

RHENIUM

NACHBARSCHAFTSZEITUNG RHEINFELDEN

APRIL | 2022

Experimente für junge Entdecker mit Goldfisch Swimmi



DER NEUE STANDORTLEITER

Hermann Becker im Interview

➔ **Herr Becker, Sie sind der neue Standortleiter von Evonik am Standort Rheinfelden. Sie sind allerdings kein Unbekannter, sondern haben hier bereits in der Vergangenheit die Sicherheitsabteilung geleitet. Ist der Standort so, wie Sie ihn in Erinnerung haben?**

Der Standort ist, um es mit meinen Worten zu sagen, besser entwickelt als ich ihn verlassen habe. Der damalige Standort war schon sehr gut, aber Rheinfelden hat sich weiter gemausert und das hat mich sehr gefreut.

Da Sie Rheinfelden und seine Umgebung schon länger kennen, wie würden Sie einem Ortsfremden die Region beschreiben, und welche Tipps haben Sie vielleicht für Touristen parat?

Wir befinden uns hier im Dreiländereck, am Hochrhein und in einer reizvollen Landschaft am Rande des Schwarzwaldes. Eine Gegend, in der man sowohl im Sommer wunderbare Wandertouren unternehmen kann, und sich im Winter hervorragende Skigebiete sowohl auf der deutschen als auf der Schweizer Seite anbieten, um einem der schönsten Hobbys überhaupt nachgehen zu können. Für mich sind die Unterschiede in den drei Ländern sehr reizvoll. Sowohl architektonisch als auch hinsichtlich der Museumslandschaft hat Basel eine Menge zu bieten. Zudem haben wir hier – kulinarisch gesehen – auf der deutschen Seite hervorragende gastronomische Angebote, die in ganz Deutschland bekannt sind. Und wir haben mit Colmar im Elsass und mit Freiburg zwei Städte, in denen man ganz hervorragend einige Wochenenden verbringen kann.

Kommen wir vom Schönen zurück zu Ihrer eigentlichen Aufgabe. Was genau macht ein Standortleiter?

Der Standortleiter ist einerseits das Gesicht des Standortes. Er vertritt den Standort nach außen. Ein solcher Chemiestandort ist eingebettet in eine Stadt, in unserem Fall in die Stadt Rheinfelden mit politischen Akteuren. Der Standortleiter hält Kontakt zu den regionalen Behörden. Aber er koordiniert eben auch die Standortthemen, die an einem Standort anstehen. Und – das ist die dritte Perspektive – er vernetzt diesen Standort intern innerhalb der Evonik.

Evonik hat eine Matrixorganisation, die durchaus die ein oder andere Herausforderung mit sich bringt. Diese Vernetzung und Einbettung in den Konzern Evonik, in die Divisionen und in die Business Lines ist ebenfalls eine Aufgabe, die dem Standortleiter obliegt.

Gibt es denn Themen, die für Sie besonders wichtig sind, die Sie vielleicht vorantreiben wollen, hier am Standort?

Ja, ich würde hier gerne den Begriff Attraktivität erwähnen. Attraktivität hat aus meiner Sicht insbesondere zwei Dimensionen – die Attraktivität des Standortes an sich und die des Standortes als Arbeitsplatz. Beides wird aus meiner Sicht für die weitere Entwicklung bedeutend sein. Ich sehe es als wichtige unternehmerische Aufgabe an, den Standort so aufzustellen, dass er attraktive Rahmenbedingungen für die bestehende Produktion und möglicherweise neue Wachstumsprojekte bietet. Dazu kommt aber auch die andere Perspektive – Attraktivität für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Wir stehen hier in Konkurrenz zum Arbeitsmarkt der Schweiz. Ich möchte, dass wir ein Standort sind, den die Belegschaft als wertschätzend empfindet, in den sie gerne morgens zur Arbeit kommt. Auch, dass sie ein klein wenig stolz sein können, hier bei Evonik zu arbeiten.

Sehr schöne Worte. Können Sie etwas dazu sagen, ob es neue Projekte gibt? Wie planen Sie den Standort weiterzuentwickeln?

Ja, da sprechen Sie jetzt einen spannenden Punkt an. Wir haben drei Wachstumsprojekte, die wir in diesem und im nächsten Jahr ▶▶▶

RHENIUM – ALLES IM FLUSS



Liebe Nachbarinnen und Nachbarn, liebe Leserinnen und Leser,

Sicherheit vor Produktion – das ist unser Motto am Standort von Evonik in Rheinfelden. Die Sicherheit der Menschen und der Umwelt hat bei uns stets oberste Priorität.

Einige von Ihnen mögen jetzt vielleicht denken: „Klar, das müssen die als Chemiebetrieb ja sagen.“ Für uns ist das Thema Sicherheit aber ganz sicherlich keine Marketing-Strategie. Der sichere Umgang mit unseren Rohstoffen und Produkten ist für uns gelebte Praxis.

Darüber hinaus haben wir bei Evonik in Rheinfelden eine Arbeitssicherheitskultur entwickelt, die allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ins Blut übergegangen ist. Ein gutes Beispiel dafür ist das Festhalten am Geländer beim Benutzen der Treppe. Ich erinnere mich an eine Frage, die mir der damalige Standortleiter Peter Dettlmann an meinem ersten Arbeitstag bei Evonik gestellt hat: „Wissen Sie woran Sie auch außerhalb des Werksgeländes erkennen, ob jemand bei uns arbeitet? – Wir benutzen, egal wo wir sind, immer den Handlauf des Geländers.“

Wir wollen stets, dass unsere Kolleginnen und Kollegen, die Rheinfelder Bevölkerung und die Umwelt sicher sind. Was wir genau dafür tun, lesen Sie in dieser Ausgabe unserer Nachbarschaftszeitung.

Hier möchte ich Ihnen insbesondere das Interview mit unserem neuen Standortleiter, Hermann Becker, ans Herz legen. Er ist ein Experte wenn es um die Sicherheit des Standortes geht.

Ihre Katharina Fraune,
Chefredakteurin

►► realisieren werden. Das ist einmal ein Projekt, in dem es um die Grundstoffe für den Bautenschutz geht. Hier werden wir eine neue Anlage mit den dazugehörigen Infrastrukturen bauen. Das zweite Projekt passt in die Kategorie „Nachhaltigkeit“. Hier werden wir nach vielen Jahren erfolgreicher Produktion in kleineren Gebinden auf Großgebinde umstellen, eine neue Verladeeinrichtung für dieses Produkt herstellen und damit auch effizienter und nachhaltiger werden. Last but not least werden wir zukünftig am Standort Produkte aus der AEROSIL® Familie herstellen, die deutlich besser dispergierbar sind und bei unseren Kunden leichter in Emulsionen eingearbeitet werden können. Auch dies ist ein Investitionsprojekt, welches zudem in die Wachstumsstrategie von Evonik passt, weil es eben in Richtung Spezialchemie, Spezialprodukte geht und ein Stückweit weg von dem Bereich Commodities.

Sie haben jetzt gerade schon Produkte angesprochen, auch Investitionen, die in neue Anlagen gehen, um die Produktpalette zu erweitern. Welches Produkt, das am Standort Rheinfelden hergestellt wird, beeindruckt Sie besonders?

Ja, das ist eine kleine, private Geschichte. In meinem Fall sind es die Bautenschutzmittel. Vor vielen Jahren haben meine Eltern ein Haus am Niederrhein gebaut. In einem openporigen Kalksandstein hatte damals mein Vater ein Bautenschutzmittel zur Imprägnierung dieser Kalksandsteine eingesetzt. Und wie ich dann zwei Jahrzehnte später erfahren habe, war es ein Produkt der Vorgesellschaft von Evonik, das hier in Rheinfelden hergestellt wurde. Ich habe also schon als kleiner Junge dieses Produkt kennengelernt. Da kriegt man einen starken Bezug und deswegen ist es ein bisschen mein Favorit. Aber wir haben natürlich viele andere großartige Produkte hier. Wir haben H₂O₂-Desinfektionsmittel, aber auch Bleichstoffe für die Papierindustrie, hochprozentiges H₂O₂ für den Raketenantrieb. Wir haben die ganze wunderbare AEROSIL® Palette der Füllstoffe. Alles das sind hervorragende Produkte, die Teil unseres Alltags sind und die auch ein Stückweit dazu führen, dass unsere Welt etwas einfacher und besser funktioniert als ohne diese chemischen Produkte.

Ich habe jetzt noch eine letzte Frage zum Thema Sicherheit. In Ihrer früheren Funktion bei uns

waren Sie Leiter der Sicherheit. Was würden Sie sagen, wie hat sich das Thema Sicherheit und auch das Sicherheitsbewusstsein bei Evonik und am Standort Rheinfelden verändert?

Als erstes ist das Thema Sicherheit hier gut sichtbar. Das wird jedem Besucher und jedem Kollegen durch die wirklich flächendeckend getragene Schutzkleidung, Warnkleidung in Warnfarbe hier am Standort auffallen. Da ist Rheinfelden so konsequent wie fast kein anderer Standort. Das ist Ausdruck von Sicherheitskultur und man kriegt sehr schnell ein Gefühl dafür, dass beim Thema Sicherheit hier in Rheinfelden keine Kompromisse gemacht werden. Das hat mich sehr gefreut als ich wieder zurück an den Standort gekommen bin, dass diese Sicherheitskultur sich weiterentwickelt hat. Gleichwohl ist auch Sicherheit ein dynamischer Prozess. Es gibt neue Best Practice-Methoden, es gibt immer wieder auch universitär gestützte Studien, die dazu führen, dass wir besser werden können bei der Sicherheit. Man ist nie fertig und muss an dem Prozess kontinuierlich weiterarbeiten, um unseren hohen Standard wirklich auch zukünftig halten zu können.

GENUSS OHNE KEIME:

Mit seinen Oxteril®-Produkten macht Evonik am Standort Rheinfelden Lebensmittel sicher

➔ **Morgens, halb zehn in Deutschland. Zeit für einen Joghurt. Schmeckt lecker und ist gesund. Das weiß jeder! Was sehr viele nicht wissen: Evonik leistet einen wichtigen Beitrag zum sorgenfreien Genuss. Denn um eine Kontamination mit Mikroorganismen zu vermeiden, müssen Lebensmittelverpackungen vor dem Befüllen sterilisiert werden.**

Der Standort von Evonik in Rheinfelden trägt mit seinen verschiedenen Oxteril®-Produkten auf Basis von Wasserstoffperoxid (H₂O₂) dazu bei, Lebensmittel über einen längeren Zeitraum sicher, geschmackvoll und gesund zu halten. Denn keiner mag einen Joghurt, der schon beim Öffnen schimmelig ist! Das Stichwort lautet: Keimfreie Verpackung. „Durch den Sterilisationsprozess wird die Haltbarkeit der Lebensmittel deutlich verlängert. Damit leistet Evonik auch einen wichtigen Beitrag zur Nachhaltigkeit, da weniger Lebensmittel weggeworfen werden müssen“, erklärt Dennis Mössinger, Leiter der Betriebsgruppe Active Oxygens bei Evonik Rheinfelden.

Active Oxygens ist die Business Line, die die klare Flüssigkeit Wasserstoffperoxid und damit die Basis der verschiedenen Oxteril®-Produkte bei Evonik in Rheinfelden herstellt. Der Marktanteil von Oxteril® im Segment der keimfreien Verpackungen in Deutschland liegt bei etwa 55%. Nachfrage steigend. Der Bedarf nach frischen, ohne Konservierungsstoffe haltbar gemachten ‚natürlichen‘ Lebensmitteln nimmt stetig zu.

Vielen ist Wasserstoffperoxid vom Friseurbesuch ein Begriff. Es wird in geringer Konzentration als Bleichmittel verwendet: Wer kennt nicht die wasserstoffblonden Haare? Die beiden Hauptrohstoffe, aus denen Wasserstoffperoxid entsteht, sind Wasserstoff und Sauerstoff. Wasserstoff ist das im Universum am häufigsten vorkommende Element. Auf der Erde kommt es selten in elementar (H₂), hauptsächlich jedoch in gebundener Form vor (z. B. in Wasser, H₂O oder Methan, CH₄). Sauerstoff hingegen ist das häufigste Element der Erdhülle und ist in elementarer Form (O₂) in der Atemluft vorhanden.

Wasserstoffperoxid wird in Rheinfelden durch das sogenannte Autoxidations- oder Anthrachinon-Verfahren hergestellt. Anthrachinone sind organische Verbindungen, die neben Edelmetallen als Katalysatoren in einem komplexen Kreisprozess eingesetzt werden. Für Nichtchemiker stark vereinfacht bedeutet das: Wasserstoff wird

mit Hilfe der Katalysatoren im ersten Schritt, der Hydrierung, aktiviert. Sauerstoff wird in der anschließenden Oxidationsstufe eingeblasen, es bildet sich Wasserstoffperoxid. Im dritten Schritt, der Extraktion, wird eine 35- bis 50-prozentige wässrige Wasserstoffperoxid-Lösung erhalten, die in weiteren Reinigungsschritten aufbereitet wird. Die abgetrennten Katalysatoren werden wieder zum ersten Schritt zurückgeführt und durchlaufen den Zyklus erneut.

Wasserstoffperoxid von Evonik macht aber nicht nur Lebensmittelverpackungen umweltschonend keimfrei, sondern sorgt auch als Raketentreibstoff für mehr Schubkraft und in Waschmitteln für mehr Sauberkeit. Für heute ist die Frühstückspause zu Ende. Der nächste kleine Hunger kommt bestimmt. Gut, dass er sicher gestillt werden kann.



EIN ARBEITSTAG MIT KERSTIN JANZEN, LEITERIN SICHERHEIT BEI EVONIK AM STANDORT RHEINFELDEN

„Sicherheit hat am Standort immer höchste Priorität“



„Das Ziel der Arbeitssicherheit ist es, möglichst keine Unfälle zu haben.“

Kerstin Janzen,
Leiterin Sicherheit bei Evonik am Standort Rheinfelden.

Das E-Mail-Eingangspostfach quillt wie immer über: auch bei Kerstin Janzen beginnt der Arbeitstag mit der Durchsicht eingegangener Nachrichten. Die gebürtige Bonnerin ist seit acht Jahren Leiterin Sicherheit bei Evonik am Standort Rheinfelden. Doch was gehört zu den Aufgaben einer Sicherheitschefin in einem Unternehmen der Spezialchemie? Welche Voraussetzungen muss sie mitbringen?

Um Antworten auf diese und viele weitere Fragen zu erhalten, begleiten wir Kerstin Janzen an einem ihrer Arbeitstage.

➔ Momentan sei ihr Tagesgeschäft sehr Corona lastig, erklärt Janzen zu Beginn. Alle Informationen zum Infektionsgeschehen am Standort laufen über ihren Tisch. „Zu meiner großen Erleichterung sind wir hier bisher sehr gut durch die Pandemie gekommen. Aufgrund unserer Maßnahmen, einer hohen Impfquote in der Belegschaft und sehr viel Rücksichtnahme untereinander gab es keine Infektionsketten“, ergänzt sie. Die Koordination der Corona-Maßnahmen am Standort ist aber nur ein kleiner Teilbereich ihres breitgefächerten Aufgabenspektrums. Kerstin Janzen ist verantwortlich für die Anlagen- und Arbeitssicherheit, die Werkfeuerwehr, den Werkschutz und das Ereignismanagement. „Sicherheit nach innen und außen“, fasst Janzen knapp zusammen. Klar, könne keiner die Steuerung dieser Bereiche und der vielen dazugehörigen Aufgaben allein leisten, hier sei Teamarbeit gefragt meint sie und kündigt auch gleich das erste Online-Meeting mit ihrem Team Arbeitssicherheit an.

„Das Ziel der Arbeitssicherheit ist es, möglichst keine Unfälle zu haben“, erklärt Janzen. Um Unfälle am Arbeitsplatz zu vermeiden seien zwei

Dinge grundlegend: die exakte Analyse bereits geschehener Unfälle und die Motivation der Mitarbeiter. Die werde im Unternehmen durch Auszeichnungen und Preise gefördert. Beim Safety Award werden beispielsweise einzelne Abteilungen oder Produktionsbereiche mit Bronze bis Platin-Zertifikaten ausgezeichnet, je nach Anzahl der Jahre ohne Unfall. Ein anderes Beispiel: Ist eine Abteilung ein Jahr unfallfrei, erhalten alle Mitarbeiter ein Geschenk. „Dieses Jahr hatten wir Wetterstationen, die kamen sehr gut an“, sagt die Sicherheitschefin. Und dann gibt es noch die Frühstücksgutscheine. Jeder Mitarbeiter, dem außerhalb seines Arbeitsbereichs eine Gefahrensituation auffällt, erhält einen Gutschein für ein Frühstück und darf dann seine Kolleginnen und Kollegen dazu einladen. „Das motiviert nicht nur zu mehr Achtsamkeit, sondern es wird in gemüthlicher Runde dann auch über Gefahrensituationen gesprochen“, weiß Janzen. Ein weiterer wichtiger Aspekt der Arbeitssicherheit, sei es, die Mitarbeiter für potenzielle Gefahren zu sensibilisieren: Prävention statt Reaktion.

Ihr Teamkollege in der Arbeitssicherheit, Harry Winter, hat hierfür GERDA entwickelt. „GERDA

ist eine übergroße Rattenfalle. Den Prototyp haben wir zusammen mit unseren Azubis gebaut“, berichtet Janzen. GERDA heißt: Gefahr erkennen und repräsentativ darstellen. Die verschiedenen Sicherheitsbügel der Rattenfalle stehen dabei für einzelne Arbeitsschutzmaßnahmen. Je mehr Sicherheitsbügel fallen, desto höher die Gefahr, dass die Falle zuschnappt. Für neue Mitarbeiter und Auszubildende, aber auch für Alt-ingesessene lassen sich mit GERDA Gefahrensituationen sehr einprägsam darstellen. Beispiel Autofahren: Schnalle ich mich nicht an, weil ich nur kurz um die Ecke muss, fällt der erste Sicherheitsbügel. Prüfe ich während dem Fahren dann noch meine Nachrichten auf dem Mobilphone, fällt der zweite Bügel, das Unfallrisiko steigt. „GERDA ist super, die haben wir mit Erfolg auch an den anderen Evonik-Standorten präsentiert und teilweise verschenkt“, resümiert Janzen.

In einer viertel Stunde hat die studierte Anlagen- und Verfahrenstechnikerin den nächsten Termin. Eine Online-Schulung für Mitglieder des Ereignisstabs. Janzen obliegt es, den Sicherheitsstandard am gesamten Standort zu gewährleisten. „Sicherheit hat am Standort immer höchste Priorität“, bestätigt sie. Dazu gehöre auch die routinemäßige Kontrolle der Ausstattung der Werkfeuerwehr und des Medizinischen Dienstes, Schulungen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Feuerwehr sowie die kontinuierliche Schulung der Mitglieder des Ereignisstabs. „Viele Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind bereit, am Ereignisstab teilzunehmen, Bereitschaftsdienst zu machen und sich entsprechend zu qualifizieren. Das freut mich sehr“, sagt Janzen. Wird ein Ereignis geübt oder tritt eines auf, sind meist viel mehr Leute da, als gebraucht werden. 365 Tage im Jahr, 24 Stunden am Tag steht ein Team aus Führungskräften, Feuerwehrleuten und medizinischem Personal in Rufbereitschaft. Der Einsatzstab trainiert mindestens zwei bis vier Mal pro Jahr den Ereignisfall. „Die letzte große Ereignisübung am Standort fand 2019 unter Aufsicht des Kreisbrandmeisters und des Regierungspräsidiums statt. Es gab ein riesiges Aufgebot an Rettungskräften und viele sehr real geschminkte ‚Verletzte‘. Die Übung hat gezeigt: wir sind hier sehr gut aufgestellt“, berichtet Janzen zufrieden.

Im weiteren Verlauf ihres Arbeitstages macht die 52-Jährige noch eine Störfallbegehung, die sie als Störfallbeauftragte im Rahmen der Anlagensicherheit in jedem Betrieb pro Jahr einmal durchführen muss. Dabei überprüfe sie, ob alle Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden und auch den Arbeits- und Brandschutz nehme sie in den Blick. „Am schönsten ist für mich dabei immer der Kontakt mit den Menschen, die an den Anlagen im Betrieb oder im Labor arbeiten. In den Gesprächen erfahre ich dann, was gerade gut läuft und was nicht.“ Neben der breitgefächerten Aufstellung gefalle ihr dieser Kontakt an ihrem Job am besten, ergänzt Janzen. Nach der Begehung ist nochmal Büro-Zeit angesagt: Berichte schreiben, Personal-Themen aufarbeiten, den aktuellen Stand der Corona-Zahlen erfassen. Je nach Themen-Lage kann der Tag von Kerstin Janzen lang sein. Denn: das Thema Sicherheit ist allgegenwärtig und schläft bei einem 24/7-Industriebetrieb nie.



Das Team Sicherheit am Standort Rheinfelden (v.l.) Harry Winter, Mandy Röder und Lars Emmenecker.



Effiziente Bekämpfung von Schadgas und Bränden: ALF

➔ Auch unser Turbolösch-er muss regelmäßig auf seine Einsatzbereitschaft hin überprüft werden. Das Aerosollöschfahrzeug, kurz ALF, verfügt über zwei Flugzeugturbinen mit einer Leistung von 12 000 Ps und kann bei vollem Betrieb bis zu 8000 Liter Wasser zu Aerosol zerstäuben und mit dem Abgasstrahl der Turbinen ca. 120 Meter weit tragen. Klar, dass diese Probeläufe von unseren Nachbarinnen und Nachbarn nicht unbemerkt bleiben: zum einen durch eine möglicherweise sichtbare Wasserwolke zum anderen durch das Geräusch der Triebwerke.

Termine, an denen der Turbolösch-er planmäßig überprüft wird, finden Sie hier zum Ausschneiden. Generell startet der Probelauf um 11.30 Uhr im Werksteil Nord und dauert ca. 30 Minuten.

Termine

PROBELAUF TURBOLÖSCHER

- 16.04.2022
- 07.05.2022
- 28.05.2022
- 18.06.2022
- 09.07.2022
- 30.07.2022
- 20.08.2022
- 10.09.2022
- 01.10.2022
- 22.10.2022
- 12.11.2022

Salü liebe Kinder,

➔ dieses Mal habe ich wieder ein klasse Experiment für euch: den Feuerlösch-er mit Backpulver. Bei uns hier am Standort hängen echte Feuerlösch-er fast an jeder Wand. Sie sind superwichtig für die Sicherheit. Bitte seid auch ihr vorsichtig und macht das Experiment mit dem Backpulverfeuerlösch-er lieber zusammen mit einem Erwachsenen – sicher ist sicher!

Experiment

FEUERLÖSCHER

Das brauchst du:

- Feuerzeug
- Teelicht mit Glas
- Leeres Glas
- Backpulver oder Kaisernatron
- Teelöffel
- Essig

So geht das Experiment:

- 1 Stelle das Teelicht in ein Glas und zünde es an.
- 2 Fülle einen Teelöffel mit Backpulver/Kaisernatron und fülle das Pulver vorsichtig in das leere Glas.
- 3 Gib vorsichtig Essig auf das Pulver.
- 4 Nun halte das Glas mit dem Essig-Backpulver-Gemisch über die Kerze und tue so, als wenn du es auskippen möchtest, ohne dass dabei Flüssigkeit aus dem Glas läuft.

Was kannst du beobachten?

Das ist passiert:

Die Flamme geht aus. Eine Kerze kann nur dann entzündet werden und weiterbrennen, wenn vier Dinge zusammenkommen: Wachs und Docht, Hitze und Sauerstoff. Das flüssige Wachs steigt am Docht hoch und durch die Hitze der Flamme werden die Wachspartikel gespalten (Pyrolyse). Jetzt kommt der Sauerstoff ins Spiel, der mit den sehr reaktiven Bruchstücken reagiert. Es entstehen Kohlenstoff und Wasser und es wird dabei Energie in Form von Licht und Wärme abgegeben. Soda bzw. Natriumhydrogencarbonat (aus dem Backpulver bzw. Natron) reagieren mit Essig unter Bildung von Kohlenstoffdioxid.

Kohlenstoffdioxid ist nicht brennbar und da es schwerer als Luft ist, füllt sich das Glas von unten langsam mit Schaum auf. Wenn du nun das Glas über der Kerze „ausschüttest“ verdrängt das Kohlenstoffdioxid den Sauerstoff um die Flamme und verhindert so das Weiterbrennen. Das „Feuer“ ist gelöscht.

Wusstet ihr, dass...

an unserem Standort sechs Feuerwehrmänner in Schichten rund um die Uhr arbeiten.

Sie werden unterstützt von 36 freiwilligen Feuerwehrmännern und einer Feuerwehrfrau.

Außerdem stehen ihnen zum Löschen großer Brände drei Feuerwehrfahrzeuge zur Verfügung.

