

RHEnium

NACHBARSCHAFTSZEITUNG RHEINFELDEN

JULI | 2022

Experimente für junge Entdecker mit Goldfisch Swimmi



Die Evonik-Familie in Rheinfelden soll wachsen

➔ **Am Standort Rheinfelden stehen einige Neuerungen an: Es wird gebaut – neue Anlagen, die das Produktportfolio und die Produktionsmengen erweitern (lesen Sie dazu den Beitrag zu der neuen ATC 3-Anlage auf Seite 2).**

Noch wichtiger als die Investitionen in neue Anlagen sind aber die Menschen vor Ort, die tagtäglich dafür sorgen, dass unsere Produkte hergestellt werden und alles rund läuft am Standort. Damit der Produktionsstandort von Evonik in Rheinfelden in Zukunft auch weiterhin sehr gut aufgestellt ist, werden schon jetzt viele neue Kolleginnen und Kollegen gesucht, die das Team verstärken. Ein Job am Standort bedeutet aber nicht nur, dass man eine sichere, innovative und zukunftssträchtige Arbeit hat. Bei Evonik zu arbeiten heißt auch Teil der großen, 1.200-köpfigen Familie zu werden. „Was ich an unserem Standort so schätze ist die Tatsache, dass wir sehr eng und familiär zusammenarbeiten. Trotz der manchmal nicht einfachen Rahmenbedingungen, unterstützen sich die Kolleginnen und Kollegen gegenseitig“, so Klaus Köllisch, Production Manager Silane. „Bei uns sind schon viele Freundschaften entstanden und es ist nicht ungewöhnlich, dass ganze Familien – auch in der dritten Generation – bei uns angestellt sind. Ein schönes Zeichen für unsere gute Kultur am Standort.“

Auch im Zuständigkeitsbereich von Klaus Köllisch gibt es aktuell freie Stellen und es werden noch mehr hinzukommen, wenn die neue Anlage erst steht. Neben Chemikanten für die Produktion, gibt es aber auch noch andere



Dr. Klaus Köllisch
Production Manager Silane

spannende Stellen, die einen neuen Inhaber suchen. Etwa im Bereich Technischer Service, IT, Logistik oder Bahnbetrieb. Die Attraktivität der Stellen in der chemischen Industrie liegt auf der Hand: sichere Jobs, ein Gehalt nach dem Chemie-Tarif Baden-Württemberg, vielseitige Teilzeit- und Home Office-Modelle und soziale Absicherung über spezielle Renten-/Pflegefall-Pläne. Darüber hinaus profitieren Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei Evonik auch durch die Serviceleistungen, die der Konzern vor Ort anbietet. Das Gesundheitsmanagement am Standort Rheinfelden ist mit zwei Werksärzten, zwei Sanitätern und einer Sozial- und Mitarbeiterberaterin so aufgestellt, dass man sich auch um das körperliche und seelische Wohl der Belegschaft kümmern kann. „Wir versuchen alles zu tun, damit sich unsere Kolleginnen und Kollegen bei uns wohl fühlen“, so Standortleiter Hermann Becker, der es zu einem seiner persönlichen Ziele gemacht hat, die Attraktivität des Produktionsstandortes für die Belegschaft noch weiter zu steigern.

Dies passiert bereits etwa in Form von regelmäßigen, gemeinsamen Mittagessen mit Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aus den verschiedenen Bereichen. Oder aber zuletzt in Form eines großen Mitarbeiterfestes auf Schloss Beuggen (siehe dazu Seite 3). Um das Ganze auch institutionell zu verankern, wurde in die jährlichen Ziele des Standortes, an die auch ein Bonus gebunden ist, das Thema Attraktivität aufgenommen. Dort heißt es: „Uns ist ein gegenseitiger wertschätzender Umgang am Standort Rheinfelden sehr wichtig. Deswegen werden wir das persönliche Gespräche mit jedem einzelnen Mitarbeitenden nutzen, um Verbesserungen bei der Attraktivität des Arbeitsumfelds auf den Weg zu bringen.“ Noch mehr Nähe, noch mehr Miteinander, noch mehr Verständnis – all das soll auch den neuen Kolleginnen und Kollegen zu Teil werden, von denen hoffentlich viele demnächst Teil der Familie werden.

RHENIUM – ALLES IM FLUSS



Liebe Nachbarinnen und Nachbarn, liebe Leserinnen und Leser,

bevor Sie in die wohlverdiente Sommerpause gehen, war es mir wichtig, Ihnen noch die aktuellsten Informationen vom Standort zukommen zu lassen. Viel ist passiert seit der letzten Ausgabe der RHEnium: Die Corona-Inzidenzzahlen sind runtergegangen und die Maskenpflicht ist gefallen, so dass auch wir am Standort wieder gemeinsame Veranstaltungen und Termine durchführen konnten. Wie etwa die sehr schönen „Schlossgespräche“ auf Schloss Beuggen mit unseren Kolleginnen und Kollegen. Oder aber auch die von unseren Musikerinnen und Musikern der Werksmusik seit drei Jahren herbeigesehnte Möglichkeit, beim Jahreskonzert wieder vor Publikum aufzutreten. Zudem fand in diesem Jahr turnusgemäß die Wahl unseres Betriebsrates statt. Wir haben ein ausführliches Interview mit unserer wiedergewählten Betriebsratsvorsitzenden geführt. Den Link via QR-Code zu der digitalen Version dieses Interviews finden Sie auf der letzten Seite.

Aber auch zwei andere große Themen beschäftigen uns aktuell am Standort: die Gewinnung von Fachkräften – nicht nur aber auch für unsere neu geplanten Anlagen – und unser großes Wasserstoffprojekt mit der Hochschule Pforzheim. Auf Seite 3 lesen Sie mehr dazu, wie wir mit dem Projekt „H₂ Chemie 2050“ dazu beitragen wollen, dass die chemische Industrie den Transformationsprozess hin zu grünem Wasserstoff schafft und somit noch nachhaltiger wird. Unser Titelthema in dieser Ausgabe ist allerdings unsere Suche nach neuen Kolleginnen und Kollegen, die Interesse daran haben Teil unserer großen, bunten Familie zu werden und gemeinsam mit uns ZUKUNFT zu gestalten.

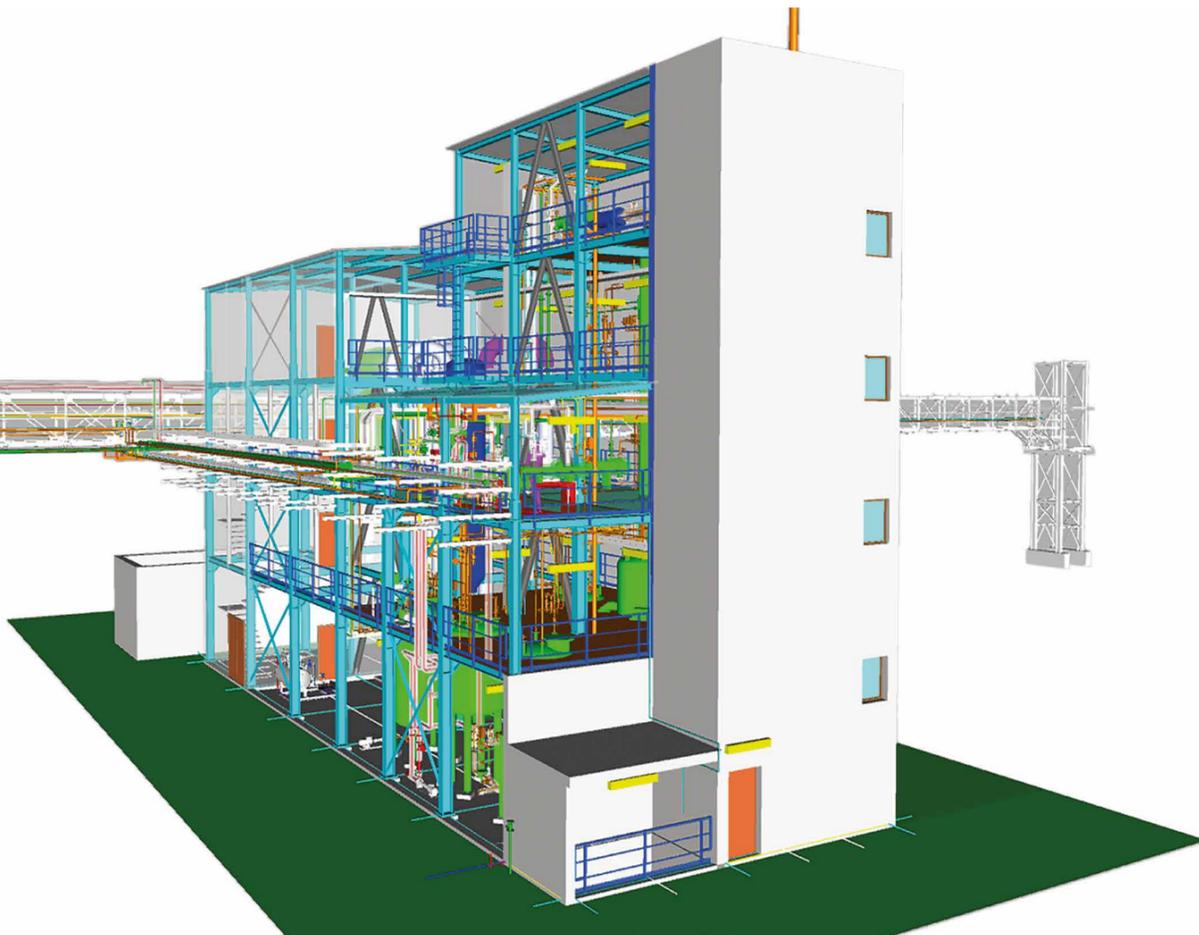
Nun bleibt mir nur noch, Ihnen viel Spaß beim Lesen zu wünschen und schöne, erholsame Sommerferien.

Ihre
Katharina Fraune,
Chefredakteurin



Evonik ehrt Jubilare beim ersten Jahreskonzert der Evonik Werksmusik seit 2019

➔ Erstmals nach drei Jahren fand im Betriebsrestaurant „Culinaria“ am Standort von Evonik in Rheinfelden das öffentlichkeitswirksame Jahreskonzert der betriebseigenen Werksmusik statt. Das von Eckhardt Hanser dirigierte Blaskonzert zu den Hits der 80er bot den feierlichen Rahmen für die Ehrung der Jubilare für 25 und 40 Jahre Evonik Betriebszugehörigkeit der Jahre 2019, 2020 und 2021 durch Oberbürgermeister Klaus Eberhardt, Standortleiter Hermann Becker und Betriebsratsvorsitzende Martina Reisch.



Gestein ein und bilden dort eine farblose und atmungsaktive Schicht. Diese lässt Feuchtigkeit ungehindert austreten, verhindert jedoch das Eindringen von außen nach innen. „Auch Sandsteinfassaden lassen sich mit Protectosil® bestens schützen“, weiß Nehls.

Fast baugleich wie ihre Schwester soll die neue ATC3-Anlage werden. Allerdings ist der Automatisierungsgrad der neuen weitaus höher als bei der älteren ATC1-Anlage. André Nehls spricht vom sogenannten ‚Golden Batch‘ und verwendet zur Erklärung ein Bild aus der Kuchenbäckerei: „Der Bäcker backt seinen Kuchen nach einem bestimmten Rezept. Er verwendet jedes Mal die gleiche Menge Mehl, Eier und so weiter und auch die Backtemperatur und -dauer wählt er identisch. Dadurch kann er sich sicher darauf verlassen, dass sein Kuchen fast immer gleich schmeckt. Fast – denn der Bäcker ist keine Maschine. Mal schaut er nicht genau auf die Uhr, nimmt statt drei mittlerer Eier zwei kleine und ein großes. Diese kleinen ‚Unterschiede‘ gibt es bei unserer Anlage mit hohem Automatisierungsgrad nicht. Zwar dosieren und mischen auch wir, um unseren Hauptrohstoff herzustellen, aus verschiedenen ‚Zutaten‘ in einer gewissen Menge in Anhängigkeit von Temperatur und Zeit. Im Vergleich zum Bäcker arbeitet unsere Anlage aber wesentlich präziser. Alle Parameter sind eingestellt, werden wiederkehrend überprüft und anhand der Ergebnisse noch exakter justiert“. Das aufwändige Entnehmen einer Probe aus dem Prozess und Analysieren wie bei Bestandsanlagen entfällt nahezu vollständig, ergänzt Burkhard John, Senior Prozess Technologie und Projektverantwortlicher. Ziel sei ein automatisierter Produktionsprozess, der den optimalen Produktionszustand in Bezug auf Qualität, Quantität und Laufzeit angibt: „der Golden Batch“. Johns bündiges Fazit: „Durch den hohen Automatisierungsgrad der Anlage sparen wir Zeit und haben eine bessere Ausbeute der Rohstoffe“.

Der Golden Batch*:

Die geplante ATC3-Anlage am Standort Rheinfelden läuft hoch automatisiert und produziert einen wertvollen Rohstoff für den Bautenschutz

➔ Aus allen Richtungen lässt sich die geplante Alkyl-Trichlorsilan3-Anlage, kurz ATC3-Anlage, im bunten Modell am Computer betrachten.

Möglichst rasch, spätestens aber im Herbst soll aus dem Modell Realität und mit den ersten Baumaßnahmen im Werksteil Süd begonnen werden. Die Zeit drängt, denn die Nachfrage nach dem Produkt der Evonik Produktgruppe Protectosil® auf dem Markt ist hoch. „Die neue Anlage wird den Hauptrohstoff für den silanbasierten Bautenschutz liefern: Isobutyltrichlorsilan oder Dynasytan IBTCS wird momentan in unserer ATC1-Anlage produziert, neben weiteren Rohstoffen, deren Bedarf parallel steigt. Diese aber kommt langsam an ihre Auslastungsgrenze“, erklärt André Nehls, Leiter Global Plant Engineering Silanes bei Evonik am Standort Rheinfelden und Projektmanager des Projekts. Deshalb wurde bei der Planung der neuen Anlage von Anfang an sehr viel Wert auf eine schnelle Umsetzung gelegt.

Innerhalb des Evonik Konzerns ist der Standort Rheinfelden die erste Adresse für Protectosil®. Hier werden die Produkte nicht nur hergestellt, sondern schon seit vielen Jahren im entsprechenden Kompetenzzentrum entwickelt. Protectosil® bewahrt Beton und andere mineralische Untergründe vor Umwelteinflüssen und macht sie dadurch haltbarer. „Produkte aus der Protectosil® Familie schützten bereits heute den Louvre in Paris, das Opernhaus in Sydney oder



André Nehls
Leiter Global Plant Engineering Silanes

die U-Bahn-Station am World Trade Center in New York“, zählt André Nehls auf. Aber auch weniger berühmte Gebäude wie beispielsweise Autobahnbrücken leben durch eine Imprägnierung mit Protectosil® länger. Ein wesentlicher Kostenfaktor für den öffentlichen Bausektor und eine gute Möglichkeit, den Klimaschutz zu verbessern. Denn Beton hat eine miserable CO₂ Bilanz. Acht Prozent der Kohlendioxidemissionen weltweit entfallen auf den Baustoff. Bleiben Gebäude länger bestehen, wird weniger Beton verbraucht und der CO₂-Ausstoß reduziert. Protectosil® wirkt dabei wie ein Schutzschild für Gebäude. Die Silane dringen tief ins jeweilige

Eine hohe Automatisierung bedeutet jedoch nicht, dass es keine gut ausgebildeten Fachkräfte mehr benötigt, die die Anlage bedienen – ganz im Gegenteil: Evonik sucht am Standort Rheinfelden in naher Zukunft einen Ingenieur für Elektro-Mess- und Regeltechnik sowie sechs Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für den Schichtbetrieb. Die kommenden Monate und Jahre werden also spannend am Standort Rheinfelden. Nicht nur was den Bau der neuen Anlage betrifft, sondern auch, wenn es darum geht neue Kolleginnen und Kollegen in der Arbeitsfamilie am Standort Rheinfelden willkommen zu heißen.

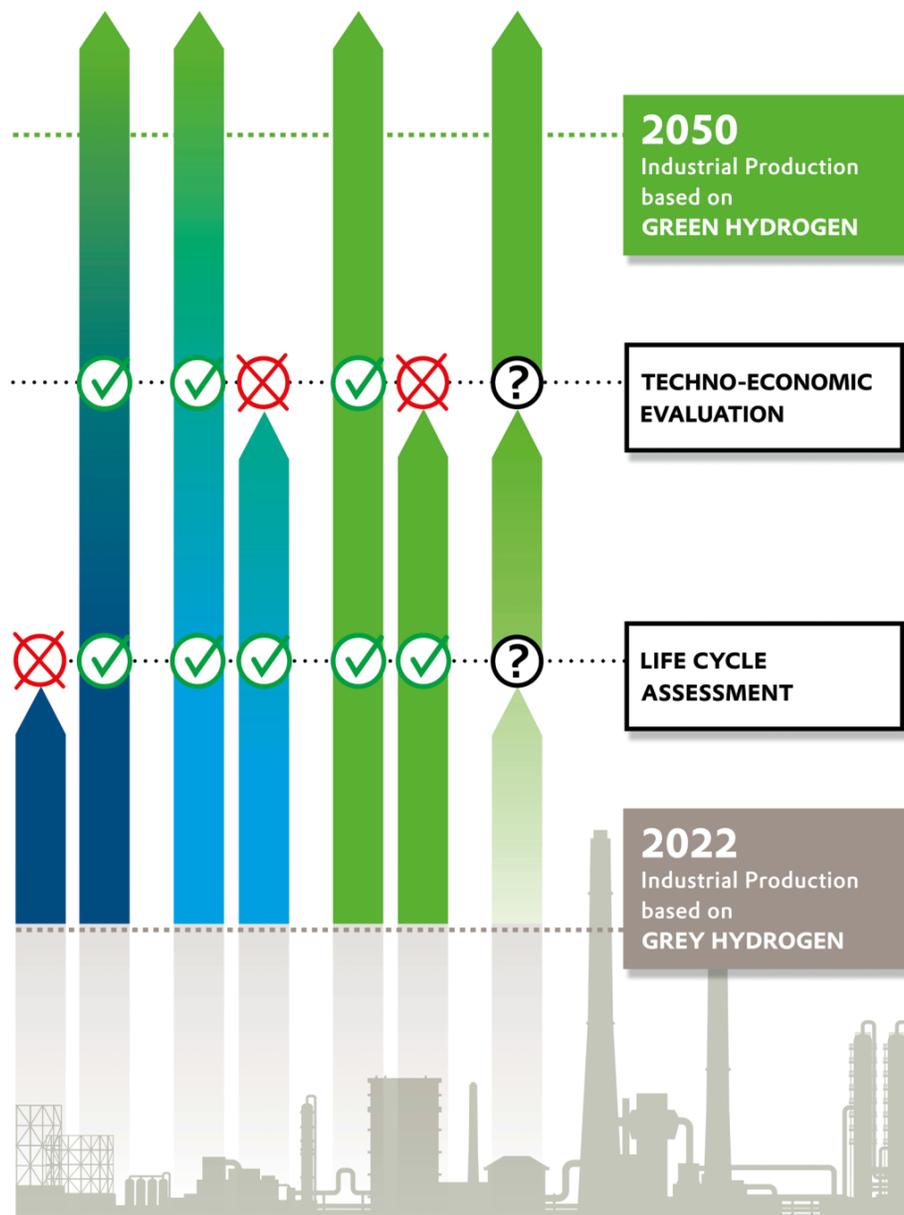


Burkhard John
Senior Prozess Technologie

* Golden Batch: Batch heißt auf Deutsch ‚Charge‘. In der Chemieindustrie wird zwischen kleiner und großer Charge unterschieden. Die Spezialchemie produziert eher kleine Chargen. In diesem Zusammenhang wird Golden Batch jedoch als feststehender Begriff verstanden und bezeichnet einen automatisierten Produktionsprozess, der den optimalen Produktionszustand in Bezug auf Qualität, Quantität und Laufzeit angibt.

Projekt H₂ Chemie 2050

Wie kann der Transformationsprozess der chemischen Industrie hin zu grünem Wasserstoff gelingen? Diese Frage ist die Grundlage eines gemeinsamen Forschungsprojekts von Evonik und der Hochschule Pforzheim. Im April wurde der Kooperationsvertrag zu diesem vom Land Baden-Württemberg geförderten Projekt unterzeichnet.



➔ Schwarz/braun, blau, türkis, grün, rot, lila, pink, orange, gelb und weiß.

Das ist nicht etwa die Aufzählung von Buntstiften in einem Malkasten, sondern vielmehr die möglichen Farben von Wasserstoff. Dabei nimmt das durchsichtige Gas nicht etwa die jeweilige Farbe an. Vielmehr beziehen sich die Farben auf die Art der Herstellung des Wasserstoffs. Der aktuell heiß begehrte und viel diskutierte grüne Wasserstoff wird etwa mit

„Für uns ist das ein ganz wichtiges Projekt im Rahmen unserer Nachhaltigkeitsziele.“

Hermann Becker,
Standortleiter

grünem Strom via Elektrolyse hergestellt. Grüner Wasserstoff gilt zurzeit als Game Changer in der Energiewende. Indes ist er – zumindest in Deutschland – rar, da es nicht genügend grüne Stromquellen gibt, um den H₂-Bedarf zu decken. Klar ist aber auch: ohne grünen Wasserstoff ist die Energiewende nicht zu schaffen.

Wie die Transformation der Wasserstoffwirtschaft hin zu einer hundertprozentigen Abdeckung mit grünem Wasserstoff gelingen könnte, wird der Produktionsstandort der Evonik in Rheinfelden nun gemeinsam mit der Hochschule Pforzheim in einer Studie untersuchen. Einen entsprechenden Kooperationsvertrag unterschrieb Standortleiter Hermann Becker bei einem gemeinsamen Workshop zu dem Projekt mit dem Titel „H₂ Chemie 2050“. Das reine Forschungsprojekt wird bis 2024 laufen und wird insgesamt 1,2 Millionen Euro vom Land Baden-Württemberg gefördert. Das Besondere daran ist, dass dies das einzige geförderte Projekt ist, das die H₂-Verwendung in der produzierenden Industrie betrachtet. Alle anderen Projekte legen stärker den Fokus auf die Nutzung von Wasserstoff als Energieträger etwa im Mobilitätssektor. „Wir sind sehr stolz darauf, dass wir als Unternehmen der Prozessindustrie mit unserem Projektantrag das Umweltministerium des Landes Baden-Württemberg überzeugen konnten“, so Standortleiter Hermann Becker. „Für uns ist das ein ganz wichtiges Projekt im Rahmen unserer Nachhaltigkeitsziele.“

Für den Standort Rheinfelden ist Wasserstoff jedoch ein wichtiger Rohstoff, der eine vielschichtige Rolle innerhalb des Rheinfelder Produktionsverbundes spielt. Active Oxygens stellt grauen Wasserstoff über den Steam Reformer mittels Erdgas her. Er wird für die Herstellung von Wasserstoffperoxid verwendet. Zudem entsteht weißer Wasserstoff als Nebenprodukt in der Herstellung von Chlorsilanen, welcher wiederum in der Produktion der Basis-Produkte im AEROSIL-Betrieb eingesetzt wird. Und auch die Firma Cabot profitiert von dem von Evonik hergestellten durchsichtigen Gas: Als Teil des Verbundes erhält der Hersteller von pyrogenen Kieselsäuren H₂ für seine Produktionsprozesse.

Forschung nah an der industriellen Realität

Angetrieben wird der Gedanke auch am Standort Rheinfelden eine Wasserstoff-Transformation konzeptionell zu planen, um den sich ändernden Anforderungen der Märkte gerecht zu werden. Denn nicht nur bei Evonik, sondern auch in vielen anderen Branchen, an die Evonik Produkte liefert, steht das Thema Nachhaltigkeit inzwischen klar im Fokus. Wer nachhaltig sein will, muss indes darüber nachdenken wie nachhaltig die eigenen Rohstoffe und Prozesse sind. Die Herstellung von grauem Wasserstoff aus dem fossilen Rohstoff Erdgas erzeugt eine nicht unerhebliche Menge CO₂. Die grüne Alternative über grünen Strom via Elektrolyse ist allerdings aktuell nicht im großen Maßstab möglich bzw. wäre zu teuer. Geht es allein um die Reduktion von CO₂ wären indes auch andersfarbiger Wasserstoff eine Option. Zumindest als Brückentechnologie bis genügend grüner Strom zur Verfügung steht. Genau darum geht es nun in der Studie mit der Hochschule Pforzheim: Betrachtet werden alle möglichen Technologien zur Herstellung von Wasserstoff. Via ökobilanzieller und wirtschaftlicher Analysen sollen sie bewertet werden. Am Ende soll der Weg beschrieben werden, wie die chemische Industrie am Beispiel vom Standort Rheinfelden eine komplette Umstellung auf grünen Wasserstoff bis 2050 schaffen kann.



Sommerabende auf Schloss Beuggen

➔ Wunderschön waren die sommerlichen Grillabende auf Schloss Beuggen: Als Dankeschön für ein erfolgreiches Geschäftsjahr hatte das Standortmanagement, der Betriebsrat und der Sprecherausschuss von Evonik am Standort Rheinfelden alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu einem Grillabend auf Schloss Beuggen eingeladen. Damit alle teilnehmen konnten, fanden drei Termine statt. „Die Grillabende sind ein herzliches Dankeschön an unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für ihre Arbeit und ihr Engagement – vor allem auch unter Pandemiebedingungen. Ich denke, wir alle haben das kollegiale Miteinander und die idyllische Atmosphäre sehr genossen“, sagt Standortleiter Hermann Becker.

Betriebsratswahl

Viele bekannte Gesichter, aber auch einige neue Mitglieder:

➔ Mitte März 2022 haben die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei Evonik am Standort Rheinfelden ihren Betriebsrat gewählt. Am 31. März hat er sich neu konstituiert. Erfahren Sie im Interview mit der Betriebsratsvorsitzenden Martina Reisch (über den beigefügten QR-Code), wie sie ihre Wiederwahl erlebt hat und was für Aufgaben es in den nächsten Jahren für sie und das Gremium zu bewältigen gilt.

Gremium in alphabetischer Reihenfolge
Wolfgang Bühler, Lars Emmenecker, Melanie Fritschi, Stephanie Lamprecht, Stephan Mirkai, Petra Nürnberg, Ferdinando Sacino, Sabrina Säring, Swen Strittmatter, Rolf Theus und Bernd Trüby.



Der gesamte Betriebsrat bei Evonik Rheinfelden setzt sich wie folgt zusammen:

Freigestellte Betriebsräte

Martina Reisch, Betriebsratsvorsitzende, Holger Suckert, Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender, Ralf Wittmann, Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender und Volker Hamm, Freigestellter Betriebsrat.

SCAN MICH!



Hier gehts zum Interview mit Martina Reisch.

Salü liebe Kinder,

➔ Sommer, Sonne, Mückenstiche. Für uns Fische sind viele Mücken im Sommer spitze. Nie ist unsere Speisetafel reicher gedeckt – und die schmecken köstlich. Für euch Kinder allerdings heißt das oft: viele juckende Stiche. Wisst ihr, was dagegen hilft? Kühlen! Wie gut, dass ich ein Experiment kenne, wie ihr euch selbst einen Kühlbeutel mit Gel bauen könnt. Und so geht es:

Experiment

SWIMMIS SELBST GEBAUTER KÜHLBEUTEL

Das brauchst du:

- Speisestärke
- Salz
- Wasser
- Zipp-Beutel
- Lebensmittelfarbe

So geht das Experiment:

- 1 Zuerst füllt ihr Wasser (160 ml), Salz (55 Gramm) und Speisestärke (25 Gramm) in einen Kochtopf.
- 2 Als nächstes vermischt ihr alles gut mit Hilfe eines Schneebesens.
- 3 Dann stellt ihr den Topf auf den Herd und erhitzt die Mischung aus Stärke und Salzwasser langsam unter ständigem Rühren so lange, bis sie dickflüssig wird und sich ein Gel bildet. Damit es schöner aussieht, färbt ihr es mit einigen Tropfen Lebensmittelfarbe.
- 4 Zum Schluss lasst ihr das Gel abkühlen. Dann könnt ihr es mit einem Löffel auf Zipp-Beutel verteilen. Die legt ihr dann flach hin und drückt vorsichtig die Luft aus den Beuteln.
- 5 Anschließend verschließt ihr die Beutel und legt sie in den Kühlschrank.

Aber warum ist das Gel entstanden?

Swimmi kennt die Antwort: Stärke besteht aus langen Ketten von Zuckerteilchen. Gibt man Stärke in Wasser und erhitzt das Ganze auf 60 bis 70 Grad Celsius, dann quellen die Stärkekörner auf und platzen. Dabei gelangen die Stärkeketten ins Wasser: Die Mischung wird zähflüssig, denn die Stärkeketten legen sich aneinander und bilden ein ziemlich stabiles Netz, das zahlreiche Wasserpartikel einschließt. So entsteht eine elastische Masse, ein Gel. Beim Abkühlen verfestigt sich das Gel etwas und es kann wieder etwas Wasser austreten.

Das Salz in der Mischung verhindert, dass das Kühlgel schlecht wird, indem es beispielsweise schimmelt. Denn gewöhnliche Bakterien und Schimmelpilze können in Gegenwart von so viel Salz nicht wachsen.



Legt ihr euer selbst gebautes Kühlpad in den Gefrierschrank, wird es ganz hart. Wenn ihr es herausnehmt, wird es nach ein paar Minuten wieder biegsam. Jetzt könnt ihr es für eure Mückenstiche verwenden.

Und noch ein Tipp von Swimmi:

„Wenn ihr einmal eine Wärmekomresse braucht, müsst ihr den Beutel nur in heißem Wasser warm machen. Aber Vorsicht: nicht zu heiß werden lassen und nie direkt auf die Haut auflegen. Aber eure Mama weiß das sicher!“