

## Her mit der Kohle

**12** Die enorme Nachfrage nach Aktivkohle fördert das Wachstum der Donau Carbon

## Saubere Wirkung

**14** Wirkstoffkosmetik und Clean Beauty sind die größten Pfliegetrends

## Ein Schiff wird kommen

**18** Die Donau Chemie verschifft nun auch Carbid nach Übersee



# Elemente

Kundenmagazin der Donau Chemie Gruppe, 2/2020



Unser  
Versprechen  
hält

Wir setzen alle Hebel in Bewegung, damit all unsere Kunden auch während der Pandemie immer gut versorgt sind.



## Auf die Donau Chemie ist Verlass

Corona beeinflusst unseren Alltag nachhaltig – auch in der Donau Chemie. Die Nachfrage nach Desinfektionsmitteln übertraf alle Erwartungen, auch der Bedarf an Duschgelen und Spülmitteln stieg deutlich. Für die Donau Kanol in Ried hieß das: 3-Schicht-Betrieb an sechs Tagen die Woche, um die gewaltige Nachfrage zu decken. Dem enormen Engagement unserer Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen ist es zu verdanken, dass wir all unsere Kunden trotz schwieriger Bedingungen gewohnt zeitgerecht mit den dringend benötigten Produkten versorgen konnten. Gemeinsam mit der Donauchem ist es gelungen, unser Versprechen, ein verlässlicher Partner zu sein, einzuhalten. Denn als Unternehmen der kritischen Infrastruktur können sich unsere Kunden auf uns verlassen. Welcher Einsatz und welche logistische Meisterleistung das ermöglicht hat, lesen Sie in unserer Titelgeschichte.

Trotz Covid-19 konnten wir in den vergangenen Monaten einige Projekte realisieren, die dafür sorgen, dass die Donau Chemie auch in Zukunft Ansprechpartner Nummer 1 für unsere Kunden ist. So wird von Landeck aus nun Kalziumkarbid nach Übersee verschickt, unser Werk in Kazincbarcika modernisiert und die Donau Carbon investiert in gesundes Wachstum mit eigenen Produkten, um dem weltweit gestiegenen Bedarf an hochqualitativer Aktivkohle nachzukommen.

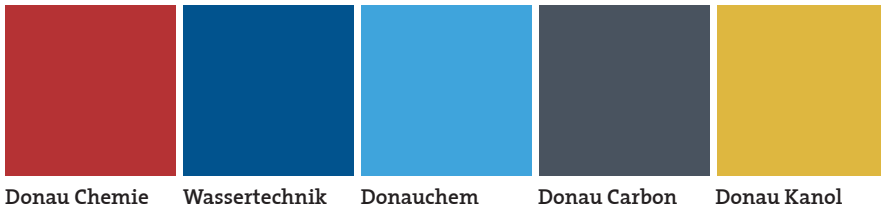
Die Pandemie hat im heurigen Jahr auch dafür gesorgt, dass mehr Zeit in den eigenen vier Wänden verbracht wird. Auf dekorative Kosmetik wird dabei immer häufiger verzichtet, gleichzeitig wächst das Verlangen, sich selbst etwas Gutes zu tun – etwa mit Hautpflege, die auf wenige, natürliche, aber hochwirksame Inhaltsstoffe setzt. Probieren Sie es einfach aus!

Ich wünsche Ihnen eine spannende Lektüre!

Ihr  
James Schober  
Vorstandsvorsitzender

**Impressum:** Herausgeber und Medieninhaber: Donau Chemie AG, Am Heumarkt 10, 1030 Wien, Tel.: +43 1 711 47-0, [www.donau-chemie-group.com](http://www.donau-chemie-group.com). Für den Inhalt verantwortlich: Armin Pufitsch • Artworks: Anika Reissner (Cover, S. 4, 5, 6, 7, 8, 18, 19), Astrid Höretzeder (S. 20); Fotos: Reinhard Lang (S. 2), shutterstock.com/Pixel-Shot/Viktoria Kurpas/Alexey Rezykh/Yeti studio/Agave Studio/thitimon toyai/Lukas Gojda/Happy Author/Binh Thanh Bui/SewCream/Kittimaos/Rimma Bondarenko (S. 3, 4, 9, 12, 13, 14, 15, 17, 22, 24), Fotografie am Punkt (S. 4), Nadine Beles (S. 6), Doris Müller (S. 7, 21), Helge Bauer (S. 23), Dietmar Nigg (S. 18), Braunecker (S. 19), privat (S. 18, 23), alle anderen: Donau Chemie • Redaktion: Ulrike Moser; Gestaltung & Produktion: Anika Reissner; Bildbearbeitung: Matthias Dorninger, Reinhard Lang, alle: Egger & Lerch Corporate Publishing, Vordere Zollamtsstraße 13, 1030 Wien, [www.egger-lerch.at](http://www.egger-lerch.at). Druck: Sandler, Marbach

# Inhalt



Donau Chemie    Wassertechnik    Donauchem    Donau Carbon    Donau Kanol

- 3 Panorama**
- 4 Unser Versprechen hält**  
Auch in der Krise stellt die Donau Chemie die Versorgung ihrer Kunden sicher
- 9 Auf der sicheren Seite**  
Neue Verordnungen für den Verkauf von Schwefelsäure und neue Kennzeichnungspflichten.
- 10 Safety first!**  
Wie Gefahrguttransporte sicher ans Ziel kommen.
- 12 Große Pläne**  
Gesundes Wachstum lautet die Strategie der Donau Carbon
- 14 Reduziert aufs Wesentliche**  
Clean Beauty und Wirkstoffkosmetik sind gefragt wie nie
- 16 Heimische Pflanzenpower**  
Bei Inhaltsstoffen besinnt man sich zunehmend auf Regionalität
- 17 Umsichtig handeln**  
Nachhaltigkeit in der Donau Chemie
- 18 Karbid, ahoi!**  
Mit den neuen Schiffscontainern sticht Karbid nun auch in See
- 19 Punktlandung in Kazincbarcika**  
Neue Lager- und Transportanlage für Eisenzunder
- 20 Die unglaubliche Reise von drei Freunden**  
Geschichte der Wasserbehandlung – Teil 15: Abwasserreinigung
- 22 Geschichte der Elemente: Lanthan**  
Geschichte der Wasserbehandlung – Teil 14: Künstliche Intelligenz
- 23 Menschen & Events**

# Was gibt es Neues?

**Web.** Das erfährt man jetzt auf dem neuen Blog der Donau Chemie.

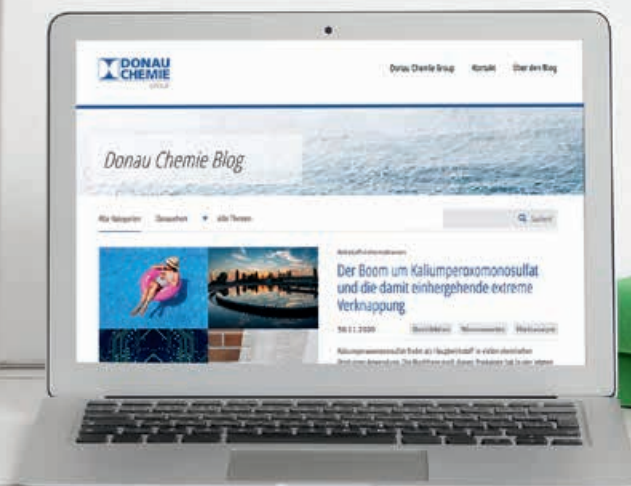
Wussten Sie schon, wie Salzsäure eigentlich hergestellt wird, warum die Vorräte derzeit weltweit zur Neige gehen und wie es der Donau Chemie gelingt, dennoch alle Kunden damit zu versorgen? Auf unserem neuen Blog finden Sie die Antworten. Denn mit dem Artikel von Commercial Director Michael Höfer über eine der wichtigsten Grundchemikalien der chemischen Industrie feierte der Blog am 19. November seine Premiere. In regelmäßigen Abständen berichten die einzelnen Business Units hier über ihre Produkte, deren Marktentwicklung und Anwendungsmöglichkeiten. Klar, dass auch Marktanalysen nicht zu kurz kommen.

## Einblicke in die Welt der Donau Chemie.

„Wir wollen verstärkt Social-Media-Kanäle nutzen, um exklusive Einblicke in die Entwicklungen der Branche und in die Donau Chemie geben. Damit wollen wir unsere Zielgruppen noch direkter ansprechen“, sagt Armin Pufitsch, Leiter der Konzernkommunikation. Ein eigenes kleines Redaktionsteam, bestehend aus schreibaffinen Experten der Donau Chemie, kümmert sich um die Umsetzung. Die ersten Artikel zum Start steuerte die Donauchem bei, die sich unter anderem auch mit dem Thema Rohstoffverknappung und dem Boom von Kaliumperoxomonosulfat auseinandersetzen. Nach und nach folgen Insights aus den anderen Business Units, und auch Themen aus dem Bereich Human Resources werden hier in Zukunft Platz finden. In diesem Sinne: Schauen Sie doch einmal rein! ■

<https://blog.donau-chemie-group.com/>

News aus den Business Units der Donau Chemie finden Sie auf unserem neuen Blog.





# Unser Versprechen hält

**Versorgungssicherheit.** Während des Corona-Lockdowns im Frühjahr 2020 hat die Donau Chemie gemacht, was sie immer tut: verlässlich produziert und geliefert, allen Widrigkeiten zum Trotz. Das gelang mit Kreativität und Engagement – und indem die Teams wirklich alle Hebel für ihre Kunden in Bewegung setzten.

Haben Sie im März auch Klopapier gehortet? Sind Sie mit einem Jahresvorrat an Nudeln, Mehl und Dosengemüse an der Supermarktkasse gestanden? Oder waren Sie auf der Jagd nach Desinfektionsmittel, das in sämtlichen Drogeriemärkten und Apotheken ausverkauft war? Als unsere Bundesregierung im Frühjahr 2020 den Lockdown verhängte, fanden sich die Österreicherinnen und Österreicher in einer noch nie dagewesenen Ausnahmesituation wieder. Geschäfte und Lokale zu, Besuche untersagt, Maskenpflicht, Homeoffice. Für viele Unternehmen bedeutete diese Zeit eingeschränkten Betrieb. Doch es gab auch

jene, die plötzlich besonders viel zu tun hatten – und noch immer haben.

Zu diesen Unternehmen gehört die Donau Kanol. „Im Frühjahr ist die Nachfrage nach Desinfektionsmitteln enorm gestiegen“, erinnert sich Geschäftsführerin Sigrid Glanzer. „Bisher lieferten wir jährlich etwa zwei Millionen Stück an Hand- und Oberflächendesinfektionsmitteln aus. Im Lockdown waren es allein in den ersten sechs Wochen so viele.“ Auch bei anderen Consumer Products der Donau Kanol gab es plötzlich erhöhten Bedarf, die Menschen hamsterten etwa Duschgele oder Spülmittel.



**Geschäftsführerin Sigrid Glanzer unterstützt auch dort, wo es drängt. Im Frühjahr versorgte die Donau Kanol Altersheime, Kindergärten und Schulen in der Umgebung des Werks in Ried im Traunkreis mit den dringend benötigten Desinfektionsmitteln.**

### Alle wollen Desinfektionsmittel – und möglichst viel davon

Also fuhr die Donau Kanol die Produktion im Werk in Ried schlagartig hoch. Statt normalerweise in ein oder zwei Schichten, arbeiteten die 60 Werksmitarbeiter im 3-Schicht-Betrieb inklusive Samstag. Und das unter verschärften Sicherheits- und Hygienemaßnahmen: mit Mund-Nasen-Schutz und ausreichend Abstand sowie in definierten Teams, um übermäßige Kontakte zu vermeiden. Seither hängen auch überall Desinfektionsmittelpender, die Oberflächen werden mehrmals täglich desinfiziert. Wie geht die Belegschaft mit der Situation um? „Alle sind motiviert und bereit, mehr zu schaffen, um den Wünschen der Kunden und den Bedürfnissen des Marktes gerecht zu werden. Über die Extraschichten hat sich kein einziger Mitarbeiter beschwert, das Homeoffice hat für die Bürokollegen perfekt funktioniert. Auch aufgrund der ausgezeichneten Unterstützung durch die Service Units des Konzerns“, so die Geschäftsführerin.

### „Als verlässlicher Partner haben wir auch während des Lockdowns in gewohnter Qualität ausgeliefert. Darauf sind wir stolz.“

*Sigrid Glanzer,  
Geschäftsführerin Donau Kanol*

### Die Wahl der Partner ist entscheidend

Die Herstellung ist aber nur ein Glied in der Produktionskette. „Unsere Produkte bestehen aus mehreren Komponenten: den Rohstoffen und den Verpackungsmaterialien wie Flaschen, Verschlüssen, Kartonagen und Etiketten. Diese Dinge brauchen wir rechtzeitig und gleichzeitig vor Ort. Das war eine der größten Herausforderungen“, so Glanzer. Doch die Donau Chemie konnte dank ihres tragfähigen Netzwerks rasch auf Alternativen zurückgreifen. Die langjährige Zusammenarbeit mit österreichischen Lieferanten für Flaschen und Etiketten erwies sich als sinnvoll. Gewöhnlich ist das Argument für inländische Partner vor allem Nachhaltigkeit durch kurze Transportwege. In der Krise wurde aber auch deutlich, dass dadurch mehr Versorgungssicherheit gegeben ist. Das Ethanol, einen der wichtigsten Rohstoffe für Desinfektionsmittel, bezieht die Donau Kanol vorwiegend aus Frankreich. „Zum Glück verlief der Import nahezu reibungslos“, sagt die Geschäftsführerin. „Auch, weil wir gemeinsam mit der Donauchem einkaufen. Da hat sich wieder gezeigt, wie wertvoll Synergien innerhalb unseres Konzerns sind.“

### Schnelle Lösungen in der Krise

Bei anderen Rohstoffen war es in der Lockdown-Phase schwieriger. Tenside aus Italien für die Seifenproduktion blieben an der Grenze hängen, die Fahrer mussten wechseln und in Quarantäne. Packmittel aus China für die Herstellung von Pflegekosmetik waren nicht erhältlich, das Land exportierte für viele Wochen überhaupt keine Waren. Die Mitarbeiter aus dem Einkauf der Donau Kanol hatten alle Hände voll zu tun und hingen

stundenlang am Telefon. Viele Lieferanten waren im Homeoffice, die gewohnten Ansprechpartner oft nicht erreichbar und wenn, fehlte ihnen mitunter der Draht in ihre eigenen Werke. „Wir haben teilweise nicht einmal Auftragsbestätigungen von Vorlieferanten erhalten, die Waren sind aber trotzdem angekommen“, sagt Glanzer. Auch die Organisation des Vertriebs gestaltete sich herausfordernd. Weniger Speditionsfirmen als üblich waren im Einsatz, die Fahrer durften das Donau-Kanol-Werk nicht mehr betreten, sondern die Ware nur verladen. „Am wichtigsten ist, dass wir durchgängig für unsere Kunden ein verlässlicher Partner waren, in kürzest möglicher Zeit auf die neue Situation eingegangen sind und in der gewohnten Qualität ausgeliefert haben. Darauf sind wir stolz“, so die Geschäftsführerin. „Das ist unser Versprechen – ohne oder mit Pandemie.“

### Vorrang für systemkritische Betriebe

„The reliable partner“ – der verlässliche Partner. So lautet auch das Motto des Distributors Donauchem. „Versorgungssicherheit ist unsere Kernkompetenz“, erklärt der kaufmännische Leiter Michael Höfer. „In der Krise haben unsere Kunden gemerkt, welchen Wert dieses Alleinstellungsmerkmal für sie hat. Bisher war für sie oft der Preis das primäre Argument. Jetzt zählt für sie vor allem, dass sie die Ware pünktlich und in der gewünschten Menge erhalten – und das garantiert.“ »



Ein Rädchen greift bei der Donau Chemie ins andere, wenn es darum geht, gemeinsam herausfordernde Situationen zu meistern.



Die Mitarbeiter aus dem Ein- und Verkauf telefonierten nicht nur im Akkord mit nervösen Lieferanten und Kunden, sondern kontrollierten auch jeden einzelnen Wareneingang, um sicherzustellen, dass jeder Kunde zumindest das Nötigste bekommt. Das hat funktioniert. Bis heute hat die Donauchem keinen einzigen Kunden verloren, sondern neue dazu gewonnen.

#### Mehr Sicherheit durch Reserven

Ein Asset ist außerdem die große Kapazität des hochmodernen Lagers in Pischelsdorf. Hier bunkert die Donauchem Chemikalien für ihre Kunden, die sie bei Engpässen problemlos ausliefern kann. Dazu zählt auch die Donau Kanol, die sich ein Pufferlager für Ethanol eingerichtet hat. „Sollten unsere europäischen Partner tatsächlich einmal nicht liefern oder ein Tankwagen an der Grenze hängen bleiben, können wir eine Zeit lang gut mit unseren Reserven überbrücken und die Produktion aufrechterhalten“, sagt Geschäftsführerin Glanzer. Kunden aus Branchen, die sich keinen Produktionsstillstand leisten können, wie Pharma- oder Elektronikindustrie, hätte die Krise die Augen geöffnet, sagt Höfer. „Erst jetzt ist ihnen bewusst, wie wichtig ein regionaler Produktionsbetrieb wie unser Mutterkonzern Donau Chemie und ein Reservelager vor Ort ist. Dieses neue Sicherheitsdenken ist positiv und vernünftig.“

» Auch für die Donauchem waren Desinfektionsmittel im Frühjahr 2020 das bestimmende Thema. Bisher produzierte sie etwa ein Dutzend Tonnen verschiedener, zum Teil auch sehr spezieller Desinfektionsmittel pro Monat. In den ersten Wochen der Coronakrise stieg diese Zahl allein bei Handdesinfektionsmitteln auf 200 Tonnen pro Monat an. Im Werk wurde eine eigene Abfüllanlage für Fünf-Liter-Kanister speziell für alkoholische Hand- und Flächendesinfektionsmittel in Betrieb genommen.

Während die Donau Kanol Consumer Products in kleinen Flaschen für Endkonsumenten verkauft, vertreibt die Donauchem Großmengen. Kunden aus der Pharmaindustrie und dem Lebensmittelhandel ächzten unter einem sprunghaft gestiegenen Bedarf. Aber auch Betriebe, die bisher überhaupt keine Desinfektionsmittel brauchten, klopfen an. „Wir versorgten unsere Bestandskunden, aber auch Neukunden, die beim Wettbewerb während des Lockdowns keine Liefersicherheit mehr hatten“, so Höfer. Zeitweise mussten die Mengen rationiert und die Lieferungen priorisiert werden – systemkritische Betriebe wie Spitäler hatten Vorrang. Der zusätzliche organisatorische Aufwand in der ersten Krisenphase war enorm.



Der kaufmännische Leiter Michael Höfer und das Donauchem-Team sind im Frühjahr an ihre Belastungsgrenzen gegangen – und nun auf alles vorbereitet. „Die Krise hat gezeigt, dass unsere Werte stimmen“, so Höfer.

Über den Sommer ist es etwas ruhiger geworden, mittlerweile hat sich die Nachfrage bei der Donau Kanol wie bei der Donauchem auf einem bewältigbaren Niveau eingependelt. Haben Sigrid Glanzer und Michael Höfer Angst vor einem weiteren Lockdown? Nein, sagen beide und das klingt überzeugend. Sie hätten die Situation im Frühling gemeistert, ohne darauf vorbereitet gewesen zu sein, und sich in den vergangenen Monaten noch stabiler aufgestellt. Für die Kunden werde Sicherheit weiterhin das zentrale Thema sein, so Höfer. „Und wir liefern immer – egal, unter welchen Umständen.“ ■

# Mit vereinten Kräften

**Interview.** Viele systemkritische Betriebe wie Trinkwasseraufbereitungs- und Kläranlagen in Mittel-, Ost- und Südosteuropa sind auf die Produkte der Wassertechnik angewiesen. Leiter Anton Sax ist stolz auf sein Team: Im turbulenten Corona-Frühjahr 2020 hat die Wassertechnik keinen einzigen Kunden im Stich gelassen.



**Anton Sax leitet die Division Wassertechnik. Er ist stolz auf seine Teams, die in Österreich und Ungarn unter erschwerten Bedingungen außerordentliche Leistungen vollbringen.**

## **Doktor Sax, worum haben Sie sich im März zuerst gekümmert?**

**ANTON SAX:** Zuerst ging es mir um meine Kolleginnen und Kollegen. Die Frage lautete: Welche Maßnahmen müssen wir ergreifen, damit die und der Einzelne gesund und die Organisation handlungsfähig bleibt? Besonders wichtig war mir, den Menschen ihre Ängste zu nehmen. Schließlich waren Bilder wie jene aus Italien von abgeriegelten Ortschaften und maskierten Polizei- und Sicherheitskräften nicht gerade beruhigend. Eine U-Bahn-Fahrt oder ein Besuch bei Freunden galt nun plötzlich als Risiko. Wir haben von Anfang an offen kommuniziert, den Sorgen der Mitarbeiter Gehör geschenkt und auch Unterstützung für professionelle Hilfe angeboten. Der Vorstand und die Personalabteilung waren sehr entgegenkommend.

## **War die Umstellung auf Homeoffice ein Problem?**

Nein. Schon vor Beginn des Lockdowns waren unsere Backoffice-Mitarbeiter zuhause größtenteils mit der nötigen Technologie versorgt. Die Generalprobe der Kommunikation zwischen unserem Einkauf, Kunden und Lieferanten hat auf Anhieb 100-prozentig funktioniert. Selbst die nicht immer einfache Verbindung zum Drucker konnte die IT-Abteilung herstellen. Unser Innendienst hat sich immer schon dadurch ausgezeichnet, gut zu organisieren. Diesmal waren sie selbst dran, sich zu mobilisieren und kreativ zu werden. Es war erstaunlich, wie diese neue Situation mit vereinten Kräften gemeistert wurde. In den Werken haben wir auf die zeitliche und räumliche Trennung bei der Schichtenübergabe geachtet. Externe durften das Werk nicht mehr betreten, Firmenangehörige brauchten einen guten Grund und die Erlaubnis des Werksdirektors. Achtung gebührt den LKW-Fahrern, die speziell zugewiesene Bereiche nicht verlassen durften.

## **Die Wassertechnik bezieht Rohstoffe auch aus Nachbarländern. Waren Sie von Grenzschließungen betroffen?**

Ja. Als der rigorose Lockdown in Italien kam – auch Industrieverkehr wurde eingestellt –, war der überwiegende Teil eines wichtigen Rohstoffs für ein Fällmittel, das in Trink- und Abwasserreinigungsanlagen benötigt wird, auf unbestimmte Zeit buchstäblich von einem Tag auf den nächsten nicht mehr lieferbar. Eine große Herausforderung, die wir allerdings gut gemeistert

haben. Schließlich müssen sich unsere Kunden in Österreich und im benachbarten Ausland, die als versorgungskritisch eingestuft sind, auf uns verlassen können. Es ist uns gelungen, schnell auf alternative heimische Rohstoffe zurückzugreifen um die Produktion sicherzustellen. Die exzellente Vernetzung und der hervorragende Ruf der Donau Chemie am Markt haben hier sehr geholfen. Kurzfristige Produktionsanpassungen waren natürlich nötig, aber durch das entsprechende Knowhow war klar: Wir können das! Dabei sind wir unserer Linie treu geblieben: weitermachen, Fahrt aufnehmen und durch das Sturmtief steuern. Alle unsere Kunden wurden verlässlich beliefert.

## **Sehen Sie auch etwas Positives an dieser Ausnahmesituation?**

Sie hat gezeigt, wie Empowerment und Vertrauen in die Kollegenschaft Kräfte und Zeit für Wesentliches freisetzen. Das Top-Management gab uns freie Hand. So konnten wir flexibel, schnell und unbürokratisch das Unternehmen am Laufen halten. Wir haben keinen einzigen Kunden im Stich gelassen. Der eigentliche Erfolg jedoch ist, dass in der Wassertechnik glücklicherweise kein Corona-Fall aufgetreten ist, im gesamten Konzern nur sehr vereinzelt. Das ist unser größter Erfolg, den wir gemeinsam in der Gruppe geschafft haben. ■



## Die Donauchem in Österreich

Rund **2.500 chemische Produkte**

**180 Jahre**

Erfahrung mit Produktion und  
Handel von Chemikalien

**49.200 m<sup>2</sup>  
Lagerfläche**

Das entspricht  
12 Fußballfeldern.

Über **100  
Mitarbeiter**

in Österreich

**15.700  
Palettenstellplätze.**

Aneinandergereiht ergibt das drei Mal  
die Strecke vom Wiener Stephansdom  
bis zum Schloss Schönbrunn.

**2.768 m<sup>3</sup>  
Tankkapazität**

Alle Tanks zusammen fassen den  
Inhalt von 15.378 Badewannen.

CEE

**8.000 Kunden**

im CEE-Raum

**13 Distributionszentren**

in 7 Ländern





Schwefelsäure ist eine der stärksten Säuren.

# Gefährliche Mischung

**Rechtliches.** Mit Februar 2021 tritt eine EU-Verordnung in Kraft, die den Verkauf von Schwefelsäure neu reglementiert.

H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, also Schwefelsäure, gehört zu den stärksten Säuren. Dieses wichtige Produkt kommt vor allem bei der Herstellung von Batterieflüssigkeit zum Einsatz, bei der Produktion von Tensiden, Farbstoffen und Düngemitteln, ist aber auch ein Vorläufer für Explosionsstoffe. Aus diesem Grund tritt mit 1. Februar 2021 eine neue gesetzliche Regelung in Kraft. Ab diesem Zeitpunkt müssen Käufer der Chemikalie offenlegen, zu welchem Zweck die Säure benötigt wird. „So soll verhindert werden, dass die Substanz in die falschen Hände gerät“, sagt Thomas Sturm, REACH-Koordinator der Donau Chemie und Spezialist für Sicherheit, Umwelt und Qualität. Ob und unter welchen Auflagen die Schwefelsäure verkauft werden darf, ist allerdings auch von der Säurekonzentration abhängig. Liegt diese über 40 Prozent, darf die Schwefelsäure nicht an Privatpersonen abgegeben werden. Bei 15 bis 40 Prozent ist eine behördliche Genehmigung erforderlich. Ist sie geringer als 15 Prozent, kann die Flüssigkeit kaum Schaden verursachen und darf ohne Auflagen an Private weiterverkauft werden.

## Check des Verwendungszwecks

Die Information, dass es sich bei Schwefelsäure um einen Explosivstoff handelt, muss künftig von den Herstellern an die Kunden weitergegeben werden. „Wir werden direkt am Lieferschein darauf verweisen“, so Sturm. Klar, dass auch die Vertriebsmitarbeiter entsprechend geschult werden. Als Produzent ist die Donau Chemie nun auch verpflichtet, die Identität jener Unternehmen festzustellen, die Schwefelsäure beziehen. Auch der Verwendungszweck muss erhoben werden. Künftig wird den Kunden also zu Jahresende eine E-Mail mit einer Endverbleibserklärung ins Haus flattern, in der sie offenlegen müssen, zu welchem Zweck die Schwefelsäure bezogen wurde. Weigert sich ein Unternehmen, wird es wohl in naher Zukunft mit Problemen bei der Lieferung bis hin zu einem Besuch der Behörde rechnen müssen. ■

## Auf der sicheren Seite

Ein Moment der Unachtsamkeit, und schon ist es passiert: Der Nachwuchs hat einen kräftigen Schluck aus der Flasche mit Reinigungsmittel genommen. Erste telefonische Hilfe leistet in einem solchen Fall die Vergiftungsinformationszentrale. Dafür benötigt sie aber detaillierte Informationen über das verschluckte Produkt, vor allem dessen genaue Zusammensetzung. Die EU-weite Einführung des UFI-Codes macht ihr ab 1. Jänner 2021 diese Detektivarbeit ein wenig leichter. Denn dann müssen neue Gemische, die für die gewerbliche Verwendung und den privaten Verbrauch vorgesehen sind, mit einem 16-stelligen alphanumerischen Code, einem eindeutigen Rezepturidentifikator (Unique Formula Identifier oder kurz UFI) am Etikett gekennzeichnet werden. Dieser setzt sich aus der Umsatzsteuer-Identifikationsnummer des Unternehmens und einer Formulierungsnummer speziell für das Gemisch zusammen.

## Unterstützung für die Kunden

Bislang wurde die Informationsweitergabe länderspezifisch geregelt. So erhielt in Österreich etwa das Umweltbundesamt ein Sicherheitsdatenblatt mit allen nötigen Fakten, die wiederum an die heimische Vergiftungszentrale übermittelt wurden. Mit dem UFI-Code werden diese von der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA) zentral gesammelt und allen relevanten Vergiftungszentralen zur Verfügung gestellt. Das sorgt im Notfall für lückenlose Information und rasche Hilfe. Mit Stichtag 1. Jänner 2024 gilt die Pflicht zum UFI-Code auch bei neuen Gemischen für die industrielle Verwendung. Bereits am Markt erhältlichen Gemischen wird eine Übergangsfrist bis 2025 gewährt. „Die Umsetzung ist zeitlich und organisatorisch aufwändig, darum unterstützen wir unsere Kunden dabei, indem wir sämtliche notwendigen Informationen zur Verfügung stellen“, sagt Thomas Sturm, REACH-Koordinator der Donau Chemie. Dann kann ja gar nichts mehr schiefgehen. ■

# Safety first

**Logistik.** Von Pischelsdorf aus werden die Kunden der Donauchem mit den notwendigen Chemikalien beliefert. Wenn die Tankwagen mit Gefahrgütern befüllt werden, ist höchste Präzision gefragt.

Ob Schwefelsäure, Ammoniaklösung oder Natriumhydroxid: Die Donauchem liefert zuverlässig, was das Kundenherz begehrt. Mitunter brauchen die Fahrer allerdings Nerven wie Drahtseile – und ein gehöriges Maß Routine, um ihre Fracht sicher von Pischelsdorf aus zu den Kunden zu transportieren.

Ohne Beschriftung und ausführliche Warnhinweise geht nichts an der Abfüllstation.



Das „Milchwagerl“ verfügt über vier Kammern à 4.000 Liter. Damit können Laugen, Säuren und Mischungen gleichzeitig transportiert werden.



## 1. Vier auf einen Streich

Egal ob Säure, Natronlauge, Wasserstoffperoxid oder Ammoniaklösung: Mit den „Milchwagerln“ der Donauchem können gleich mehrere unterschiedliche Produkte gleichzeitig zum Kunden transportiert werden. Aus Sicherheitsgründen werden die Tanks allerdings nicht gleichzeitig beladen, denn „wir führen schließlich keinen Almdudler spazieren“, schmunzelt Markus Landrichter, Logistikleiter der Donauchem.

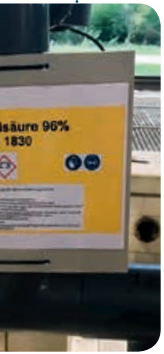
Die Überdachung sorgt beim Befüllen für Witterungsschutz. Der Boden der Umschlagsanlage muss massiven Belastungen standhalten und gleichzeitig auch Auffangmöglichkeiten für Leckagen bieten.

## 2. Für alle Eventualitäten gerüstet

Tankdeckel auf, Schlauch hinein, und schon läuft die Chemikalie in den Tank? Weit gefehlt, denn ein Fehler beim Befüllen oder beim Umschlag von Gefahrgütern könnte fatal sein. Tritt durch Leckage oder Überfüllung eine gefährliche Chemikalie aus, gefährdet das nicht nur die beteiligten Personen, sondern verunreinigt auch schnell Boden, Gewässer oder Luft. Um Risiken zu minimieren, ist die Donauchem-Umschlagsanlage für Tankfahrzeuge bestens ausgestattet, sagt Wolfgang Roth, Sicherheitsfachmann der Donauchem: „Wir setzen auf ein Früherkennungssystem für Leckagen aus Sonden und Sensoren und eine automatische Löschanlage für den Ernstfall. Bindemittel und Notfallbehälter stehen stets bereit, und alle Entladeeinrichtungen müssen mit einem Not-Halt-System ausgerüstet sein.“



Die IBCs stehen stets bereit, um im Fall einer Leckage Flüssigkeiten aufzunehmen.



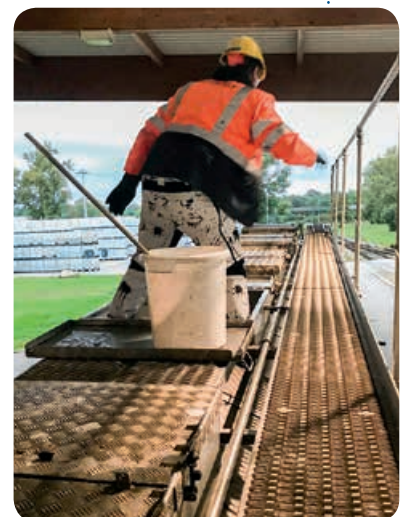
### 3. Simpel, aber wirkungsvoll

Richtige Beschriftung ist alles. Klar, dass sämtliche Armaturen eindeutig und dauerhaft beschriftet sein müssen, um Verwechslungen auszuschließen. Ans Werk dürfen hier ausschließlich Profis, denn je nach Produkteigenschaften sind andere Parameter beim Füllvorgang gefragt. „Man braucht ein gutes technisches Verständnis. Denn während die eine Flüssigkeit mit einem Druck von 0,2 bar abgefüllt wird, benötigt man für die andere 1,5 bar“, erklärt Markus Landrichter. Zusätzlich ist auch ein ruhiges Händchen gefragt, denn ein Gefährt mit 16 Tonnen Chemikalien an Bord, die zudem in jeder Kurve gegen die Wände der Tanks schwappen, sicher über eine Serpentinstraße zu manövrieren, ist eine echte Herausforderung. „Unsere Fahrer absolvieren daher jährlich eine ADR-Schulung, um für alle Eventualitäten gerüstet zu sein“, so Landrichter.



### 4. Angekommen!

Bevor am Zielort die gefährliche Fracht vom Kunden übernommen wird, folgen weitere Sicherheitschecks, die Fahrer und Kunde nach dem Vier-Augen-Prinzip gemeinsam übernehmen: Die Frachtpapiere werden überprüft, ein ADR-Check durchgeführt und der LKW entsprechend gesichert, damit sich der Tankwagen keinen Millimeter von der Stelle bewegt. Nach Entnahme einer Probe und deren Analyse wird es noch einmal heikel. Die Füllverbindung zwischen Tankwagen und Anlage wird hergestellt und noch einmal die Übereinstimmung von Füllanschluss und dem abzufüllenden Produkt geprüft. Erst wenn alles zur vollsten Zufriedenheit ausgefallen ist, gibt es das endgültige Go. Alles gut gegangen!



Gemeinsam werden Lieferschein und Beförderungspapiere überprüft.

# Große Pläne

**Strategie.** Gesundes Wachstum mit eigenen Produkten steht im Zentrum der Donau Carbon-Strategie bis 2025.



Tiefschwarze Granulate, feines dunkles Pulver oder mattschwarze Pellets: Auf den ersten Blick scheint der Alleskönner Aktivkohle etwas unscheinbar. Dabei lassen sich damit Gase ebenso reinigen wie Wasser, sie findet sich in reinigender Kosmetik, und je nach Verwendungszweck färbt oder entfärbt sie Lebensmittel. Kein Wunder also, dass die weltweite Nachfrage seit Jahren um ca. 5 Prozent p.a. steigt.

Um dieser gerecht zu werden, setzt die Donau Carbon mit ihrer Strategie 2025 auf Wachstum in allen Bereichen: Noch mehr eigene Produkte, ein weiterer Zuwachs an nachwachsenden Rohstoffen und Erweiterung der vorhandenen Produktionskapazitäten. Die ehrgeizigen Ziele: Mehr Unabhängigkeit – weniger Abhängigkeiten von externen Produzenten und von mineralischen Rohstoffen. Deshalb stehen nachwachsende Ressourcen auch bei der Entwicklung neuer eigener Produkte im Fokus. Mit Anwendungen und Spezialprodukten, die dem Umweltschutz zugute kommen, sollen neue Märkte erschlossen werden. Selbstverständlich investiert



die Donau Carbon an allen ihren Standorten in umweltfreundliche und nachhaltige Produktion. Bis 2025 soll der Anteil an eigenen Produkten damit von knapp 60 auf 70 Prozent erhöht werden.

## Kokosnuss als Muss

10.000 Tonnen Kokosnussschalenkohle pro Jahr produziert die Donau Carbon derzeit in ihrem Werk auf den Philippinen. In den kommenden zwei Jahren soll die Produktion auf jährlich 14.000 Tonnen steigen. Die Maßnahmen: Engpässe beseitigen, Equipment optimieren und technische Verbesserungen. Bis 2025 erwartet Jürgen Ries, Managing Director der Donau Carbon, eine jährliche Produktionsmenge von 18.000 Tonnen Kokosnussschalenkohle: „Aber das ist noch nicht das Ende der Fahnenstange.“ Kokosnussschalenkohle wird vor allem im Bereich der selektiven Filtration und anderen hochwertigen, anspruchsvollen Anwendungen eingesetzt. Sie ist besonders staubarm und abriebfest und daher etwa als Trägermaterial für Atemschutzmasken und Katalysatoren gut geeignet.

## Trinkbares Leitungswasser

Während wir hierzulande in der glücklichen Lage sind, wohlschmeckendes Wasser direkt aus der Leitung trinken zu können, überzeugt Trinkwasser



in den USA, Russland und anderen Ländern geschmacklich wenig. Häufig bilden sich in den dortigen Trinkwasserreservoirs Algen, die dem Wasser ein brackiges Aroma verleihen. Bei der Desinfektion hilft Chlor bzw. Ozon, dessen Nachgeschmack allerdings an Poolwasser erinnert. Abhilfe schafft hingegen Aktivkohle. Kein Wunder also, dass sie in diesen Ländern höchst gefragt ist.

Bei der Donau Carbon reagiert man mit einer Anpassung der Produktion durch Rohstoff- und Produktionsoptimierung im US-Werk (siehe Seite 13) und fokussiert sich damit auf die Herstellung höherwertiger Produkte z. B. für die Trinkwasseraufbereitung. Von den Investitionen auf diese Nachfrageänderungen verspricht man sich eine Produktionssteigerung von 6.000 auf 8.000 Tonnen Aktivkohle pro Jahr.

## Für höchste Ansprüche

Einmal verwenden und dann entsorgen? Nicht mit körniger Aktivkohle, denn sie kann durch Reaktivierung mehr als einmal verwendet werden und ist damit auch aus Kundensicht nicht nur ökonomisch, sondern auch ökologisch nachhaltig. Die Werke im niederösterreichischen Pischelsdorf und in Frankfurt am Main produzieren den Alleskönner nicht nur, sondern führen auch dessen Wiederaufbereitung durch.





## Produktions-Upgrade in den USA

Mit gezielten Investitionen in das US-Werk der Donau Carbon LLC in den USA erhöhen wir die Aktivkohle-Qualität und die Flexibilität unseres Werks.

Qualität ist immer gefragt, besonders bei einem Produkt wie Aktivkohle, das nicht nur zur Trinkwasseraufbereitung genutzt wird, sondern auch in zahlreichen Produkten für den Umweltschutz und im Lebensmittelbereich. Die Donau Carbon produziert sie an fünf Standorten weltweit – unter anderem in Dunnellon im US-Bundesstaat Florida. Nachwachsende pflanzliche Rohstoffe aus der Region werden hier zu verschiedenen pulverförmigen Aktivkohlequalitäten für den amerikanischen und internationalen Markt verarbeitet. Die Nachfrage nach hochwertiger Aktivkohle ist groß – die Konkurrenz allerdings auch.

### Optimierung sorgt für Qualität

Um hier die Nase vorn zu haben, investiert die Donau Carbon daher in die Modernisierung ihres amerikanischen Werks und setzt dabei nicht nur auf ihre lokalen Erfahrungen, sondern auf das konzernübergreifende Know-how der Donau Carbon. Das Hauptaugenmerk gilt der Verbesserung unseres Rohstoffaufgabesystems. „Statt die Rohstoffe wie früher manuell aufzugeben, werden sie nun mit automatischen Aufgabesystemen zu den Drehrohren transportiert und diese dann direkt beschickt“, sagt Gabriele Neuroth, Director Activated Carbon Application der Donau Carbon, Frankfurt. Die Vorteile: Mehr Sicherheit für die Mitarbeiter und eine gleichmäßigere Rohstoffdosierung bei der Aufgabe. Das Endprodukt hat daher eine deutlich homogenere Qualität. Zugleich ist das System besonders effizient, denn in jedem der Drehrohre können nun verschiedene Aktivkohlesorten zeitgleich produziert werden. Das erhöht nicht nur die Flexibilität in der Herstellung, sondern sorgt auch für größere Produktionsmengen.

Um ungeplante Shutdowns und damit überraschende Produktionsausfälle zu vermeiden, wurden zudem Maintenance- und Reparaturzyklen überprüft und neu festgelegt. „Zusätzlich ist es uns gelungen, durch die Produktionsoptimierung die Qualität der Aktivkohle um insgesamt 30 Prozent zu steigern. ■

Gebrauchte Aktivkohle wird auf bis zu 900 Grad Celsius erhitzt, so dass Schadstoffe von selbst verbrennen oder in der Nachverbrennung zerstört werden.

In Pischelsdorf liegt die Kapazität derzeit bei 4.000 Tonnen jährlich. Hier werden zusätzlich Spezialprodukte wie imprägnierte oder dotierte Aktivkohle für anspruchsvolle europäische Märkte hergestellt.

Damit lassen sich besonders gute Abscheidereaktionen, etwa bei der Klärschlammverbrennung, erzielen. „Von diesen hochqualitativen Produkten benötigt man für das gleiche Reinigungsergebnis einen geringeren Mengeneinsatz, was sich später zusätzlich in niedrigeren Entsorgungskosten niederschlägt“, so Jürgen Ries über die Vorteile. Das Frankfurter Werk konnte im vergangenen Jahr seine Durchsatzleistung in der Reaktivierung bereits um 15 Prozent auf 3.800 Tonnen pro Jahr steigern; in den kommenden zwei Jahren erwartet sich die Donau Carbon noch ein weiteres Wachstum. ■



Das Donau-Carbon-Werk in Dunnellon produziert hochwertige Aktivkohle.

Pflegen statt  
Schminken:  
Masken  
mit leichter  
Formulierung  
sind besonders  
gefragt.



# Reduziert aufs Wesentliche

**Pflege.** Zwei große Trends beherrschen derzeit den Kosmetikmarkt: Wirkstoffkosmetik und Clean Beauty. Die Produkte der Donau Kanol vereinen beides.

„Schminken – wozu?“ lautet derzeit die Devise. Denn wer die vergangenen Monate aufgrund der Corona-Pandemie vorwiegend im Homeoffice verbrachte und seine Kolleginnen und Kollegen allenfalls in Zoom-Meetings zu Gesicht bekam, der lässt in puncto Make-up gern einmal fünf gerade sein. Und auch für den Weg in den Supermarkt wurde dankend auf Make-up verzichtet – schließlich landete ein Gutteil davon schnell im Mund-Nasen-Schutz.



**Kontakt:**

Alisa Lamplmayr  
alisa.lamplmayr@donau-kanol.com  
Tel.: +43 (0) 75 88 72 82-5624

Das bestätigt auch eine Studie des deutschen Industrieverbands für Körperpflege und Waschmittel (IKW). Demnach gaben mehr als die Hälfte der Befragten an, weniger Zeit für Schminken und Stylen aufzuwenden als üblich. Stattdessen duschte man am Morgen ausgiebig, griff zur Bodylotion und gönnte sich gar eine Gesichtsmaske. Dinge, die im durchgetakteten Alltag oft zu kurz kommen. Der No-Make-up-Look der Pandemie sorgte dafür, dass selbst vermeintliche Makel nicht mehr überdeckt werden. Stattdessen wird Augenmerk darauf gelegt, dass sie dank guter Pflege gar nicht erst entstehen.

Wer plötzlich Zeit hat, sich intensiver mit seiner Haut auseinanderzusetzen, der wirft auch ein Auge auf die Inhaltsstoffe der Pflegeprodukte. Wirksam sollen sie sein, gleichzeitig aber auch keine fragwürdigen Substanzen enthalten. Kein Wunder also, dass derzeit vor allem zwei Trends den Kosmetikmarkt beherrschen: Wirkstoffkosmetik und Clean Beauty.

**Der Inhalt zählt**

Von Wirkstoffkosmetik spricht man, wenn einzelne Inhaltsstoffe nicht nur pflegen sollen, sondern diese auch erwiesenermaßen zu einer langfristigen Verbesserung des Hautbilds beitragen: Je nach Produkt kann das ein Minimieren von Akne, eine strahlendere Haut oder auch ein Aufhalten der Hautalterung sein, wie sie die Hautpflegeserie des Wiener Biotech-Unternehmens Tomorrowlab verspricht, die von der Donau Kanol produziert wird. Ihr wichtigster Wirkstoff: der Hypoxie-induzierte Faktor (HIF), ein Zellprotein, das für die Erneuerung des Gewebes sorgt und ursprünglich zur Narbenbehandlung entwickelt wurde. HIF wird in der entsprechenden Konzentration zugesetzt, die tatsächlich auch zur gewünschten positiven Veränderung des Hautbilds führt.

„Entscheidend ist, dass ein Rohstoff oder ein Rohstoffmix enthalten ist, dessen Wirksamkeit auch getestet und bestätigt wurde“, erklärt Alisa Lamplmayr, Key Account Managerin der Donau Kanol. Ein durchaus aufwändiger Vorgang, denn dafür braucht es Testpersonen, die über 20 oder mehr Tage akribisch ihre Pflegerituale dokumentieren: Wie fühlt sich das Produkt auf der Haut an? Verträgt die Haut die neue Creme? Und vor allem: Wann sind tatsächlich die ersten Ergebnisse sichtbar, die man sich davon verspricht? Hautpflege mit Anspruch also.



## Nach der Pflege ist vor der Pflege

**Die neue Pflegeserie der Donau Kanol setzt auf pflanzliche Wirkstoffe.**

Das beste Make-up nützt wenig, wenn die Haut darunter nicht die Pflege bekommt, die sie braucht. Immer mehr Konsumentinnen investieren daher mittlerweile lieber in Produkte, die ihre Haut im besten Licht erscheinen lassen, als in dekorative Kosmetik. Das bestätigt auch Ramona Rausch, Vertriebsleiterin der Sparte Donau Kanol: „Im Bereich Skincare hat sich in den vergangenen drei bis vier Jahren sehr viel getan. Es gibt einen regelrechten Ansturm auf pflegende Kosmetik.“ Reinigungsgels, Gesichtssprays, Seren und pflegende Masken mit leichten und dezenten Formulierungen sind besonders gefragt. Klar, dass auch die Donau Kanol eine entsprechende Produktrange entwickelt hat, die diesen Bedürfnissen Rechnung trägt.

Dem Clean-Beauty-Trend folgend, steckt in den Beautyhelfern zumeist ein pflanzlicher Rohstoff – eine Frucht oder ein bestimmtes Gemüse mit ihren besonderen Wirkstoffen. So trägt etwa Vitamin-C-reiches Extrakt aus dem südinidischen Moringabaum im „Anti Pollution & Anti Blue Light Serum“ dazu bei, die Haut aufzupolstern und feine Linien zu verringern. In der zart-blumig duftenden „Detox Mask“ sind Spinat- und Grüntee-Extrakte enthalten, die entzündungshemmend wirken, indem sie durch zu viel Sonne geschädigte Hautzellen reparieren, während das „Pumpkin Peeling“ mithilfe von Marillenkernen abgestorbene Hautschüppchen entfernt und die Wirkstoffe aus dem Kürbis der Haut helfen, ihre natürliche Feuchtigkeit zu bewahren. Ein ganzer Korb voll gesunder Wirkstoffe aus der Natur, die sich nun nicht nur in der Küche, sondern auch im Badezimmer finden. Genuss für alle Sinne also.

Dafür müssen die Konsumentinnen und Konsumenten allerdings etwas tiefer in die Tasche greifen als für herkömmliche Produkte, denn die Wirkstoffkonzentration ist höher, die Gewinnung mancher Rohstoffe überdies teurer. Auch die Entwicklung der richtigen Formulierung im Labor und die klinischen Tests sind aufwändiger. Kurz gesagt: Es ist teurer, aber es wirkt. Zudem dürfen nur jene Stoffe in die Tiegel und Fläschchen, die frei von bedenklichen Inhaltsstoffen sind – cleane Kosmetik also.

### Wirkstoffe aus der Natur

Der Trend zu „Clean Beauty“ setzt sich allerdings auch in Produkten abseits der Wirkstoffkosmetik mehr und mehr durch. Kein Wunder, denn wer nachhaltig und gesundheitsbewusst lebt, will nicht nur bei Lebensmitteln genau wissen, was drin ist, sondern legt auch bei Körper- und Gesichtspflegeprodukten Wert darauf. Parabene, Silikone, Mikroplastik und Co. haben daher in „Clean Beauty“-Produkten nichts zu suchen. Verwendet werden nur Ingredienzien, deren Auswirkungen auf Gesundheit und Umwelt zu hundert Prozent geklärt sind. „Allerdings gibt es für Clean Beauty bislang weder gesetzliche Anforderungen noch Zertifizierungen“, sagt Alisa Lamplmayr. Neben der exklusiven Tomorrowlabs-Linie lancierte die Donau Kanol 2020 auch noch eine Reihe weiterer Produkte, die den hohen Clean-Beauty-Standards

des Unternehmens entsprechen (siehe Kasten). Die verwendeten Rohstoffe sind zu 80 bis 90 Prozent pflanzlichen Ursprungs, das Wasser stammt aus den Voralpen, und die Liste der verwendeten Rohstoffe auf den Produkten ist erstaunlich kurz, „dennoch performen die Produkte“, so Lamplmayr. Der beste Beweis, dass weniger manchmal durchaus mehr ist. ■



## Dicht- gehalten

**Produktion.** Ein neuer Verschleißer sorgt bei Donau Kanol in Ried für noch mehr Sicherheit.

Egal, ob 500.000 Flaschen für den Handel oder lediglich 5.000 Flaschen für ein aufstrebendes Start-up abgefüllt werden sollen: Sie alle laufen bei Donau Kanol in Ried auf unterschiedlichen Linien vom Band. Ein Flaschenaufsteller bringt zunächst die Gebinde in die richtige Position, damit das Produkt über den Füller exakt in die Flasche kommt. Dann sorgt der Verschleißer dafür, dass die Verschlüsse nicht nur auslaufsicher angebracht sind, sondern das Produkt auch vor Verunreinigung geschützt ist. Auf einer der Abfülllinien für flüssige Formulierungen wurde dieses Modul nun durch ein modernes System ersetzt. „Es holt die Verschlüsse selbstständig aus einem Behälter, transportiert sie zur Flasche und verschließt diese automatisch mit dem optimalen Drehmoment. Das erhöht nicht nur die Produkt-, sondern auch die Mitarbeitersicherheit“, sagt Donau Kanol-Geschäftsführerin Sigrid Glanzer. Bereits im April hätte die neue Maschine in Betrieb gehen sollen, durch Covid-19 hatte sich aber die Lieferung verzögert. Der Verschleißer ist allerdings nur der erste Schritt für die Modernisierung der Abfülllinie, denn innerhalb von drei Jahren wird die gesamte Straße erneuert. Als Nächstes folgt ein neuer Füller. ■



Hanföl ist ein Beauty-Booster, dem die Donau Kanol nun auch eine eigene Pflegelinie gewidmet hat.

## Heimische Pflanzen-Power

**Rohstoffe.** Bei den Inhaltsstoffen von Pflegeprodukten besinnt man sich zunehmend auf Regionalität.

Aloe Vera, Moringa, Orchidee und Co.: Exotische Ingredienzien haben in vielen Pflege- und Kosmetikprodukten ihre Meriten. Doch warum immer nach Fernost – der Herkunft vieler Rohprodukte – schweifen, wenn das Gute doch so nahe liegt? Viele Inhaltsstoffe, die die Donau Kanol in ihren Produkten verwendet, wachsen direkt vor der Haustür und halten in puncto Wirkung durchaus mit den Dschungelpflanzen mit.

### Schönheit kommt vom Acker

Der Trend zu mehr Regionalität, der auch dem viel zitierten grünen Fußabdruck entgegenkommt, lässt heimische Pflanzen nun zu gefragten Inhaltsstoffen avancieren. Allen voran: Hanf, eine der ältesten Kulturpflanzen der Welt. Ursprünglich in Asien beheimatet, trat er bereits im Mittelalter seinen Siegeszug in unseren Breiten an und wurde vor allem in der Papier- und Stoffindustrie als Rohstoff genutzt, bevor der Anbau 1969 verboten wurde. Seit 1995 darf Nutzhanf, also jener ohne Rauschwirkung, wieder in Europa angebaut werden und macht

zunehmend im Food- und Beautybereich aufgrund seiner Inhaltsstoffe Furore. Das aus Hanfsamen gewonnene Öl ist sehr proteinreich und enthält überdies große Mengen an Antioxidantien und die Vitamine E und B. Ein wahrer Beauty-Booster, den die Donau Kanol aus biologisch angebautem Industriehanf aus dem bayerischen Eresing gewinnt. Das Öl bindet Feuchtigkeit, ist entzündungshemmend und wirkt hautregenerierend, antioxidativ und zellerneuernd.

Auch Kürbis punktet mit ähnlichen positiven Effekten auf die Haut. Enzyme, Aminosäuren, Antioxidantien und die Zellschutz-Vitamine A und E machen ihn zu einem neuen Liebling in der Hautpflege. Die Donau Kanol setzt etwa im neuen „Pumpkin Peeling“, für das Kürbis aus der Steiermark zum Einsatz kommt, auf seine antiinflammatorische und Hautregenerierende Wirkung. Probieren Sie es doch einfach aus! ■





# Umsichtig handeln

**Umwelt.** An allen Standorten der Donau Chemie spielt Nachhaltigkeit eine große Rolle, sei es bei den Produktionsprozessen oder bei der Weiterentwicklung des eigenen Sortiments.

Die Donau Chemie blickt auf eine über hundert Jahre lange Geschichte zurück. Während bis in die Achtzigerjahre noch technologische Aspekte im Vordergrund standen, gewannen Themen rund um Nachhaltigkeit und sauberes Wasser seitdem zunehmend an Relevanz. Heute sind Ökologie und Fortschritt gleichberechtigt und verstärken einander sogar. Entsprechend wird an allen Standorten der Donau Chemie Gruppe Nachhaltigkeit großgeschrieben und durch Produktinnovationen gefördert.

„Als weltweit tätiges Unternehmen bekennt sich die Donau Chemie zu nachhaltiger gesellschaftlicher Verantwortung“, sagt Vorstandsvorsitzender James Schober. Mit der Einhaltung rechtlicher Vorgaben und Normen allein sei es aber nicht getan. Vielmehr gehe es darum, frühzeitig gesellschaftliche Herausforderungen zu erkennen und sie mit wirkungsvollen Produktentwicklungen zu lösen. Ein Beispiel: Durch demografische Verän-

derungen steigt der Anteil an älteren Menschen, und immer mehr Rückstände aus Medikamenten sind im Abwasser nachweisbar. Von der Donau Chemie für Kläranlagen eigens entwickelte chemotechnische Lösungen entfernen sie und neutralisieren hormonelle Belastungen im Wasser.

## Grüne Ressourcen

Gibt es einen Hebel, um die CO<sub>2</sub>-Bilanz zu senken, so wird dieser in Bewegung gesetzt. Dieses Credo zieht sich bei der Donau Chemie durch sämtliche Produktionsprozesse. Für die Herstellung von Aktivkohle verwendet die Donau Carbon etwa Kokosnussschalen – ein wichtiger Beitrag, um weltweit knappe Ressourcen zu schonen. Was bei der Fertigung an thermischer Energie anfällt, wird in Strom und Warmwasser umgewandelt. Selbst Abgase werden thermisch verwertet, etwa um überschüssigen Wasserstoff zurückzugewinnen. Auch bei der Salzsäuresynthese entsteht aus der Reaktionswärme Wasserdampf, der nicht einfach verpufft, sondern genutzt wird. Das senkt den CO<sub>2</sub>-Ausstoß und die Schwefeldioxid-Emissionen drastisch. In Ried wurde heuer ein neuer Druckluftkompressor angeschafft, und neue Fenster im Büro-Teil sorgen dafür, dass

weniger geheizt werden muss. Diverse Projekte zu Müll und Abwasser wurden ins Leben gerufen, um weiterhin nachhaltig vorzugehen, selbst wenn die Produktionsmengen steigen.

Dass eine umsichtige Handhabe auch wirtschaftlich sinnvoll ist, belegt der Standort Landeck. Der Abbau von Karbid, den die Donau Chemie hier betreibt, ist sehr stromintensiv. Durch die Erweiterung des betriebseigenen Wasserkraftwerks steht seit April 2020 noch mehr umweltfreundlicher Strom für die Produktion zur Verfügung. Das ist gut für die Umwelt und fürs Budget: Denn Strom, den die Donau Chemie nicht selbst braucht, verkauft sie ans öffentliche Netz. Ein Pluspunkt, im Fokus steht aber der Umweltschutz, wie Vorstandsmitglied Mathieu de Krassny betont: „Ich möchte meinen Kindern ein gutes Vorbild sein und fühle mich verpflichtet, den nächsten Generationen eine saubere Erde zu hinterlassen.“ ■

# Karbid, ahoi!

**Logistik.** In Landeck wird das Kalziumkarbid jetzt auch in Seecontainer verladen und per Schiff verschickt. Damit erschließt die Donau Chemie neue Märkte in Übersee.



Dietmar Nigg ist Versandmeister im Werk Landeck und freut sich über seine neue Aufgabe: „Die Verladung von Karbid auf Seecontainer ist für uns ein wichtiger Meilenstein.“

## Die Neuen in der Verladung

Um auch Kunden in Australien und Südafrika beliefern zu können, waren im Werk Landeck Investitionen nötig: Über die neue Verloaderampe wird der Seecontainer, der bereits auf dem LKW platziert ist, befüllt. „Es geht nur um fünf bis acht Zentimeter“, sagt Versandmeister Dietmar Nigg. So viel zu hoch sind herkömmliche Stapler für den Seecontainer. Der neue spielt dafür alle Stückerln. Zum Beispiel lässt sich der Hubmast ausfahren, sodass man im Container eine Palette auf die andere stellen kann.



## Schön geschichtet, gut gepolstert

Dietmar Nigg hat jahrelange Erfahrung beim Verladen. „Beim Seecontainer unterscheiden sich vor allem die Verpackungsmittel“, sagt er. Das Karbid wird in sogenannte Trommeln mit 115 Liter Fassungsvermögen gefüllt. Sie sind etwas höher als normale Fässer und speziell für Seefracht entwickelt. „Das Heikelste ist die Verladungssicherheit“, so Nigg. Die Ladung darf auch bei schwerem Seegang nicht verrutschen und beschädigt werden. Daher werden die Trommeln mit Wickelfolie fixiert, weil Stahlbänder abgleiten können. Im Container darf kein Kubikzentimeter freier Raum bleiben. Dietmar Nigg nutzt aufblasbare Kissen, um Hohlräume auszustopfen.



Am Schluss verzurrt er alles noch einmal mit Gurten und platziert eine Holzpalette, damit die Ladung absolut sicher ist.



# Punktlandung in Kazincbarcika

**Modernisierung.** Die Werkspause im heurigen Sommer wurde genützt, um die Lager- und Transportanlage für Eisenzunder zu erneuern.

Eisenzunder ist der wichtigste Rohstoff zur Herstellung von Eisenchlorid – neben Polyaluminiumchlorid (PAC) das Produkt, das für die Sparte Wassertechnik der Donau Chemie eine immer wichtigere Rolle spielt. Vor allem das ungarische Werk Kazincbarcika baut seinen Marktanteil am CEE-Eisenchlorid-Markt immer weiter aus. Grund genug also, die nötigen Voraussetzungen für eine Produktionssteigerung zu schaffen und so den Erfolgskurs fortzusetzen. In einem ersten Schritt wurde bereits Ende 2018 und Anfang 2020 die Produktionskapazität der bestehenden Reaktoren angepasst. Dafür wurde die bestehende Gummi-Innenbeschichtung durch eine Spezialkeramik-Variante ersetzt. Das brachte nicht nur einen erhöhten Durchsatz pro Stunde, sondern auch eine stark erhöhte Ausfallsicherheit.

## Verbesserte Herstellungsbedingungen

Doch die seit der Werksgründung 2013 bestehende Lager- und Transportanlage für den Hauptrohstoff Eisenzunder wurde den erhöhten Mengenanforderungen nicht mehr gerecht. Darum wurde Ende 2019 in Zusammenarbeit mit dem Werk in Brückl ein gänzlich neues Konzept dafür entwickelt. Mit den akribischen Planungsarbeiten begann das Team von Kazincbarcika-Werksleiter Andreas Gömze im Februar. Das Ergebnis: Die Förderbandanlage muss nicht mehr über 8 Meter Höhenunterschied bewältigen, sondern startet von einem Bunker in 6,5 m Höhe. Dieser wird von einem Brückenkran befüllt, der den Zunder aus zwei neuen, nun viel höheren Silos holt, in denen der Zunder darüber hinaus gut vortrocknen kann. Die Silos werden von einem großen Radlader beschickt, der auch in Zeiten der Instandhaltung der Krananlage den Zunder bis zu 8 Meter Höhe in den Bunker heben kann (siehe Foto). Für die umfangreichen Bauarbeiten wurde die Sommerpause des Werks genützt. Das Großprojekt wurde zur taggenauen Punktlandung: Am 15. Oktober, sechs Stunden vor Betriebsbeginn, konnte die Anlage in Betrieb genommen werden. – Gratulation an das gesamte Projektteam! ■

## Ab nach Hamburg!

Jetzt wird der Container nach den Richtlinien des Seetransports reise-tauglich gemacht. Die gelbe Verplombung zeigt dem Kunden an: Der Container wurde im Werk ordnungsgemäß versiegelt und seither nicht mehr geöffnet. Unterwegs wäre dazu nur die Hafenzollbehörde im Rahmen von Kontrollen berechtigt. Nun bringt Dietmar Nigg auf jeder Seite des Containers einen Aufkleber an. Er zeigt eine schwarze Flamme auf blauem Grund und die Zahl 1402 – das Kennzeichen für Kalziumkarbid. Die IMO-Erklärung enthält alle Details zur Lieferung wie Containerzahl, Absender- und Lieferadresse, Gewicht usw. Fertig!

Der LKW braust los Richtung Hamburg. Dort wird der Container gemeinsam mit vielen anderen auf ein Frachtschiff verladen und das Kalziumkarbid tritt seine Reise über das Meer an. ■



Werksleiter Andreas Gömze und sein Team arbeiteten mit dem Werk Brückl an der Modernisierung der Lager- und Transportanlage für Eisenzunder.

# Die unglaubliche Reise von drei Freunden



Felix liebt es, bei Wanderungen schöne Steine zu sammeln.

Von Alexander Jereb, Entwicklungsleiter Wassertechnik

**Papa, das ist aber ein schöner Stein – so schön rot! Den nehme ich mit nach Hause.**

Nicht noch einen, mein Rucksack wird ja immer schwerer!

**Bitte den noch! Was ist das überhaupt für ein Stein?**

Die rote Farbe deutet darauf hin, dass er Eisen enthält. Hier in der Region könnten es die Eisenkarbonate Siderit oder Ankerit sein. Die Rostschicht an der Oberfläche ist vermutlich Brauneisenstein, ein Eisenhydroxid, das durch die Verwitterung entsteht. Diese Erze wurden übrigens schon in der Römerzeit ganz in der Nähe des jetzigen Standorts der Donau Chemie in Hüttenberg abgebaut.

**Ah – daher macht ihr in Brückl Eisenchlorid!**

Siderit wäre leider kein guter Rohstoff für uns. Wir verwenden Eisenmetall, Eisenoxide oder auch eisenhaltige Lösungen. Meist sind dies Nebenprodukte, die wir im Sinne der Kreislaufwirtschaft zu hochwertigen Fällungsmitteln verarbeiten.

**Aber wie wird der Eisenstein zu Eisenmetall und dann zu Eisenchlorid?**

Ich erzähle dir eine kleine Geschichte: Es waren einmal drei Eisenatome, Rusty, Sid und Anka, die Jahrmillionen im Gestein des Erzbergs verbrachten – bis sie mit ei-

nem gewaltigen Knall an die Oberfläche katapultiert wurden. Nach der Erzaufbereitung wurden die drei Freunde mit dem Zug zum Stahlwerk gebracht und in einen riesigen Hochofen gekippt. Dort war es so heiß, dass sich die Freunde von ihren Begleitern verabschieden mussten – den Sauerstoffatomen, den Karbonaten, dem Kalzium oder auch den sauren Silikaten. Die drei Eisenfreunde schmolzen in der Hitze.

**Wie das Eis in der Sonne?**

Ja, genau, allerdings bei Temperaturen zwischen 1.300 und 1.800 °C.

**Das wäre mir zu heiß!**

Mir auch. Das flüssige Roheisen wurde in einem anderen Topf, dem Konverter, durch Verbrennen des Kohlenstoffs zu Stahl verarbeitet. So fanden sich die drei Freunde schließlich in einem Stahlblock wieder. Doch bald hieß es Abschied nehmen: Rusty ging beim Walzen des Stahls verloren, als er sich an der glühenden





Oberfläche des Blocks mit Sauerstoff zu Zunder verband. Bei der anschließenden Reinigung, dem Beizen mit Salzsäure, wurde Sid von der Säure mitgenommen. Zurück blieb Anka im Stahlblech.

**Oje, die Armen waren sicher traurig!**

Sicher, aber die Geschichte geht weiter: Eines Tages landete Anka in einem großen Topf mit einer sauren Flüssigkeit. Das Blechstück löste sich auf, und sie fühlte sich plötzlich frei, wie ein Fisch im Wasser. Da erblickte sie Sid und Rusty. Was für eine Freude! Rusty kam mit dem Zunder hierher und Sid wurde mit der Beizsäure hergebracht. Der Topf war Teil der Eisenchloridanlage der Donau Chemie, und die Flüssigkeit nannte man ...

**Eisenchlorid!**

Genau! In der Anlage wurden ein paar lästige Begleiter – Schwermetalle, Kohlenstoff und Silikate – entfernt, und Chlorgas wandelte das Eisen(II)- in Eisen(III)-chlorid um. In einem riesigen Tank feierten sie ihr Wiedersehen.

**Hoffentlich mit Abstand!**

Doch schon wenige Stunden später mussten sie das Werk in einem LKW verlassen und landeten in einem Lagertank einer Kläranlage. Kaum waren sie da, wurden sie von einer Pumpe angesaugt, durch einen dünnen Schlauch gedrückt und fielen in schmutziges Wasser. Verzweifelt klammerten sie sich aneinander, doch Rusty wurde von einem Phosphat ion eingefangen, Sid von einem Sulfid ion. Anka wurde von Wassermolekülen eingehüllt und bildete mit ihnen ein Eisenhydroxid.



**Auweh, jetzt sind sie schon wieder voneinander getrennt!**

Ja, aber dabei erfüllen sie wichtige Funktionen: Die Fällung des Phosphats, damit die Flüsse nicht zu stark belastet werden, und Entfernung von Sulfiden bzw. giftigem Schwefelwasserstoff.

**Stimmt – das Faule-Eier-Gas!**

So ist es. Das Eisen verbindet sich mit den Sulfiden, wodurch sie nicht ins Faulgas aus der anaeroben Stufe gelangen – eine wichtige Voraussetzung für die nachhaltige Nutzung des Biogases. Damit können Kläranlagen erhebliche Anteile des eigenen Energiebedarfs abdecken. Durch einen geschickten Einsatz der Fällmittel wird nicht nur die Biogasproduktion optimiert, sondern auch die biologische Stufe entlastet. So verbessert man die Energiebilanz und leistet außerdem einen Beitrag zur Verringerung von Treibhausgasemissionen wie Kohlendioxid, aber auch Lachgas.

**Warum lacht das Gas?**

Lachgas ist Distickstoffmonoxid, es entsteht bei der Nitrifikation und hat ein 298 Mal höheres Treibhausgaspotenzial als CO<sub>2</sub>. Beim Einatmen kann es tatsächlich Euphorie-Zustände auslösen und damit manche zum Lachen bringen.

**Cool – schade, dass es ein Treibhausgas ist, sonst würden die Leute in Zukunft mehr lachen. Hat das Hydroxid auch eine Funktion?**

Natürlich. Es trägt unter anderem zu einer verbesserten Flockung des Schlammes bei. So sinkt dieser im Nachklärbecken schneller zu Boden – das ist wichtig für eine zuverlässige Trennung des Schlammes vom gereinigten Abwasser.

**Warum?**

Im Schlamm sind die Mikroorganismen enthalten, die das Abwasser reinigen. Die müssen in der biologischen Stufe erhalten bleiben. Daneben sind im Schlamm die Stoffe enthalten, die nicht in den Fluss gelangen sollen: Nährstoffe wie Phosphor, organische Stoffe, aber auch Schwermetalle. Bei einer guten Flockung landen die fast vollständig im Schlamm.

**Auch die bösen Bakterien und Viren, wie das blöde Corona?**

Ja, durchaus. Studien belegen, dass



Alexander Jereb ist verantwortlich für Entwicklung und Anwendungstechnik Wassertechnik und schreibt für die „Elemente“ chemische Geschichten.

Literatur:

Coagulation and Flocculation in Water and Wastewater Treatment. (n.d.). Retrieved 10 9, 2020, from IWA Publishing: <https://www.iwapublishing.com/news/coagulation-and-flocculation-water-and-wastewater-treatment>  
 Oakley, S., & Mihelcic, J. (2019). Pathogen Reduction and Survival in Complete Treatment Works. Global Water Pathogen Project.  
 Rahmberg, M. (2020). LCA of different WWTP process. ivl – Swedish Environmental Research Institute.

in der biologischen Reinigung auch Krankheitserreger um zumindest eine Log-10-Stufe, d. h. zu 90 Prozent, im Wasser entfernt werden. Für Bakterien sind noch deutlich höhere Entfernungsraten erzielbar. Untersuchungen mit Fällmitteln haben gezeigt, dass sogar bis zu 99,9 Prozent der Viren durch Flockung aus dem Wasser entfernt werden können, das wäre eine Log-10-Reduktion von bis zu 3. Das können alle Eisenchloride oder Polyaluminiumchloride, wie wir sie etwa produzieren – man braucht nicht einmal teure Spezialprodukte dafür.

**Was passiert dann mit den Viren?**

Die Fällmittel zerstören die Viren nicht, sie binden sie an die Schlammflocke.

**Dann treffen sich ja alle wieder im Schlamm?**

Ja, genau. So war es auch. Die drei Freunde feierten im Faulturm ein Wiedersehen. Nach der Schlammmentwässerung gingen sie noch einmal auf Reisen. Diese führte sie zur thermischen Behandlung. Dort wurde es wieder richtig heiß, viele der Schadstoffe – auch die Viren – wurden dabei zerstört, und die drei Eisenfreunde landeten als Oxide und Phosphate in der Asche.

**Und wie ging es dann weiter?**

Irgendwann wird jemand kommen, die Asche aufbereiten und die darin enthaltenen Wertstoffe herausholen und zu neuen Produkten verarbeiten. Und dann begeben sich Rusty, Sid und Anka wieder auf die Reise – aber das ist eine andere Geschichte. ■

Lanthan macht  
Porzellan glasuren  
spülmaschinenfest.

Serie: Geschichte der Elemente

# Lanthan

## Ein verborgenes Element

Fast 100 Jahre dauerte es, bis das Element Lanthan aus einem Mineral isoliert werden konnte. Heute ist es in fast jedem Haushalt vertreten.

Ganz schön schwer zu finden ist das Metall Lanthan, das im Periodensystem die Zahl 57 trägt und dort gleich einer ganzen Gruppe von Elementen, den Lanthanoiden, ihren Namen gibt. Es zählt zu den Seltenen Erden und kommt nur in chemischen Verbindungen mit anderen Lanthanoiden in verschiedenen Mineralien vor. Kein Wunder also, dass sein Name an das altgriechische Wort lanthanein angelehnt ist, das so viel wie „versteckt“ oder „verborgen“ bedeutet.

Daher dauerte es auch beinahe 100 Jahre, bis Forscher im Mineral Cerit schließlich auch Lanthan fanden. Schon 1751 entdeckte der schwedische Mineraloge Axel Fredrik Cronstedt ein unbekanntes Mineral in der Mine Bastnäs. Dreißig Jahre später schickte der fünfzehnjährige Wilhelm Hisinger aus der Familie der Mineneigentümer eine Probe daraus an den Chemiker Carl Scheele, der darin aber keine neuen Elemente fand. Hisinger, längst erwachsen und Eisenmeister geworden, isolierte schließlich gemeinsam mit Jöns Jacob Berzelius 1803 daraus ein neues Oxid, das er nach dem Zwergplaneten „Ceres Ceria“ Cer benannte. Berzelius' Schüler, dem Chemiker und Chirurgen Carl-Gustav Mosander, gelang es schließlich 1839, die Cerit-Erde weiter aufzuteilen. Neben zwei weiteren Bestandteilen

fand er das Element Lanthan, das er nach jahrelangen Versuchen erst 1843 isolieren konnte. Ein aufwendiger Vorgang, denn zunächst müssen die anderen Lanthanbegleiter abgetrennt werden, bevor es mithilfe anderer Elemente zu Lanthan reduziert wird.

### Vielseitiges Element

Der österreichische Chemiker Carl Auer von Welsbach nützte Lanthan zur Herstellung von Gasglühlicht, indem er das Element einer Cer-Eisen-Legierung beimengte, um besonders helle Funken zu erzeugen. Heute wird das relativ unbekannte Metall für vielerlei Zwecke eingesetzt. Lanthan ist ein ausgezeichnete Phosphatbinder, da es mit Phosphat de facto wasserunlösliche Verbindungen eingeht. Diese Eigenschaft macht man sich bei besonders anspruchsvollen Phosphatreduktionen nicht nur in der Abwassertechnik, sondern insbesondere auch in der Medizin zunutze. Dialysepatienten, die sich möglichst eiweißreich ernähren sollen, nehmen damit auch zu große Mengen des für sie gefährlichen Phosphats auf. Medikamente mit Lanthan helfen dabei, den Phosphat Spiegel zu senken. Auch in der Chirurgie

wird Lanthan geschätzt. Titan-Lanthan-Legierungen sorgen für besonders korrosionsbeständige und gut sterilisierbare Operationsinstrumente, die noch dazu kaum Allergien auslösen.

Vermutlich findet sich Lanthan sogar in Ihrem Haushalt: Wurden früher zur Herstellung von Kristallglas und Porzellan glasuren giftige Bleiverbindungen verwendet, kommt nun Lanthanoxid zum Einsatz. Das ist nicht nur gesünder, sondern verbessert auch die chemische Beständigkeit des wertvollen Hausrats. Der muss nämlich nicht mehr sorgsam mit der Hand gewaschen werden, sondern darf als „spülmaschinenfest“ in den Geschirrspüler wandern. ■





## Abschied eines erfolgreichen Urgesteins

**Nach 35 Jahren im Unternehmen verabschiedet sich Hans Kitz, Regionalleiter Süd/West in die wohlverdiente Pension.**

„Es ist nicht genug zu wissen, man muss es auch anwenden; es ist nicht genug zu wollen, man muss es auch tun“ – Hans Kitz hat es sein ganzes Berufsleben mit Zitatgeber Johann Wolfgang von Goethe gehalten: nicht nur reden, sondern 100 Prozent für die Donauchem geben. Und das schon seit 1985, als er bei der Chemo Droga (heute Donauchem) mit vier Mitarbeitern begann. Heute sind es 17. Wichtigste Aufgabe von Hans Kitz: Neue Kunden aus der Industrie gewinnen und zu zufriedenen Stammkunden zu machen.

Der Kundenstamm ist über die Jahre von rund 300 – vorrangig Kleinkunden aus Textilreinigungen, Gastronomie und Kommunen – auf mehr als 1.000 angewachsen. Es gibt kaum ein renommiertes Industrieunternehmen, darunter Infineon, AT&S, Sandoz, Magna oder Hos Technik, das die DCH nicht bedient. „Das war harte langjährige Aufbauarbeit, an der das ganze Team beteiligt war“, zeigt sich Kitz stolz.

### Erster Ansprechpartner

Die größte Herausforderung: Struktur in das Unternehmen zu bringen, den Standort zu entwickeln und Teamgeist zu fördern. Keine leichte Aufgabe, denn „die Chemo Droga war zunächst ein Fremdkörper in der Group Donau Chemie“, erinnert sich Kitz. Das hat sich spätestens durch die Ergebnisse der DCH geändert – der Umsatz wurde von Jahr zu Jahr gesteigert. Für Team und Kunden war Kitz stets Tag und Nacht erreichbar. „Wenn Kunden heute neue Projekte planen, wird die Donauchem angerufen. Das war früher undenkbar. Jetzt sind wir im Süden bei den Kunden Ansprechpartner Nummer eins“, so Kitz.

Die größte Auszeichnung für den umtriebigen Regionalleiter ist daher das durch hervorragenden Service und Kundenbetreuung erarbeitete Vertrauen der Kunden. Für Kitz war vor allem die frühzeitige Übergabe an seinen Nachfolger wichtig. „Er sollte genug Zeit haben, um sich einzuarbeiten, während ich gleichzeitig aus der zweiten Reihe unterstützen konnte, wo es nötig war“, so der gebürtige Brückler. Etwa beim anstehenden Terminal-Lagerneubau mit 4.500 m<sup>2</sup> und einer Investitionssumme von 7,4 Mio. Euro. „Das Fundament haben wir gemeinsam mit unseren Mitarbeitern gelegt. Und dieses tolle Team verdient es, auch in Zukunft unter modernsten Bedingungen arbeiten zu können.“

Seit 1. Oktober ist Hans Kitz nun offiziell in Pension, ganz will sich der „Donau Chemianer“ aber noch nicht vom Unternehmen verabschieden. Den Austausch mit Mitarbeitern und Nachfolgern pflegt er nach wie vor. Aber vielleicht bleibt in Hinkunft etwas mehr Zeit, um mit seiner Frau der gemeinsamen Leidenschaft Bergwandern nachzugehen, regelmäßig am Tennisplatz zu stehen und sich mit den Enkeln zu beschäftigen. ■

## Neuer Mitarbeiter der Donauchem



**Wolfgang Hajek**

**„Nach vier Wochen bei der Donauchem kam der Lockdown.“**

Seit 17. Februar verstärkt **Wolfgang Hajek** das Team der Donauchem als **Business Development Manager Food Feed Pharma**. Seine Aufgabe ist die Strategieentwicklung in den Wachstumsmärkten Lebensmittel und Pharma der Donauchem, die sowohl bestehende Kunden als auch Neukunden umfasst. Hajeks Mission: Die Donauchem noch stärker als loyalen und leistungsfähigen Partner zu positionieren. Das konnte Hajek auch gleich nach seinem Start in der Donauchem unter Beweis stellen. Denn nach vier Wochen Einarbeitungszeit begann der erste Lockdown, der eine massiv erhöhte Nachfrage nach Produkten der Donauchem mit sich brachte. „Wir konnten zeigen, dass unsere Supply Chain bestens funktioniert hat“, so der Absolvent des Kollegs für technische Chemie in der Wiener Rosensteingasse. Nach seiner Ausbildung war Hajek fast drei Jahrzehnte in der Produktentwicklung und Anwendungstechnik, dem Portfoliomanagement und als Marketingleiter bei einem internationalen Reinigungs- und Desinfektionsmittelhersteller tätig.

Kraft für seine Aufgaben holt sich Wolfgang Hajek in der Natur. Seine Freizeit verbringt er am liebsten sportlich. „Das macht den Kopf wieder frei. Früher habe ich vor allem Fußball gespielt. Da lernt man, was echter Teamgeist ist. Jetzt laufe ich oder spiele Golf – Hauptsache draußen“, schmunzelt er. ■

## Klare Sache

Ein Gläschen Wermut empfiehlt sich an den Weihnachtsfeiertagen als verdauungsfördernder Aperitiv. Angesetzt wird er unter anderem mit Rotwein. Für die durchscheinende Optik sorgt hingegen die klärende Kraft der Aktivkohle. Lassen Sie ihn sich schmecken!



Donau Carbon  
Gwinnerstraße 27-33  
60388 Frankfurt, Deutschland  
Tel.: +49 69 40 11 -650  
Fax +49 69 40 11 -659  
[office@donau-carbon.com](mailto:office@donau-carbon.com)

