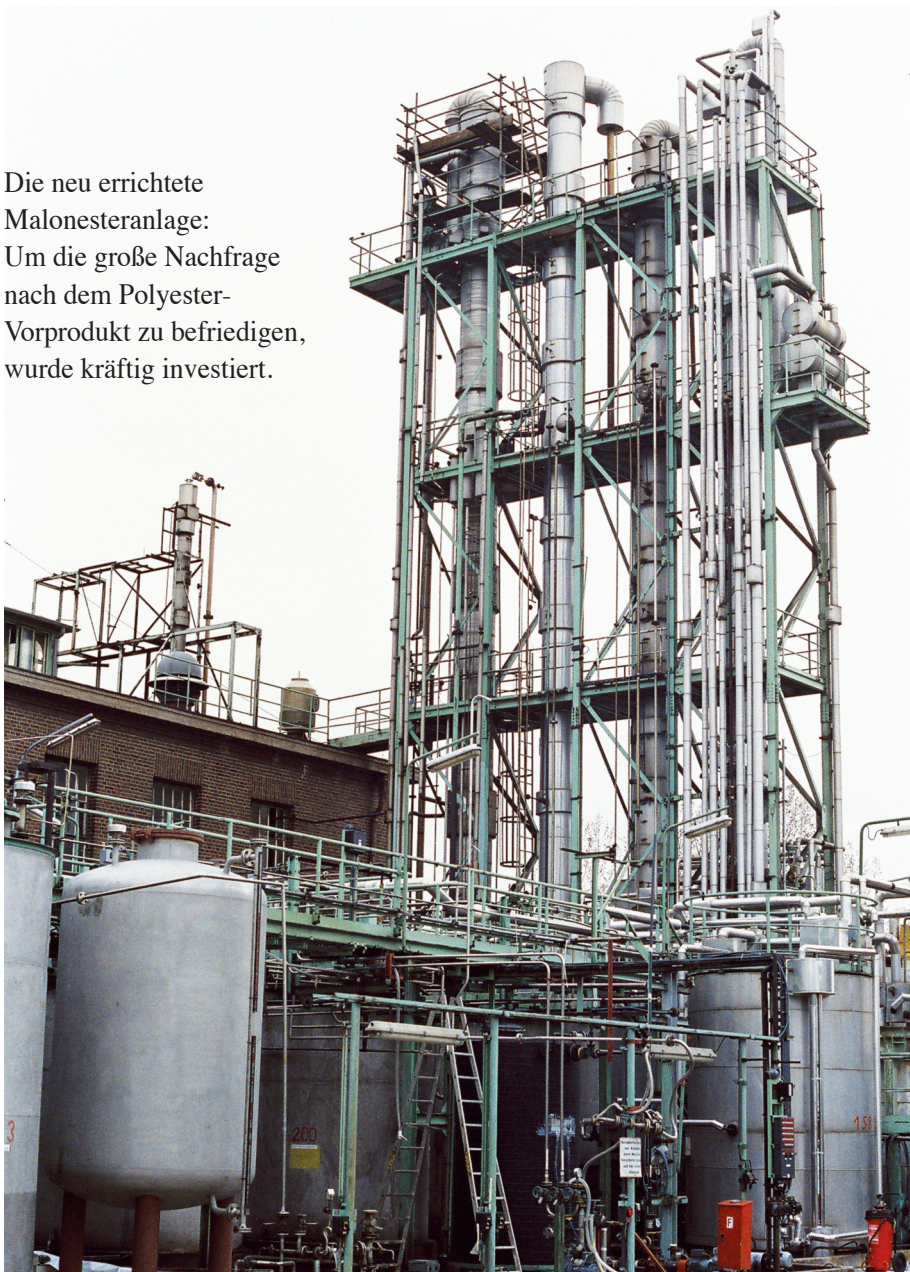


Foto: Evonik Industries AG



Umfassende Erweiterung

Nach erfolgreichen Laborversuchen zur Chlorierung von Aromaten (Einsatz als Lösungsmittel) errichtete das Werk Lülsdorf eine Glasanlage im Technikums-Maßstab. Die Kapazität von bis zu 40 Tonnen pro Monat erfüllte die entsprechende Nachfrage des Marktes. Diese Anlage produzierte etwa zehn Jahre lang und wurde dann von einer größeren abgelöst. Der bei der Elektrolyse erzeugte Wasserstoff wurde zum einen als Druck-Gas in Flaschenbündeln und zum anderen über die Ferngasleitung an die Glaswerke Porz geliefert. Überlegungen, Wasserstoff zur Herstellung höherwertiger Chemikalien einzusetzen, führten zu dem Bau einer kleinen Versuchshydrierungseinrichtung. Nach der Installation einer Hochdruckleitung, konnte nun die Produktion von Hydrazobenzol beginnen. Der farblose Stoff ist ein Zwischenprodukt zur Herstellung von pharmazeutischen Mitteln. Um die Laborergebnisse zur Umwandlung von DMT in Terephtalsäure (TPA) im technischen Maßstab zu realisieren, musste neben der Versuchshydrierungsanlage eine weitere Versuchsanlage installiert werden. Während bei diesen beiden Produkten die letztendliche Produktion noch in den Startlöchern stand, war man bei anderen Spezialchemikalien schon weiter: Die Trimethylorthoformiat-Anlage (TMOF) sowie eine Anlage zur Aufkonzentrierung von Natriummethylat wurden erweitert und neu gebaut. Spezialchemikalien erfreuten sich einer besonders hohen Nachfrage, weshalb das Werk weiter expandierte. Weitere Beispiele für die rasante Erweiterung der Produktionspalette in dieser Zeit sind: Terephtalsäure (Ausgangsstoff für die PET- Polytethylenterephtalat - Synthese für Getränkeflaschen), Ethoxymethylenmalonester (Vorprodukte für die Agrochemie zum Beispiel für Unkrautvernichtungsmittel oder für Pharma-Wirkstoffe) sowie Hexachlorp-Xylol (Vorprodukt für Insektizide). Die Übernahme des Korund-Geschäfts der Firma MSO (Müller, Schmitz, Offenbach) und des Werks Rheinfelden, heute auch ein Standort von Evonik, machte den Ausbau der Feinkornanlage notwendig.

Streik!

Aufgrund der Haltung der Arbeitgeber in der Tarifaueinandersetzung der Chemischen Industrie, trat am 22. Juni 1971 der Betriebsrat des Werks Lülsdorf aus Protest geschlossen zurück. Bundesweit gab es zu dieser Zeit viele Bummel-, Kurz-, Voll- oder Sitzstreiks. Auch in Hanau-Wolfgang, heute der zweitgrößte Standort von Evonik, verlängerte die Belegschaft ihre Frühstückspause auf zwei Stunden.

STREIKAUFRUF

Am Dienstag, dem 22. Juni 1971, um 9.00 Uhr ist der

Betriebsrat des Werkes DN Lülsdorf

aus Protest gegen die sture Haltung der Arbeitgeber in der Tarifaueinandersetzung der Chem. Industrie

zurückgetreten

und hat mit anderen Kollegen aus allen Abteilungen die Arbeit niedergelegt und ist in den Streik getreten. Alle Beschäftigten werden aufgerufen, diesem Beispiel zu folgen und ab sofort in Solidarität die Arbeit niederzulegen.

Alle Streikenden begeben sich in das Streiklokal

„Zur Post“, Ranzel, Deutz-Mondorfer-Straße

um sich wegen Streikunterstützung usw. registrieren zu lassen.

Einigkeit macht stark

Brecht das Lohndiktat der Unternehmer!

IN SOLIDARITÄT
STREIKLEITUNG

Kempfer

In den Siebzigerjahren standen die Zeichen auf Arbeitskampf - auch in Lülsdorf.
Foto: Evonik Industries AG

Die nächsten Artikel

- Teil 16: Änderungen durch gesetzliche Verschärfungen (17. August 2013) in ihrer MOZ
- Teil 17: Erster Tag der offenen Tür (31. August 2013) in ihrer MOZ

Kontakt: www.evonik.de | Email: 100JahreLDF@evonik.com