

Eisenchlorid statt Algenpest

9 Wo die Donau Chemie mit Service punktet: die Kläranlage Koper in Slowenien im Porträt

Her mit der Kohle!

10 Wie Aktivkohle gefährliche Hormone umweltschonend aus dem Abwasser filtert

Das Ende der Ofensau

14 Was bei der Renovierung des Karbidofens in Landeck zum Vorschein kam

Elemente

Kundenmagazin der Donau Chemie Gruppe, 1/2010



Auf dem Papier
und im Prozess:
Die Chemie stimmt! Seite 6

Inhalt



Donau Chemie Wassertechnik Donauchem Donau Carbon Donau Kanol

- 3 Panorama**
- 4 Nahe am Kunden.** Zuhause in aller Welt.
- 6 Auf dem Papier und im Prozess: Die Chemie stimmt!** Die Donau Chemie hilft der Papierindustrie, Produktionsprozesse zu optimieren und damit Energie und Ressourcen zu sparen.
- 9 Eisenchlorid statt Algenpest.** Kundenporträt: Kläranlage Koper.
- 10 Her mit der Kohle!** Aktivkohle für Kläranlagen.
- 11 So wird die Kohle aktiv.** Donau Carbon: Aktivkohle für Kläranlagen.
- 12 Aus Alt mach (fast) Neu.** Donau Carbon: Reaktivierung als kostengünstige Alternative.
- 13 Das umweltfreundliche Wunderauto?** Vision: mobil mit Karbid.
- 14 Das Ende der „Ofensau“.** Ausmauerung des Karbidofens im Werk Landeck.
- 16 Eine gute Mischung.** Donauchem: Von Ameisen- bis Zitronensäure.
- 18 Die Frist läuft: REACH bekommt Zähne!** Neue Kennzeichnungspflicht.
- 19 „Mit uns können die Kunden nicht irren!“** Donau Kanol: Maßgeschneiderte Sortimente, Qualität und Innovation.
- 20 Sauber in die neuen Zeiten.** Donau Kanol: Die Zukunft ist jetzt.
- 21 Kosmetik nach Maß.** Donau Kanol: Exklusiv für die Schönheit.
- 22 Explosive Show zum Thema Sicherheit.** Know-how: gefährliche Stoffe.
- 23 Menschen**

Zeit der bunten Blätter ...

Der Herbst ist die Zeit der bunten Blätter – und die Donau Chemie schließt sich mit einem neuen bunten Blatt an! In unserem Kundenmagazin „Elemente“, das ab jetzt zweimal pro Jahr erscheinen wird, geben wir Ihnen ungewohnte und spannende Einblicke in die vielfältigen Bereiche, in denen die Donau Chemie Gruppe seit über 170 Jahren erfolgreich ist.

Innovative Produkte und Services zum Wohl des Menschen stehen in unserem Fokus. Dank unserer hohen Investitionen in Entwicklung und Modernisierung bleiben wir wettbewerbsfähig und können Produkte mit der geringst möglichen Belastung für die Umwelt herstellen. So ist die Donau Chemie selbst in wirtschaftlich turbulenten Zeiten ein verlässlicher Geschäftspartner, der sich seiner Verantwortung auch immer bewusst ist. Für Sie als Kunden sind zudem die Synergien zwischen den verschiedenen Units der Donau Chemie Gruppe spürbar – nützen Sie die vielen ineinandergreifenden Kompetenzen.

Mit „Elemente“ wollen wir dafür Ihre Neugier wecken: Mit Hintergrundgeschichten und Reportagen, die Ihnen Teilbereiche der Donau Chemie näherbringen, die Sie vielleicht noch nicht kennen. Und Sie werden überrascht sein, was alles in uns steckt!

In der Coverstory verraten wir Ihnen zum Beispiel, warum „das Aspirin des Papiermachers“ ausgedient hat und die Produkte der Donau Chemie es perfekt ersetzen. Was eine „Ofensau“ ist – und warum es mit ihr zu Ende ging – erfahren Sie in einer Reportage aus unserem Werk in Landeck (Tirol).

Ich wünsche Ihnen viel Vergnügen beim Lesen unseres neuen Magazins!

GD Ing. Franz Geiger,
Vorstandsvorsitzender

Impressum: Herausgeber und Medieninhaber: Donau Chemie AG, Am Heumarkt 10, 1030 Wien, Tel.: +43 1 71147-0, www.donau-chemie-group.com • Für den Inhalt verantwortlich: Armin Pufitsch • Fotos: shutterstock (S. 1, 6, 13), photos.com (S. 3 oben, S. 4, S. 5 rechts, S. 8 oben), Fotostudio Pflügl (S. 16, 17, 19), Vincent Callebaut Architectures (S. 20), alle anderen Donau Chemie • Redaktion, Gestaltung und Produktion: Eva Woska-Nimmervoll (Text), Renate Süß (Text), Elisabeth Ockermüller (Gestaltung und Produktion), alle: EGGER & LERCH GmbH, Kirchengasse 1a, 1070 Wien, www.egger-lerch.at • Druck: Samson Druck, 5581 St. Margarethen

Donauchem: neuer Standort in Polen

Donauchem Polen hat im April einen topmodernen Produktions- und Lagerstandort in Rokietnica (nahe Poznań) in Betrieb genommen. 3 Millionen Euro wurden in eine 3.000 m² große Produktionshalle und 500 m² Büroräumlichkeiten investiert. Der Standort konzentriert sich auf die Versorgung der Industrie mit chemischen Produkten im Raum Nord- und Westpolen. Auch die zentrale Verwaltung für Polen ist dort untergebracht. „Der neue Standort ist ein wichtiger Schritt im Ausbau eines dichten Distributions-Netzwerkes für unsere Kunden und Lieferanten in Central Eastern Europe, wo wir die Nummer 2 in der Chemiedistribution sind“, sagt Ing. Franz Geiger, Vorstandsvorsitzender der Donau Chemie Gruppe.

Donauchem Polen ist nach ISO 9001, ISO 14001 und HACCP zertifiziert. Zudem beteiligt sich das Unternehmen am „Responsible Care“-Programm. Es ist geplant, den neuen Standort in Rokietnica, nach den internationalen Kriterien von SQAS/ESAD II auditieren zu lassen, wie dies bereits in Jaworzno durchgeführt worden ist. ■



Der neue Distributionsstandort der Donauchem in Rokietnica (Polen)

Das Streben nach umweltverträglichen Lösungen zieht sich durch alle Bereiche der Donau Chemie.



„Responsible Care Award 2010“

Ein neues System zur Rückgewinnung von Wasserstoff hat die Donau Chemie als Vertreterin Österreichs beim „Responsible Care Award 2010“ eingereicht. Dabei wird überschüssiger Wasserstoff aus der Produktion von Salzsäure aufgefangen und kann zur Dampferzeugung verwendet werden. Eine saubere Technologie, die nicht nur Geld spart, sondern auch Ressourcen schont: 600 t Öl bzw. rund 2000 t CO₂ können damit jährlich eingespart werden. Das Komitee des „Responsible Care Awards“ sprach für diese Innovation der Donau Chemie eine Empfehlung aus. ■

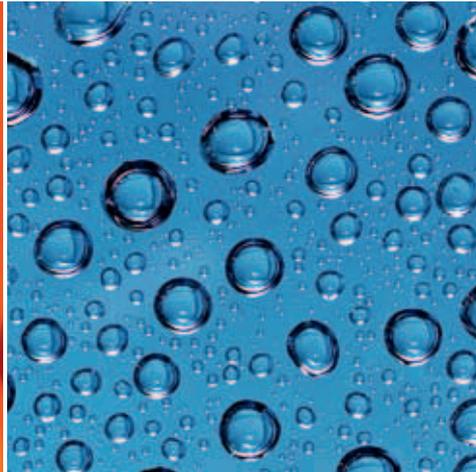
Donauchem setzt bei Logistik auf Müller Transporte

Donauchem hat mit den Müller Transporten ab sofort einen neuen Logistik- und Distributionspartner. Dazu Olaf Weber, Geschäftsführer der Donauchem: „Wir legen bei unseren Logistikpartnern natürlich größten Wert auf Sicherheit und Verlässlichkeit – und auch auf einen respektvollen Umgang mit der Umwelt. Die jahrelange Erfahrung der Müller Transporte mit sensiblen Gütern sowie die Tatsache, dass das Unternehmen ausschließlich moderne, lärm- und schadstoffarme LKWs einsetzt, waren unter anderem ausschlaggebend dafür, dass wir uns für Müller Transporte als Logistik- und Distributions-Partner entschieden haben.“ Ing. Peter Müller von den Müller

Transporten rechnet bis Ende 2010 mit der Abwicklung von ca. 10.000 Sendungen für die Donau Chemie Gruppe. Erkennbar ist die neue Partnerschaft nun auch durch das Corporate Design von Donau Chemie auf sieben neuen schadstoffarmen Müller-LKWs. ■



Bekanntnis zur Partnerschaft: Donauchem und Müller Transporte



■ Donau Chemie

In drei österreichischen Werken produziert die Donau Chemie anorganische Produkte höchster Qualität für unterschiedliche Anwendungsgebiete.

Produkte: Schwefelsäure, Chlor, Salzsäure, Natronlauge, Natriumhypochlorit, Ätznatron-Schuppen, Kalziumkarbid für die Gas- und Stahlindustrie

■ Wassertechnik

Der Bereich Wassertechnik entwickelt, produziert und verkauft Fällungs- und Flockungsmittel zur Behandlung von Wasser sowie Produkte für spezielle Anwendungen.

Produkte: Abwasserreinigung, Trinkwasseraufbereitung, Schwimmbadchemie, Behandlung von Kanalgeruchs- und Korrosionsproblemen, Prozessoptimierung Biogas, Speziallösungen für die Papierindustrie

■ Donauchem

Als bedeutender Chemiedistributor in Zentral- und Osteuropa verhilft die Donauchem ihren Kunden zu maximalem Erfolg – mit Service sowie durch die Angebotsbreite, Qualität und Geschwindigkeit ihres Leistungsspektrums.

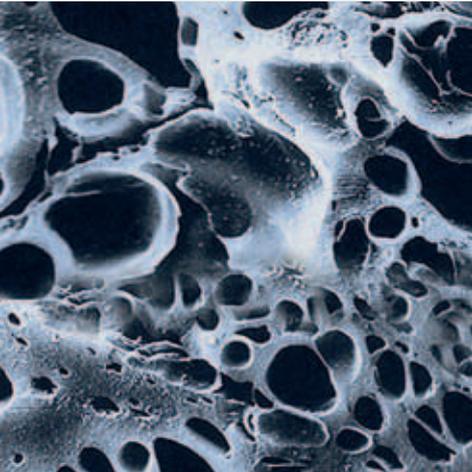
Produkte: Komplettanbieter bei Commodities, Spezialitäten, Mixing & Blending, Konfektionierung

Nahe am Kunden

Zuhause in aller Welt. Die Donau Chemie Gruppe sucht die Nähe zu ihren Kunden: Sei es in der Entwicklung neuer Produkte, im Service, im Informationsaustausch – oder auch räumlich: An allen Standorten in Österreich, Europa und den USA sind Mitarbeiter der Donau Chemie damit befasst, maßgeschneiderte, zukunftsorientierte Lösungen für ihre Kunden zu entwickeln.

Die Orientierung an ihren Kunden zeigt sich bei der Donau Chemie nicht nur im fachlichen Austausch, sondern auch in der geografischen Nähe: Die Donau Chemie AG hat ihre Zentrale in Wien und Werke in Pischelsdorf (Niederösterreich), Brückl (Kärnten) und Landeck (Tirol). Die Geschäftsführung der Donau Kanol GmbH & Co. KG sitzt in Ried/Traunkreis (Oberösterreich), ein

zweiter Standort ist ebenfalls in Pischelsdorf. Frankfurt (D) ist Sitz der Geschäftsführung der Donau Carbon GmbH & Co. KG, die in Pischelsdorf, aber auch in Guanzate (Italien) und Springfield, New Jersey (USA) Niederlassungen hat. Die Donauchem GmbH hat Standorte in ganz Österreich, in Italien, Polen, Rumänien, der Slowakei, der Tschechischen Republik und Ungarn. ■



■ Donau Carbon

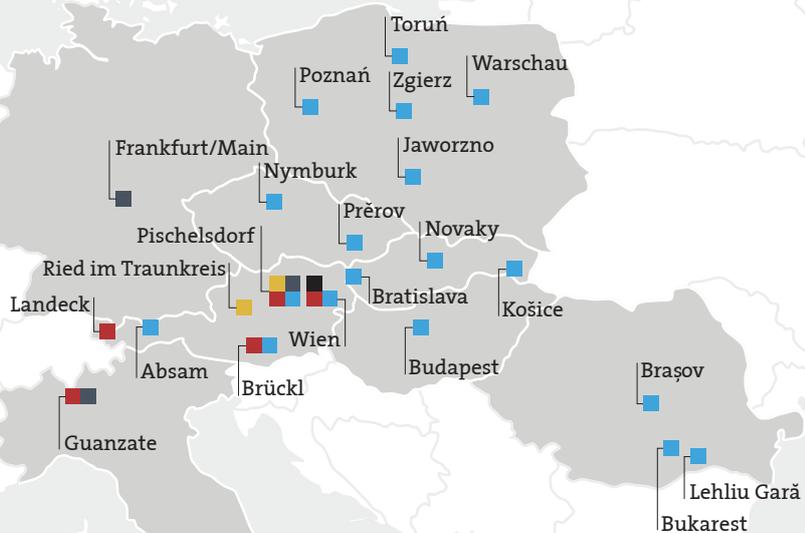
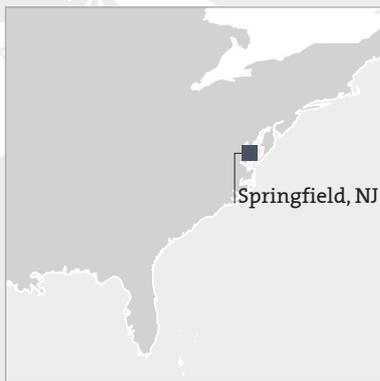
Die Produkte und Dienstleistungen der Donau Carbon rund um die Aktivkohle eröffnen kundenspezifische Einsatzmöglichkeiten.

Produkte: Aktivkohleverkauf, -produktion und -imprägnierung, Verkauf und Vermietung von Aktivkohlefiltern, Reaktivierung verbrauchter Aktivkohle, Anlagenbau (Lösemittelrückgewinnung, Abluftreinigung)

■ Donau Kanol

Von der Produktidee bis zum regalfertigen Produkt – die Donau Kanol begleitet ihre Kunden auf diesem Weg. In Österreichs größtem chemischen Entwicklungs- und Lohnproduktionsunternehmen werden flüssige und pastöse Konsumgüter aus den Bereichen Kosmetik, Haushalt, Garten, Technik und Auto gefertigt.

Produkte: Fein- und Flüssigkosmetik, Haushalts- und Spezialreiniger, Technik-, Auto- und Winterchemie, Flüssigdünger und Pflanzenpflege



- Donau Chemie AG Zentrale
- Donau Chemie
- Donauchem
- Donau Carbon
- Donau Kanol



Auf dem Papier und im Prozess: Die Chemie stimmt!

Wassertechnik: optimierte Papierproduktion. Die Donau Chemie liefert nicht nur Grundstoffe zur Zellstoffherzeugung, sondern hilft der Papierindustrie auch, Produktionsprozesse zu optimieren und damit Energie und Ressourcen zu sparen. Wichtigster Stoff dafür sind Polyaluminiumverbindungen, die exklusiv in der Donau Chemie erzeugt werden. Sie ersetzen Alaun und Aluminiumsulfat, die als „Aspirin des Papiermachers“ bekannt sind.



Trotz iPad, Kindle und Co ist Papier auch in Zukunft aus unserem Alltag nicht wegzudenken. Nicht nur, wenn wir ein Buch lesen, eine Notiz schreiben, eine E-Mail ausdrucken oder an der Kassa eine Rechnung verlangen, begegnet uns der vielfältige Alleskönner, sondern auch in Form von Verpackungsmaterial, als Küchenrolle, Kaffeefilter und so weiter. Dementsprechend verschieden müssen auch die Eigenschaften von Papier sein. Während die Küchenrolle stark saugfähig sein soll, darf Druckpapier nicht zu viel Farbe aufnehmen. Zigarettenpapier muss extrem dünn sein, Verpackungsmaterial dagegen stabil und fest. Kein Wunder, dass die Produktionsabläufe und Chemikalien in den Papierfabriken sehr unterschiedlich sind.

Besser produzieren

Eines aber ist allen modernen Papieren gemein: Ihr Hauptbestandteil ist Zellstoff. Zu seiner Herstellung beliefert die Donau Chemie die Papierfabriken unter anderem mit Schwefelsäure und Natronlauge. Letztere wird in der Papierproduktion und bei Papierstreichfarben oder zum Deinking von Altpapier eingesetzt. Diese Chemikalien sowie Salzsäure und Hypochlorit werden aber auch zur Reinigung benötigt. Vor allem Hypochlorit wird bei der Desinfektion der Produktionskreisläufe und hier besonders bei der Schleimverhinderung eingesetzt.

Im Prozess vom Baum oder Altpapiercontainer zum frischen Blatt Papier steckt aber noch viel mehr Donau Chemie. Die Chemiker und Verfahrenstechniker des Unternehmens unterstützen die Papierindustrie in allen Herstellungsphasen dabei, günstiger und energieeffizienter immer bessere Qualität zu produzieren. Entscheidender

Faktor dafür sind so genannte Polyaluminiumpolymere, die die Anlagerung von Pigmenten, Prozesschemikalien und Hilfsstoffen an die Zellstofffaser unterstützen.

Den Wasserkreislauf sauber halten

Bei der Papierproduktion werden große Mengen Wasser gebraucht. Diese Wasserkreisläufe müssen möglichst sauber gehalten werden. Um aus Zellstoff jeweils das gewünschte Papier, also die Küchenrolle, das Druckerpapier oder eine Verpackung, herzustellen, braucht man viele Füll- und Hilfsstoffe. Damit sie an der Faser haften bleiben, anstatt den zur Produktion nötigen Wasserkreislauf zu belasten, entwickelt das Donau Chemie-

ihre Wirkung ausüben und sich nicht im Wasserkreislauf anreichern, Störstoffe bilden und letztlich den CSB erhöhen – unser Polyaluminiumchlorid trägt maßgeblich zum optimalen Produktionsablauf bei“, erklärt Christine Petscharnig, Entwicklungs- und Anwendungstechnikerin im Donau Chemie-Werk in Brückl.

Die perfekte Medizin

Die Zellstofffasern selbst sind chemisch negativ geladen. Sie ziehen positiv geladene Teilchen an und möchten mit ihnen eine Verbindung eingehen. Da aber Füllstoffe negativ geladen sind, muss ein positives „Gegengewicht“ zugeführt werden. Früher waren das Alaun oder Aluminiumsulfat. Sie wurden das Aspirin »



Team Brückl in Zusammenarbeit mit der TU Graz verschiedene Polyaluminiumpolymere. Je nach chemischer Zusammensetzung helfen sie, Papierfasern besser zu entwässern, die Produktion zu steigern und damit Energiekosten bei der Trocknung zu senken, die Leimung zu verstärken oder Füllstoffe zu binden. Alles immer unter dem Aspekt der Einsetzbarkeit von Papieren, Kartons und Pappen für den Lebensmittelkontakt, für den die Polyaluminiumchloridpolymere zugelassen sind. „Letztlich geht es stets darum, dass die Vielzahl der zur Papierherstellung benötigten Prozesschemikalien und Hilfsstoffe im Papier

Polyaluminiumpolymere sparen Energie und optimieren die Produktionsabläufe in der Papierindustrie.



DI Christine Petschornig forscht für einen optimalen Produktionsablauf in der Papierherstellung.

» des Papiermachers genannt, tun ihre Wirkung aber nur bei der so genannten „sauren Verfahrensweise“. Neuere Verfahren, die zu weißerem und besserem Papier führen, wenden aber Chemikalien an, die pH-neutrales Siebwasser bevorzugen. Hier kann das „Aspirin“ nicht mehr helfen, da das eingesetzte Calciumcarbonat zersetzt wird. Es braucht eine neue „positiv geladene Aspirin-Medizin“, um die Verfahrensprozesse zu steuern. Vor etwa 40 Jahren wurden deshalb die ersten Polyaluminiumchloride entwickelt. Heute ist die Donau Chemie Brückl der einzige Produzent in Österreich. Entwickelt werden die chemischen Prozessoptimierer im Labor in Brückl. Tests erfolgen an der TU Graz oder in den Papierfabriken vor Ort. Im Technikum, einer Versuchsanlage im Werk Brückl, können größere Experimente durchgeführt werden. „Als relativ kleiner Player am Markt können wir auf Kundenbedürfnisse besonders gut eingehen“, verspricht Petschornig und entschwindet im Labor, um weiterzuforschen. ■

Papier schreibt Geschichte

In Stein gemeißelt? Auf Tontafeln gebrannt? Wer etwas aufschreiben möchte, braucht ein Medium. Papier ist im Gegensatz zu Stein oder Ton leicht, dünn, faltbar und multifunktional anwendbar. Über einen Zeitraum von über 5.000 Jahren wurde es immer besser, haltbarer und vielfältiger einsetzbar. Ein Ende der Entwicklung ist nicht absehbar.

Bereits 3500 v. Chr. stellte man in Ägypten Papyrus aus gepressten Pflanzenfasern her. Mit dem Verfall der ägyptischen Hochkultur geriet die Technologie allerdings in Vergessenheit. Pergament, aus Tierhäuten hergestellt, war nun das Schreibmedium der westlichen Welt. In China dagegen konnte man Papier bereits seit etwa 180 v. Chr. produzieren. Aus der inneren Rinde verschiedener Baumarten und Reisstroh wurde mit viel Wasser ein Papierbrei gewonnen, der in Sieben gepresst und danach auf Stricken getrocknet wurde. Damit die damals übliche Pinselfarbe beim Schreiben nicht verrann, tauchte man das fertige Produkt in klebrige Pflanzensäfte. Über den arabischen Raum kam das Papier schließlich auch nach Europa.

Zu Apothekerpreisen

Mitte des 12. Jahrhunderts wurde in Valencia die erste europäische Papiermühle errichtet. Papier war damals so teuer, dass es, fein abgewogen, nur in Apotheken erhältlich war. Hergestellt wurde es hauptsächlich aus Lumpen, also Kleiderresten. Dem Brei wurden weite Nadelholzfasern beigegeben. Das im Holz enthaltene Lignin sorgte für den Zusammenhalt des Papiers, verursachte aber auch, dass das Material schnell vergilbte. Deshalb wird es in der modernen Papierindustrie aus dem Holzbrei entfernt.

Machen wir's den Wespen nach ...

Im 18. Jahrhundert wurde in ganz Europa intensiv danach geforscht, wie man Papier besser und günstiger herstellen könnte. Der Zoologe René Antoine Réaumur beobachtete, dass Wespen eine papierähnliche Substanz rein auf Holzbasis herstellen. Dieses Wissen bildete die Grundlage für die Papierherstellung ohne Lumpen. Dennoch dauerte es bis Mitte des 19. Jahrhunderts, bis man Zellstoff herstellen konnte. 1854 gelang es dem Franzosen M.A.C. Mellier aus Paris, Stroh mittels Natronlauge und unter Dampfdruck aufzuschlüsseln und Zellstoff zu gewinnen. Verschiedene Papiermaschinen wurden entwickelt. Ein Meilenstein der Papiergeschichte ist auch die Schrift von Justus Claproth mit dem Titel „Eine Erfindung, aus gedrucktem Papier



wiederum neues Papier zu machen“. Heute spricht man in diesem Zusammenhang schlicht von Recyclingpapier.

Alles Chlor?

Das Jahr 1774 prägte auch die Geschichte der Donau Chemie, obwohl diese damals noch gar nicht existierte: Chlor, lange Zeit eines der wichtigsten Produkte des Unternehmens, wurde als Bleichmittel entdeckt. Dem weißen Papier, wie wir es kennen, stand damit nichts mehr im Wege. Seit 1908 produziert das Werk Brückl der Donau Chemie die für die Papierherstellung wichtigen Chemikalien Chlor und Natronlauge. Schwefelsäure wird im Werk in Pischelsdorf erzeugt. In den 80er- und 90er-Jahren des 20. Jahrhunderts gab es allerdings einen eklatanten Einschnitt: Die Chlorbleiche wich umweltfreundlicheren Alternativen. Für einige Produzenten der Branche bedeutete dies das Aus. Nicht für die Donau Chemie! Hier war man flexibel genug, das Produktportfolio umzustellen.

Die Produktvielfalt der Donau Chemie

Nach wie vor stellt die Donau Chemie Schwefelsäure und Natronlauge her, zwei Chemikalien, die für die Zellstoffherstellung wichtig sind. Das bei der Erzeugung von Natronlauge entstehende Chlor wird heute aber nur mehr teilweise direkt verkauft – beispielsweise an Schwimmbäder. Der größte Teil des in der Elektrolyse produzierten Chlors wird heute zu einer Reihe anderer Produkte, wie Salzsäure, Natriumhypochlorit oder Eisenchloride und eben Polyaluminiumchloride, verarbeitet. Diese Produkte finden nicht nur in der Papierindustrie vielfältige Anwendungsgebiete, sondern sind unter anderem auch unverzichtbare Hilfsstoffe in der Trink- und Abwasseraufbereitung.

Intelligente Papiere

Auch in Zukunft wird das Papier sich weiterentwickeln. „Intelligente“ Verpackungen, die sich bei Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums verfärben, Teststreifen, die direkt auf der Haut die Verträglichkeit von Kosmetika anzeigen oder immer bessere Fotopapiere lassen darauf schließen, dass auch im 21. Jahrhundert spannende Papiergeschichte geschrieben wird.

Eisenchlorid statt Algenpest

Kundenporträt: Kläranlage Koper. Slowenien ist einer der Zukunftsmärkte für die Donau Chemie. Wie gut die Kooperation jetzt schon klappt, zeigt sich am Beispiel der Kläranlage in Koper: Als Bestbieter bekam die Donau Chemie den Zuschlag, mit Service überzeugte sie. So sehr, dass es bereits Pläne für weitere Projekte gibt ...

42 km Küste nennt Slowenien sein Eigen – nicht viel! Umso wichtiger ist es den Menschen hier, das Meer sauber zu halten. Ein sensibles Ökosystem gilt es zu schützen. Rund um Koper befindet sich nämlich ein Naturschutzgebiet mit seltenen Wildtieren. Auch sonst ist die Gegend einzigartig. Einst war Koper nämlich eine Insel. Als die Stadt immer weiter wuchs, schüttete man das Meer auf, um Land zu gewinnen. Auch die Kläranlage steht auf einem solchen Gebiet. Deshalb ist sie als Pfahlbau konstruiert.

Klärschlamm mal 10

Bereits seit 1983 befand sich in Koper eine Kläranlage, die allerdings das Abwasser nur mechanisch mit Rechen und Sandfang reinigte. „Die Gemeinde hat lange mit dem Umweltministerium verhandelt, um die Situation zu verbessern“, erinnert sich Ing. Miroslav Birsa, Chef der Kanalisation. 2005 war es endlich so weit. 58 % der Mittel zur Modernisierung wurden von der EU bereitgestellt, der Rest kam aus Slowenien. Jetzt verfügt Koper über eine zeitgemäße Anlage mit biologischer und chemischer Reinigung. Wurden bei gleicher durchfließender Wassermenge früher 500 Tonnen Klärschlamm ausgesondert, sind es heute 5.000! Auch Nitrate und Phosphate werden dem Wasser entzogen. „Das ist sehr wichtig, um das Wachstum der Meeresalgen, also die so genannte Algenpest, einzudämmen“, erklärt die hauseigene Chemikerin DI Danica Skerbec-Turka. Dafür bezieht die Kläranlage das Produkt Donau Klar classic von der Donau Chemie.

Persönlicher Kontakt und bester Service

„Als Produzenten ohne Zwischenhändler können wir günstige Preise bieten!“, erklärt Margit Marbek, Kundenbetreuerin der Donau Chemie für Slowenien. Aber



Bild oben/Mitte: Dank modernster Technik schützt die Kläranlage von Koper ein einzigartiges Naturschutzgebiet. Das dafür benötigte Eisenchlorid kommt vom Donau Chemie-Werk in Brückl.

Bild unten: Kanalisationschef Ing. Miroslav Birsa und sein Team sind mit dem Donau Chemie-Service sehr zufrieden. Sie schätzen den persönlichen Kontakt mit Kundenbetreuerin Margit Marbek (im roten Shirt), die auch fließend Slowenisch spricht.



Danica Skerbec-Turka: „Die Lieferungen kommen prompt. Und uns gefällt der gute persönliche Kontakt.“

auch mit dem Service sind Ing. Miroslav Birsa und sein Team sehr zufrieden. „Die Lieferungen kommen immer prompt. Außerdem gefällt uns die Transparenz des Unternehmens und der gute persönliche Kontakt“, erklärt DI Danica Skerbec-Turka. Etwa alle drei Monate fährt Margit Marbek auf Kundenbesuch nach Koper. Umgekehrt war das Team aus Koper auch schon zweimal im Donau Chemie-Werk in Brückl. Dank dieser persönlichen Betreuung können Kundenbedürfnisse genau abgeklärt werden. Koper beispielsweise verfügt über eine Kammerfilterpresse zur Entwässerung des Klärschlammes. Um damit gute Ergebnisse zu erzielen, müssen Flockungshilfsmittel zugeführt werden. Diese sind teuer. Die Donau Chemie wird in Kürze Versuche starten, auch diesen Prozess zu optimieren und Kosten zu verringern. ■

Kläranlage Koper, Slowenien

- › Ausbaugröße für knapp 84.000 Einwohner
- › SBR-Anlage mit chemischer Phosphatfällung
- › Wirkungsgrad: 98 %
- › Durchflussmenge: 13 bis 15.000 m³ Schmutzwasser pro Tag
- › Kanalsystem: 300 km



Her mit der Kohle!

Donau Carbon: Aktivkohle in Kläranlagen. Spuren von Pille, Viagra & Co landen gemeinsam mit anderen Reststoffen irgendwann im Abwasser und würden ohne die Abwasserreinigung das Ökosystem gefährden. Deshalb setzen Kläranlagenbetreiber auf Aktivkohle: Dort, wo die herkömmliche Abwasserreinigung an ihre Grenzen stößt, werden mit Aktivkohlefilter erstaunliche Ergebnisse erzielt.

Nicht nur in ökologischer Hinsicht spricht vieles für Aktivkohle: Sie zahlt sich auch aus, weil dank ihrer hohen Wirksamkeit sowie durch die Fällmittelzugabe keine Abwasserabgaben für den Chemischen Sauerstoffbedarf und Phosphor mehr fällig werden – eines der Ziele des Zweckverbandes Klärwerk Steinhäule (ZVK) in Baden Württemberg (D). Dort hat man bereits vor zehn Jahren in ersten Versuchen gute Erfahrungen mit Aktivkohle gemacht. Und seit Ende 2003 wird in einer halbtechnischen Versuchsanlage getestet, inwieweit die Qualität des Abwassers durch den Einsatz von Aktivkohle verbessert werden kann. „Arzneimittel und Hormone sind im Abwasser vorhanden“, erzählt DI (FH) Georg Hiller, Betriebsleiter des Klärwerks Steinhäule. Schmerzmittel, blutfett-senkende Mittel, Hormonpräparate für ältere Personen, aber auch Pille und Viagra, Röntgenkontrastmittel, Xenöstrogene, Antibiotika, Färbemittel und andere, zum Teil krebserregende Stoffe gelangen in die Kanäle.

Gefährliche Hormone

Was auch immer von den Hormonen im Wasser verbleibt, hat oft unerwünschte Auswirkungen: Die Versuche mit männlichen Regenbogenforellen im Ablaufwasser der Kläranlage Steinhäule zeigten, dass erst nach der Aktivkohlebehandlung keine östrogene Wirksamkeit an den Fischen mehr nachweisbar war. Ohne

Aktivkohlebehandlung wurden Tendenzen zur Verweiblichung bei den Fischen festgestellt. Dies zeigt, wie wichtig es ist, diese Rückstände in den Kläranlagen so weit wie möglich herauszufiltern.

Kohle kann's!

Die Versuchsanlage im Klärwerk Steinhäule hat sich also bewährt: In den nächsten Jahren werden die gewonnenen Erkenntnisse beim Neubau einer Aktivkohlefilteranlage berücksichtigt; die erste Stufe soll schon 2015 in Betrieb gehen. „Die Abwasserreinigung mit Aktivkohle ist ein umweltfreundlicher Weg in die Zukunft“, ist sich Georg Hiller sicher. „Es ist uns gelungen, bis zu 80 % der schwer abbaubaren und ökologisch kritischen Stoffe, wie Arzneimittel, Hormone, Chemikalien usw., aus dem Wasser zu entfernen.“ Die Kohle adsorbiert sehr viele organische Mikroschadstoffe (Arzneimittel und endokrin wirksame Substanzen), wesentlich mehr als bei der mechanischen, biologischen und chemischen Reinigung, und verbessert letztlich sogar den Heizwert des Klärschlammes (um ca. 8 %).

Umweltfreundlich sparen

Von 35 Millionen m³ Abwasser pro Jahr bleiben 10.000 t als Klärschlamm zurück, die Schadstoffe im Schlamm und in der Aktivkohle werden thermisch zerstört. Durch die Verbrennung von Schlamm und Kohle wird Energie gewonnen –

Georg Hiller: „Die Abwasserreinigung mit Aktivkohle ist ein umweltfreundlicher Weg in die Zukunft.“

und umweltfreundlich Strom erzeugt. Zudem können 99 % des Phosphors, der im Abwasser enthalten ist, nach der Klärschlammverbrennung aus der Asche zurückgewonnen werden.

„Wir sehen in der Verwendung von Aktivkohle bei der Abwasserreinigung sehr viele Vorteile“, fasst Georg Hiller zusammen. Auch der Preis für diese umweltschonende Maßnahme ist verhältnismäßig gering: Mit 5 Euro pro Bürger und Jahr sind alle Kosten der Adsorptionsanlage inklusive Filteranlage gedeckt. ■

Weitere Infos:

<http://www.klaerwerk-steinhaeule.de/>



Der Zweckverband Klärwerk Steinhäule (ZVK) in Baden Württemberg (D): Hier wird Aktivkohle seit 2003 getestet.



„Kohle, übernehmen Sie!“ – In modernen Kläranlagen ist Aktivkohle der neue Star.

Donau Carbon: Aktivkohle für Kläranlagen

So wird die Kohle aktiv

Moderne Analysetechniken erlauben selbst in geringsten Konzentrationen den Nachweis von Substanzen. Dadurch sind Medikamentenrückstände in den Fokus gerückt. Bisher war es mit den konventionellen Abwasserreinigungsstufen nicht möglich, diese vollständig abzubauen. Einige Klärwerke in Deutschland (so wie das Klärwerk Steinhäule, siehe nebenstehend) haben in Zusammenarbeit mit Hochschulen verschiedene Testreihen zum Einsatz von Pulverkohle als ergänzende Reinigungsstufe durchgeführt. Aktivkohle, wie sie von Donau Carbon angeboten wird, hat sich dabei als effizientes Mittel zur Reduktion der Schadstoffe herausgestellt. Zudem waren die Wirtschaftlichkeitsberechnungen überzeugend.

Schädliche Spurenstoffe

Spurenstoffe sind Inhaltsstoffe im Wasser in Konzentrationen unter 1 mg/l. Neben Pestiziden oder polyfluorierten Tensiden (PFT) sind dies heute vor allem die Arzneimittelrückstände. Da der menschliche Organismus diese Stoffe nicht vollständig verwertet, kommen sie über die Ausscheidung in den Abwasserkreislauf. Bereits Konzentrationen im Nanogramm-Bereich führen nachweislich zu Schädigungen. Mit dem Einsatz von Pulverkohle kann die Konzentration dieser Rückstände signifikant reduziert werden. Durch die Kreislaufführung und Anreicherung der Aktivkohle gelingt es, z. B. im Klärwerk Steinhäule, mit vergleichsweise geringen Aktivkohlemengen von nur ca. 10 mg/l sowie Fäll- und Flockungsmittel die abgaberelevanten Parameter, wie den chemischen Sauerstoffbedarf und den Phosphor, unter den Schwellenwert von 20 mg CSB/l bzw. 0,1 mg P/l zu reduzieren.

Was ist Pulverkohle?

Pulverkohle ist eine handelsübliche Form von Aktivkohle und wird über einen speziellen Aktivierungsprozess aus organischen Rohstoffen hergestellt. Geeignet sind Stein- und Braunkohle, aber auch Holz oder Kokosnussschalen, die in einer Wasserdampf-Atmosphäre oder chemisch aktiviert werden. Das Wirkungsprinzip von Aktivkohle ist die physikalische Anlagerung (Adsorption) von Schadstoffen aus Flüssigkeiten bzw. Wasser oder Luft und Gasen an der sehr großen inneren Oberfläche, die je nach Sorte zwischen 800 und 1.500 m²/g liegt. Sorten mit einer sehr offenen Porenstruktur, wie Hydrarffin MB4 oder Carbopal AP von Donau Carbon, sind für den Abwasserbereich sehr gut geeignet. Im Gegensatz zu oxidativen Verfahren wird die Problematik der Metabolitenbildung (z. B. Abbauprodukte durch Ozonierung) vermieden. Die betreffenden Stoffe werden also tatsächlich eliminiert und nicht nur verändert.

Geringe Kosten

Die zusätzlichen Kosten der Pulverkohledosierung als weitere Behandlungsstufe betragen (bezogen auf die reinen Produkt- und Energiekosten) ca. 2 Cent pro m³ zu behandelndem Abwasser beim Einsatz von 10 mg/l Pulverkohle. Für den Betrieb der Adsorptionsstufe ist mit erhöhtem Personalaufwand zu rechnen, dadurch liegen die Gesamtkosten bei ca. 5 bis 7 Cent pro m³ behandeltem Abwasser. Für die Installation der Adsorptionsstufe muss man zwar die Kosten für die Filteranlage hinzuzählen, dafür spart man bei der Abwasserabgabe (keine Abgabe für CSB) ein. ■

Kontakt:

Für weitere Fragen steht Ihnen Donau Carbon zur Verfügung.
 Ansprechpartner:
 Ö: DI Armin Wagner (Pischelsdorf), Tel. +43 2277 2510 279
 D: Gabriele Neuroth (Frankfurt), Tel. +49 69 4011 426
<http://www.donau-carbon.com/>



Aus Alt mach (fast) Neu

Donau Carbon: Reaktivierung als kostengünstige Alternative. Wohin mit gebrauchter Aktivkohle? Entweder teuer entsorgen oder viel besser: reaktivieren. Reaktivierung ist in vielen Fällen die umweltschonendste Lösung – und das bei sensationeller 90 %-Leistung von Frischkohle und 30 – 50 % geringeren Kosten.



Die beiden Reaktivierungsanlagen der Donau Carbon in Frankfurt (oben) und Pischelsdorf (unten)

Aktivkohle wird in den verschiedensten Bereichen zur Entfernung von Schadstoffen eingesetzt: Bei der Herstellung von Trinkwasser oder Lebensmitteln genauso wie in der chemischen Industrie, zur Behandlung von Abwasser (siehe S. 10, 11) wie zur Reinigung von Abluft. Ein Verfahren ist das Festbettverfahren, bei dem die zu reinigende Flüssigkeit bzw. das Wasser über Schichten von körniger Aktivkohle geführt wird. Abhängig vom jeweiligen Grad der Belastung und Konzentration der Schadstoffe liegen die Betriebszeiten solcher Filter zwischen wenigen Monaten und einigen Jahren. Durch thermische Behandlung kann in vielen Fällen diese beladene Aktivkohle „reaktiviert“ werden. Donau Carbon betreibt in Pischelsdorf (Ö) und in Frankfurt (D) Reaktivierungsanlagen, die eine Aufbereitung von insgesamt 6.500 t Aktivkohle pro Jahr in Drehrohren gestatten.

Frei gebrannte Poren

Der Prozess ähnelt dem der eigentlichen Herstellung von frischer Aktivkohle: Das Material wird unter einer definierten Wasserdampf-atmosphäre bis auf ca. 1.000° C erhitzt. Damit werden die aufgenommenen Schadstoffe von der gebrauchten Aktivkohle ausgetrieben und die Poren „frei gebrannt“. Der Abbrand wird mit frischer Aktivkohle ausgeglichen, je nach Anwendungsfall kann die Kohle sogar mehrmals reaktiviert werden.

Neben Wirbelschicht- und Schachttöfen, bei denen der Materialverlust durch Abrieb teilweise hoch ist, bietet die Drehrohrtechnologie eine kostengünstige, effektive und schonende Methode zur Reaktivierung. Die Aktivkohle wird dabei mit Wasser in ein Drehrohr eingespült und über Rotation durch dieses hindurch befördert. Diese Technologie erlaubt auch eine selektive Behandlung der ge-

brauchten Aktivkohle, sodass jeder Kunde nur wieder seine eigene Aktivkohle bekommt. Insbesondere für Kunden im Wasserwerks- und Lebensmittelbereich ist dies von Bedeutung – die solchermaßen reaktivierte Aktivkohle kann z. B. wieder bedenkenlos zur Herstellung von Trinkwasser eingesetzt werden.

Umweltfreundlich und sparsam

Der Vorteil der „Reaktivierung“ liegt nicht nur in der Umweltfreundlichkeit (durch weniger Abfall), sondern auch in der Einsparung von Kosten: Reaktivierte Kohle kostet um 30 – 50 % weniger als Frischkohle und bringt dennoch im Schnitt ca. 90 % ihrer Leistung. Da die Nachfrage nach Aktivkohle ständig steigt, wird es wirtschaftlich immer interessanter, gebrauchte Aktivkohle zu reaktivieren. Eine attraktive Einsatzmöglichkeit für Kunden ist eine „Komplettlösung“. Hier ist die Aktivkohle bereits in einem fertigen Filter eingefüllt, dem Wasser oder Gas einfach zugeführt wird. Nach Erschöpfung wird der komplette Filter ausgetauscht.

Donau Carbon bietet für die jeweiligen zu behandelnden Wasser- oder Gasmenngen Filter in unterschiedlichen Größen von 1 – 2 m³ bis zu 30 m³ Aktivkohle und mehr an. Diese sind auf Wunsch zu kaufen oder bei nur zeitweise anfallendem Einsatz der Aktivkohle zu mieten. ■

Kontakt:

Für weitere Fragen steht Ihnen Donau Carbon zur Verfügung.

Ansprechpartner:

Ö: DI Armin Wagner (Pischelsdorf),
Tel. +43 2277 2510 279

D: Gabriele Neuroth (Frankfurt),
Tel. +49 69 4011 426

<http://www.donau-carbon.com/>

Die Vision: Es grünt so grün, wenn Acetylenmotoren glühen!



Das umweltfreundliche Wunderauto?

Vision: mobil mit Karbid. Während E-Mobile hierzulande langsam den Markt erobern, wollen Erfinder in den USA eine ganz andere Vision verwirklichen: ein Auto mit Acetylenmotor. Die Idee ist aber nicht neu, bereits Anfang des 20. Jahrhunderts experimentierte der Deutsche Gustav Weißkopf in den USA an dieser Technologie.

Fakten:

Was ist Kalziumkarbid?

Kalziumkarbid (CaC_2) besteht aus einem Teil Kalzium und zwei Teilen Kohlenstoff und wird durch die Verbindung von gebranntem Kalk und Koks bei einer Temperatur von über 2000°C hergestellt. Beim einfachen Kontakt mit Wasser(dampf) wird hochexplosives Acetylen (= Ethin, C_2H_2) freigesetzt, das sofort zu brennen beginnt. Karbidlampen wurden zu Beginn des 20. Jahrhunderts im Bergbau und beim Militär – vor allem als Fahrzeugbeleuchtung – verwendet.

Kalziumkarbid wird von der Donau Chemie zur Acetylenherzeugung und als Gemisch zur Roheisenentschwefelung und für Gießereien angeboten. Es ist in Körnungen von 0,1 bis 70 mm erhältlich.

Weitere Infos zum Thema:

AFuels (USA): <http://www.afuelsllc.com/index.php?/production.html>

Ob jenes erste Flugzeug, die „Flugmaschine Nr. 21“, die Gustav Weißkopf 1901 mit den zwei Acetylenmotoren ausgestattet hatte, sich jemals wirklich in die Lüfte erhob? Bis heute zweifeln Forscher daran. „Hätte das wirklich funktioniert, wäre er Millionär geworden“, ist DI Marcel Amon vom Werk Landeck überzeugt. Bis heute ist es nicht gelungen, diesen Motor – der offenbar auch sehr leicht war – nachzubauen. Tatsache ist jedoch, dass ein Acetylenmotor viel weniger Schadstoffe ausstößt als ein herkömmlicher Motor – sollte man ihn tatsächlich in Serie einsetzen können, wäre dies zumindest punkto Abgase ein „grüner“ Meilenstein in der Automobilindustrie.

Eine Revolution?

1922 zitierte die New York Times einen Wissenschaftler, der von einer „bahnbrechenden Entdeckung, die die Automobilindustrie revolutionieren wird“ schwärmte. Er sah im Acetylenmotor die Chance, das damals krisengebeutelte Deutschland unabhängig von teuren Erdölimporten zu machen. Auch in der Schweiz hat man während des 2. Weltkrieges in Ermangelung von Erdöl Taxis mit Acetylen betrieben.

Die für die Herstellung von Kalziumkarbid notwendige Kohle ist jedenfalls weltweit derzeit noch in wesentlich größeren Mengen verfügbar als Erdöl.

Energiebilanz mager

Die Firma AFuels in Missouri, USA, hat die Idee des Acetylenmotors weiterentwickelt, ein Patent angemeldet und arbeitet derzeit an einer wirtschaftlichen Umsetzung – Investoren werden noch gesucht. Abgesehen davon, dass der Motor wenige schädliche Abgase entwickelt, scheint die Energiebilanz doch noch eher ungünstig auszufallen: „Wirklich effizient ist diese Technologie wohl noch nicht“, gibt Marcel Amon zu bedenken, „wenn man die Energie für die Herstellung von Kalziumkarbid mit einrechnet.“ Für die Herstellung von 1 Tonne Kalziumkarbid benötigt man 600 kg Koks, 920 kg Branntkalk und so viel Strom, wie ein Haushalt in einem ganzen Jahr verbraucht. „Man steckt mehr Energie rein, als man gewinnt. Wirtschaftlich interessant wird es erst, wenn Erdöl viel teurer wird oder man das Karbid mittels Strom aus alternativen Energiequellen herstellt.“ ■



Das Ende der „Ofensau“

Donau Chemie Landeck: Ausmauerung des Karbidofens. Der einzige Karbidofen Österreichs befindet sich im Werk der Donau Chemie in Landeck. Vergangenen Winter wurde er nach 20 Jahren generalsaniert. Dabei fand man in seinem Inneren eine tonnenschwere „Ofensau“.

2000° C – so unvorstellbar heiß wird es im Karbidofen, mit dem die Donau Chemie im Werk Landeck Kalziumkarbid für die Stahlindustrie und die Acetylenherzeugung produziert. Seit 1958 ist Österreichs einziger Karbidofen – in der Fachsprache Lichtbogenwiderstandsofen genannt – in Betrieb. Will man diesen sanieren, genügt es nicht, ihn einfach abzdrehen: Ganze drei Wochen dauert es, bis der Ofen so weit abgekühlt ist, dass man ihn zumindest betreten kann.

Herausforderung in jeder Hinsicht
Doch eine Ofenausmauerung ist eine notwendige Maßnahme, die alle 15 bis 20 Jahre durchgeführt werden muss. Für Dr. Michael Groschner, Leiter der Sparte Karbid bei der Donau Chemie, eine logistische Herausforderung: „Die Schwierigkeit dieser Aufgabe bestand darin, in einem sehr kurzen Zeitfenster von maximal drei Monaten sämtliche Arbeiten so zu koordinieren, dass bei vollem Versandprogramm alle Kunden



23. 2. 2010



3. 3. 2010



12. 3. 2010

Lichtbogenwiderstandsofen
im Werk Landeck

Baujahr: 1958

Hersteller: DEMAG

Maße:

Durchmesser: 8,5 m, Höhe: 4,5 m

Produktionsmenge:

34.000 Tonnen/Jahr

Temperatur im Ofenkern: ca. 2000° C

Betriebsstunden: 7.500 Stunden/Jahr

Anschlussleistung: 24 MVA

Ofenleistung: 3 MW bis 19 MW

Der Karbidofen
erstrahlt in neu-
em Glanz – und
ist für die nächs-
ten 15 Jahre
perfekt gerüstet.

in der Zwischenzeit reibungslos mit Karbid versorgt werden können.“ Die Ofenausmauerung war der erste Schritt eines umfassenden Investitionsprogrammes, das die Donau Chemie für die nächsten Jahre geplant hat.

Tonnenweise Metallreste

Die erste „Neuzustellung“ – so nennt man die Renovierung eines Ofens – nach 20 Jahren war eine sehr aufwändige Prozedur. Jegliche Arbeit im Inneren einer solchen Anlage kann nämlich nur unter „erschweren Bedingungen“ von Fachmännern geleistet werden. Die ersten dreieinhalb Wochen lang wurde nur geräumt – zuerst wurden in bergmännischer Arbeit 175 t an Material aus dem Ofen entfernt: die erstarrten Reste von Karbid und die alte Ofenauskleidung mit Graphitboden. Und die so genannte „Ofensau“ – ein zusammengeschmolzener Block von Ferrosilicium, der sich durch den laufenden Betrieb über die Jahre in einem Ofen ansammelt. Im Werk

Landeck war es nach 20 Betriebsjahren ein recht „ausgewachsenes“ Exemplar: 2,5 m x 1,2 m groß, 30 cm dick und ganze 12 t schwer.

Stein für Stein

Danach wurde das Ofengefäß (die Stahlwanne, in der sich der Ofen befindet) sicherheitstechnisch überprüft sowie an heiklen Stellen neu geschweißt und überarbeitet. Erst dann wurde der neue Graphitboden verlegt und die Feuerfestauskleidung Stein für Stein aufgemauert. „Das macht nicht einfach der Maurer ums Eck“, lacht Ing. Roland König, Werksleiter des Werkes Landeck.

Die Ausmauerungsspezialfirma Steuler wurde mit der Bauleitung beauftragt und leistete mit tatkräftiger Hilfe der Donau Chemie-Belegschaft ganze Arbeit. Dank der guten Zusammenarbeit aller Beteiligten war das Projekt sogar schneller abgeschlossen als gedacht und der Ofen konnte erfolgreich anfahren.

Tolle Werte dank neuem Boden

„Der neue Graphitboden hat sich sofort bezahlt gemacht“, so König. Der Ofen „bedankt“ sich für die Renovierung seither mit besten Werten und überdurchschnittlicher Performance.

Und was wurde aus der „Ofensau“? Sie hat die Neuzustellung nicht überlebt: Beim Abbau wurde sie in kleine Teile zerhackt. Das so gewonnene Ferrosilicium wurde gereinigt und landete schließlich bei einem Schrotthändler zur Wiederverarbeitung in der Metallurgie. ■

Eine gute Mischung

Donauchem: Von Ameisen- bis Zitronensäure. Kein Hexenzauber, aber Mixturen, die es in sich haben: Am Standort Pischelsdorf werden von der Donauchem die verschiedensten Chemikalien abgefüllt und abgemischt. „Elemente“ hat sich im Werk in Pischelsdorf umgesehen.

Der Industriepark Pischelsdorf nahe Tulln (NÖ) ist der größte Standort der Donauchem Chemie. Seit 2008 sind auch die Produktion und das Lager der Donauchem in Pischelsdorf angesiedelt, an einem der modernsten Chemiedistributionsstandorte in Europa. Hier werden Chemikalien aller Art für die Industrie, das Gewerbe und Betriebe der öffentlichen Hand abgefüllt, gelagert, gemischt und verdünnt. Die Produkte werden bedarfsgerecht entweder im Bahn-Kesselwaggon, per Tankwagen oder mittels Planen-LKW zugekauft und je nach Kundenbedarf im Tankwagen oder in verschiedenen Gebindegrößen mit dem Logistikpartner „Müller Transporte“ ausgeliefert.

Alles im Blick

Wir treffen Dr. Thomas Sturm im Büro. Er ist Chemiker, verantwortlich für Anwendungs- und Prozesstechnik der Donauchem in Pischelsdorf, und stattet die Besucher zuallererst mit Sicher-

heitsschuhen aus. Dann geht's los. Der erste Weg führt zur Ladezone außerhalb des Gebäudes, wo eine eigene Werksbahn und LKWs die Flüssigkeiten an- und ausliefern. Viele Schläuche hängen hier herab, die einen Tankwagen direkt mit den Zuflüssen im Gebäude verbinden. Die Leitungen werden mit reinem Wasser gereinigt, höchste Hygienestandards sind die Norm. Ein lauter Hupton unterbricht das Gespräch. „Nicht schrecken, das ist nur das Zeichen, dass irgendwo ein Arbeitsvorgang zu Ende ist, zum Beispiel ein Befüllvorgang“, beruhigt Thomas Sturm. Alle Prozesse sind computergesteuert: der Eingang, die Belüftung, die Kontrolle, die Auslieferung. Zwei Mitarbeiter sitzen gleich nebenan im Büro hinter einer Glaswand und haben von dort aus alles im Blick – den Computer und auch die Ladezone selbst. Wird ein Stoff angelie-



Dr. Thomas Sturm, Chemiker: „Bei uns werden sogar die Reinigungsvorgänge protokolliert.“

fert, muss zuerst kontrolliert werden, ob die Qualität die bestellte ist – d. h. bevor noch eine Leitung an den Tankwagen angeschlossen wird, werden Proben entnommen und getestet.

Strenger als vorgeschrieben

Kontrollen sind im chemischen Bereich extrem wichtig: Die Donauchem ist nach HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) zertifiziert. Diese strenge Qualitätssicherung ist eigentlich für Lebensmittel vorgeschrieben. Die Donauchem wendet sie jedoch für alle Stoffe an und geht damit einen Schritt weiter als nach dem Gesetz notwendig wäre. So werden mit dieser Zertifizierung auch kritische Parameter



Donauchem – Standort Pischelsdorf

Der Distributionsstandort Pischelsdorf (nahe Tulln/NÖ) ist seit 2008 in Betrieb und der größte der vier Standorte der Donauchem. Er liegt ca. 50 km nordwestlich von Wien und verfügt über gute Verkehrsanbindungen: eigene ca. 20 km lange Anschluss- und Werksbahn, ca. 10 km zur Schnellstraße S5 und eigener Hafen. Hier werden vor allem anorganische Produkte sowie chlorierte Kohlenwasserstoffe umgeschlagen. Der Standort weist neben umfangreichen Lagerhallen mit über 7.000 Palettenplätzen und einem Tanklager für die gängigsten Flüssigprodukte modernste Produktions- und Abfüllanlagen auf. Eine eigene Entwicklungsabteilung sichert chemische Kompetenz und ermöglicht es, gemeinsam mit Partnern maßgeschneiderte Lösungen zu erarbeiten und anzubieten. Der Standort ist nach ISO 9001:2008 sowie HACCP zertifiziert.



Es gehen Chemikalien auf Reisen: Verpackung und Beschriftung müssen stimmen.

erfasst und Vorkehrungen für etwaige Problemfälle entwickelt. Ist eine Flüssigkeit z. B. in Glasgebinden abgefüllt, könnten durch Glasbruch Scherben darin landen. Die Lösung ist eine entsprechende Filtrierung. „Sogar die Reinigungsvorgänge werden protokolliert“, berichtet Thomas Sturm. Kunden aus der Pharmabranche kommen drei- bis viermal pro Jahr für Audits, bei denen die Rückverfolgbarkeit der Chemikalien offengelegt wird. Dabei schneidet die Donauchem immer sehr gut ab.

Die angelieferten Flüssigkeiten fließen über die Leitungen in große Kunststofftanks (Kapazität je 30 – 60 m³), die durch eine doppelte Ummantelung gesichert sind. Auf stabilen Holzgerüsten kann man die Tanks in luftiger Höhe begutachten. Wieso ist hier alles aus Holz? Das ist natürlich kein Zufall und Thomas Sturm klärt auf: Metalleitern würden schon allein durch Säuredämpfe, die natürlich auch in kleinen Mengen immer wieder entstehen, angegriffen – ein Sicherheitsrisiko! Holz ist punkto Säure robuster und hält kleineren Spritzern locker stand.

Achtung Flusssäure!

Von den großen Tanks führen Leitungen zu den sieben Misch tanks, in denen – computergesteuert – die Flüssigkeiten je nach Rezeptur zusammengemischt werden. Für individuelle Kundenbedürfnisse erarbeitet die Entwicklungsabteilung der

Donau Chemie Gruppe, die ebenfalls in Pischelsdorf beheimatet ist, spezifische neue Mischungen für die Donauchem. Abgefüllt wird dann je nach Menge entweder per Schlauch oder per Hand in verschiedene Gebinde. Aber auch Zutaten in trockener Form kommen dazu, wie z. B. Zitronensäure, die in Säcken hier gestapelt ist. Bei der Abfüllung wird unterschieden, ob es sich um eine Säure, Lauge oder Mischung handelt. Pharmazeutische Stoffe oder Lebensmittel kommen immer in ganz neue Gebinde, wiederbefüllt werden nur solche für andere Chemikalien. Ob 5-l-Kanister oder 1000-Liter-IBC-Container – wieder werden alle kontrolliert, aber diesmal erledigen das die Qualitätskontrolleure persönlich. Der Inhalt muss passen, der Verschluss dicht sein, die Etikettierung in Ordnung – nur dann darf ein Gebinde in den Lagerbereich. Dort werden

auf hohen Stellagen die Kanister bis zur Verladung aufbewahrt – es gibt sogar so etwas wie einen „Hochsicherheitstrakt“ für besonders heikle Flüssigkeiten. Thomas Sturm deutet auf das „Totenkopf“-Gefahrenzeichen neben einem verschlossenen Rollbalken. „Dahinter wird Flusssäure gelagert“, informiert er uns, „hochgiftig und ätzend, deshalb gelten besonders hohe Sicherheitsstandards.“ Da darf niemand so einfach hinein: „Ich selbst hab’ gar keinen Schlüssel für das Tor“, so Thomas Sturm.

Eine letzte Kontrolle, ob die Verpackung und Beschriftung transportrechtlich alle Anforderungen erfüllt, gibt es noch vor der Auslieferung. Dann erst geht die Chemikalie auf Reisen. Auch die Ameisensäure, die hier in ihrem Gebinde auf den Abtransport wartet, wird in Kürze das Haus Richtung Kunden verlassen. ■

Kontakt:
Verkauf Ost – Hr. Celeric
 Lisztstraße 4, 1030 Wien
 Tel.: +43 1 71148-346
 Fax.: +43 1 71148-245

Verkauf Süd – Hr. Kitz
 Klagenfurter Straße 17, 9371 Brückl
 Tel.: +43 4214 2606-93
 Fax.: +43 4214 2606-92

Verkauf West – Hr. Leitner
 Daniel-Swarovski-Straße 72, 6067 Absam
 Tel.: +43 5223 56535-11
 Fax.: +43 5223 56535-20



Mixing & Blending in Pischelsdorf



Holztreppen zwischen den Tanks trotzen den Säuredämpfen besser als Nirosta.

Die Frist läuft: REACH bekommt Zähne!

Donau Chemie: Kennzeichnungspflichten. Wer auch nur eine Tonne eines chemischen Stoffes innerhalb eines Jahres herstellt oder importiert, ist von der REACH-Verordnung unmittelbar betroffen. Ab 1. 12. 2010 gilt EU-weit eine neue Kennzeichnungspflicht im Sinne eines verbesserten Gesundheits- und Umweltschutzes.

Im Juni 2007 ist REACH in Kraft getreten und hat bei manchen Kunden für Verunsicherung gesorgt. Die Fragen, die sich seither stellen, drehen sich um „Inwieweit betrifft das mein Unternehmen?“ und „Inwieweit muss ich aktiv werden?“. „Grundsätzlich betrifft REACH die gesamte Wertschöpfungskette“, erklärt Dr. Anton Sax, REACH-Koordinator in der Donau Chemie Gruppe. Das bedeutet, dass jeder, der Stoffe herstellt oder in den EU-Raum importiert, verpflichtet ist, diese bei der ECHA vorzuregistrieren und/oder zu registrieren. Aber auch für die so genannten „nachgeschalteten Anwender“, also für jene, die im Zuge der gewerblichen Verwendung ein Gebinde mit Chemikalien öffnen, um die Chemikalie zu verbrauchen oder weitere Formulierungen damit zu erstellen, kommen die REACH-Kriterien zur Anwendung.



Anton Sax: „REACH betrifft die gesamte Wertschöpfungskette, vom Produzenten bis zum, nachgeschalteten Anwender.“

machen. (Mehr darüber in der nächsten Ausgabe.) Und natürlich werden auch die Sicherheitsdatenblätter aktualisiert und ein Jahr rückwirkend für gekaufte Chemikalien zugesendet.

Damit die Kunden der Donau Chemie Gruppe REACH so reibungsfrei wie möglich umsetzen können, hat die Donau Chemie Gruppe alles unternommen, damit Sie sich wie bisher darauf verlassen können, dass das angekaufte Produkt REACH-konform ist. Darüber hinaus wird durch die genormte Kennzeichnungspflicht die richtige Handhabung leichter verständlich. ■

Ab 1. Dezember 2010 gelten die neuen Gefahrenpiktogramme.



Sicherheitsdatenblatt beachten

„Ziel der REACH-Verordnung ist es, die sichere Handhabung und Verwendung von Chemikalien zu gewährleisten“, so Dr. Sax. „Deshalb muss zuerst geklärt werden, was passiert, wenn der Stoff in irgendeiner Form in Kontakt mit der Umwelt, sprich mit Mensch, Tier und Natur, kommt.“ Danach richtet sich dann der Inhalt des Sicherheitsdatenblattes. Die vorgeschriebenen Risikomanagement-Maßnahmen sollen den sicheren Umgang mit einem Stoff von der Produktion bis hin zur Entsorgung garantieren.

Neuer „alter Totenkopf“

„Am 1. Dezember bekommt REACH Zähne“, so Dr. Anton Sax. Denn ab dann gilt CLP, „das Gesicht zu REACH“, als die neue Einstufungs- und Kennzeichnungspflicht für chemische Stoffe. Das bedeutet für die Praxis neue Gefahrenpiktogramme (der bekannte Totenkopf bleibt erhalten), standardisierte Textvorgaben für Gefahren- und Sicherheitshinweise und Signalwörter auf den Kennzeichnungsetiketten. Für alle „nachgeschalteten Anwender“ ist es besonders wichtig, sich mit diesen Änderungen vertraut zu

Kontakt:

Donau Chemie, Dr. Anton Sax,
 Tel. +42 1 711 48-333,
dchtechnik@donauchem.com
 Weitere Infos zu REACH finden Sie auf:
<http://www.donau-chemie-group.com/Responsibility/Reach/Service.aspx>

Wofür steht...?

- ▶ **REACH:** Registrierung, Evaluation (Bewertung), Autorisierung (Zulassung bzw. Beschränkung) von Chemikalien
- ▶ **ECHA:** Europäische Chemikalienagentur mit Sitz in Helsinki, die in der EU die Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe verwaltet, um ein einheitliches Verfahren innerhalb der EU zu gewährleisten.
- ▶ **CLP** (Regulation on the Classification, Labelling and Packaging of Substances and Mixtures): EU-Verordnung zur Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung, um eine Gefahr eines Stoffes oder eines Gemisches erkennbar zu machen und damit den sicheren Umgang zu ermöglichen. Ab 1. 12. 2010 sind Stoffe nach CLP einzustufen, zu kennzeichnen und zu verpacken, ab 1. 6. 2015 gilt diese Regelung auch für Gemische.
- ▶ **GHS** (Globally Harmonised System of Classification and Labelling of Chemicals): Empfehlung der Vereinten Nationen, einheitliche, harmonisierte Kriterien für die Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien zusammen mit allgemeinen Grundsätzen ihrer Anwendung zu schaffen. Ziel: mehr Transparenz im globalen Warenverkehr.



Mag. Michael Kasacek steht als Geschäftsführer der Donau Kanol für Innovation und Qualität.

„Mit uns können die Kunden nicht irren!“

Donau Kanol: Maßgeschneiderte Sortimente, Qualität und Innovation. Ein komplettes, innovatives Angebot im Fast-Moving-Consumer-Goods-Bereich und hohe Technologie- und Qualitätsstandards – dafür steht die Donau Kanol mit all ihren Produkten – ob Reiniger, Kosmetik, Dünger oder Winterchemie. Mag. Michael Kasacek, Geschäftsführer der Donau Kanol, verrät im Interview, was die Donau Kanol für ihre Kunden so interessant macht.

Elemente: Herr Magister Kasacek, womit punkten Sie als Unternehmen in der Chemiebranche?

Mag. Michael Kasacek: Wir, die Donau Kanol, sind in der Lage, maßgeschneiderte Private-Label-Sortimente für unsere Kunden genauso flexibel und kompetent anzubieten wie Produkte für Markenartikel. Wir kennen die Wünsche und Bedürfnisse unserer Kunden genau und können individuelle Aufträge auch in kleineren Stückzahlen erfüllen – verglichen mit unseren deutschen Wettbewerbern. Bei uns geht es nicht nur um Masse, sondern um ein top Preis-Leistungsverhältnis, innovative Produkte, hohe Flexibilität und Qualität. Wir beobachten intensiv die Trends und den Markt und können unseren Kunden kontinuierlich Produktinnovationen vorstellen. Zeitgerecht und ständig an die Konsumbedürfnisse angepasst. Mit uns können sich die Kunden einfach nicht irren.

Wie erreichen Sie diese hohe Qualität und Innovationskraft?

Mag. Michael Kasacek: Zu unseren Stärken gehört sicher unser Markt-Know-how durch ein professionelles Produktmanagement. Dazu investieren wir weiterhin in unser erfahrenes Forschungs- und Entwicklungsteam, das die Ideen der Produktmanager sehr schnell in die richtigen Produkte umsetzen kann. Die für unsere Unternehmensgröße breit aufgestellte Qualitätsabteilung macht schließlich auch unsere anspruchsvollsten Markenartikelkunden zufrieden und

sichert die hohe Qualität in der Produktion. Dazu verwenden wir viele Rohstoffe aus der Donau Chemie Gruppe und können unseren Kunden neben wettbewerbsfähigen Preisen auch hohe Versorgungssicherheit anbieten. Das ist gerade in Zeiten starker Rohstoff-Preisschwankungen von Vorteil.

Wodurch wird die Qualität bei Ihren Kunden nachvollziehbar?

Mag. Michael Kasacek: Wir können gemäß einer Vielzahl renommierter Zertifizierungen produzieren, von GMP für Kosmetikprodukte und ISO 13485 für Medizinprodukte bis zu verschiedensten Umweltzertifikaten wie EU Ecolabel, österreichisches Umweltzeichen oder ISO 14001. Das gibt unseren Kunden Sicherheit und erhöht unsere Flexibilität.

Aber die Konkurrenz schläft nicht ...

Mag. Michael Kasacek: Keine Frage, wir stehen im beinhalten Wettbewerb. Umso wichtiger ist es, den richtigen Marktfokus und natürlich eine entsprechende Wettbewerbsfähigkeit zu haben. Diese erreichen wir mit unserer Größe nicht in erster Linie durch den billigsten Preis, vor allem, wenn es um sehr große Volumina geht. Dafür sind wir flexibel, unsere Produktionslinien sind besonders leistungsfähig bei kleineren und mittleren Serien, wir bieten unseren Kunden von der Entwicklung über die Produktion bis zu unseren Dienstleistungen Full Service für ein ganzes Produktportfolio aus einer Hand. Und das schätzen unsere Kunden.

Was gibt es in Zukunft Neues bei Donau Kanol?

Mag. Michael Kasacek: Wir investieren derzeit viel in die weitere Verbesserung unserer Leistungsfähigkeit. Dazu gehören Maßnahmen zur Produktivitätssteigerung, der Ausbau unseres Supply-Chain-Managements und unseres Customer-Services. Alles Themen, die unseren Kunden spürbar zugutekommen werden. Produktseitig werden wir im Bereich der Haushaltsreiniger in diesem Geschäftsjahr einige neue Spezialprodukte bringen, in der Kosmetik investieren wir vor allem in die Entwicklung von Rezepturen im Bereich Männerkosmetik, skin-care für jugendliche Haut und natürliches Anti-Aging. ■

Zur Person

Mag. Michael Kasacek begann seine berufliche Karriere nach seinem Wirtschaftsstudium im Marketing von AXE (Männerkosmetik) bei Unilever/Elida Gibbs. Er war danach in internationalen Industrieunternehmen in den Bereichen Papier, Kunststoff, Dienstleistung und Elektronik in Führungspositionen tätig. In seiner letzten Industriefunktion war er für den weltweiten Vertrieb und technischen Service der AT&S zuständig. Ab 2008 war Mag. Kasacek in einem internationalen Consultingunternehmen beschäftigt, das auf die Entwicklung von Wachstumsstrategien für Unternehmen spezialisiert ist. Seit Mai 2010 ist er als Geschäftsführer der Donau Kanol für den Bereich Consumer-Products der Donau Chemie zuständig.



Sauber in die neuen Zeiten

Donau Kanol: Die Zukunft ist jetzt. Werden wir in ein paar Jahren schon auf hochtechnisierten Wohninseln leben? Visionäre Architekten planen unsere zukünftigen Lebensräume, die heute noch utopisch anmuten. Und bei allem, was der Fortschritt bringen mag: Die Donau Kanol hat die passende Reinigungslösung.

Was haben gesellschaftliche Megatrends mit Hausputz zu tun? Jede Menge, spiegeln sich diese Trends doch im Alltagsleben wider. 2025 leben wir vielleicht schon auf utopisch anmutenden High-Tech-Wohninseln, wie sie der französische Architekt Vincent Callebaut entwirft. Mit Sonnenenergie decken wir unseren Energiebedarf in Eigenregie und mit E-Mobilen jetten wir durch die Gegend. Wie auch immer die Zukunft aussieht – der Alltag wird sich jedenfalls ändern. Doch trotz flexibler Wohnräume und Anpassung an den Klimawandel – unseren Haushalt werden wir immer noch putzen müssen! Die gute Nachricht: Auch die Produkte rund um „Waschen-Putzen-Reinigen“ werden dank des Fortschritts grüner, effektiver und komfortabler.

Megatrend Gesundheit

Einer der Megatrends ist die Gesundheit, davon ist Zukunftsforscher Matthias Horx überzeugt. Er sieht darin gar den „Kernsektor der kommenden Ökonomie“, wobei sich Gesundheit jetzt schon als „aktives Lebensgefühl“ ausdrückt. Sprich: Man tut selbst viel, um Krankheiten und Alterungsprozessen vorzubeugen und



Sauber, sauber: Ökologische Haushaltsreiniger der Marke Splendid nature!

schaft sich ein Umfeld, das dabei unterstützend wirkt. Bereits heute wird bei der Entwicklung neuer Reinigungsmittel Rücksicht auf gesundheitliche Aspekte genommen. Neue Formulierungen und Segmente bestimmen den Markt: Einerseits wird der Bedarf an „grünen Produkten“ gedeckt, die exzellente Leistung, aber auch perfekten Umweltschutz bieten. Andererseits gibt es immer mehr Reiniger, die dem erhöhten Hygienebedürfnis gerecht werden. Konsequenz und erfolgreich in Richtung Umweltschutz geht etwa Spar Österreich mit ökologischen Haushaltsreinigern der Marke Splendid nature! Sie alle sind von Donau Kanol. Die Ausrichtung der Handelsmar-

ke liegt klar auf der Hand: ausgezeichnete Reinigungsleistung durch natürlich nachwachsende Rohstoffe (phosphat-, formaldehyd- und lösungsmittelfrei sowie biologisch abbaubar).

Keimfreies Refugium

Die Konsumenten verlangen aber auch nach hygienischen Rückzugsräumen, ihren keimfreien persönlichen Refugien. Die entsprechenden Reiniger garantieren tiefgehende Sauberkeit und tragen somit zur Sicherheit in den eigenen vier Wänden bei – indem sie vor Bedrohungen durch Krankheitserreger schützen. Lysoform (Henkel Österreich), seit vielen Jahren der Inbegriff für Desinfektion im Haushalt, ist soeben mit Desinfektionsprodukten im neuen Design auf den Markt gekommen. Diese Haushaltsreiniger beseitigen Bakterien, Pilze und Viren zu 99,9 %, darunter auch Influenza-A-Viren (Grippe).

Nachhaltig Haushalten

Auch andere Megatrends zeigen sich an Produktinnovationen: Mit der Abkehr von der Wegwerfgesellschaft sucht der Konsument nach neuen Wegen, um die



Über allem schwebt die Frage: Und wer soll das alles putzen? Das „Wie“ ist dank umweltfreundlicher Reiniger geklärt.

Lebensdauer seiner Haushaltsgeräte zu verlängern. Durch entsprechende Wartung und Pflege kann dies auch erreicht werden – darum werden Spezialprodukte, wie Pflegereiniger für Waschmaschinen oder Geschirrspüler, immer wichtiger. Die Spezialisten unter den Haushaltsreinigern müssen somit den hohen Qualitätsansprüchen der Konsumenten entsprechen, wenn sie Erfolg haben sollen. Rasche und effektive Wirkung, „easy-to-use“, ständige Anpassung an neue Anforderungen durch Umwelt und Nutzer sind dabei die Basiseigenschaften. Die „Problemlöser“ der Donau Kanol leisten jedoch mehr: Die Kombination von ausgeklügelten Formulierungen mit modernen Rohstoffen sowie ein durchdachtes Produktdesign für das Auge und die Handhabung machen sie selbst an schwer zugänglichen Stellen zu leistungsstarken Waffen gegen Schmutz, organische und anorganische Ablagerungen. Mit den modernen Reinigungsmitteln der Donau Kanol können wir also sicher sein, dass der Hausputz in Zukunft – ob auf der Hightech-Insel oder im Altbau – hygienisch, umweltschonend und nachhaltig sein wird. ■

Donau Kanol: Exklusiv für die Schönheit

Kosmetik nach Maß

Die Kosmetikspezialisten der Donau Kanol zeigen auch bei ausgefallenen Gesichts- und Körperpflegeprodukten ihre kreative Kraft und Erfahrung.

Eine typische Aufgabenstellung bei Donau Kanol sieht so aus: eine exklusive Produktlinie für eine Marke oder Handelsmarke von der Präsentation am Papier bis zur fertigen Serie herstellen. Das Team unter der Leitung von Ing. Claudia Vimetal (Produktmanagerin für Kosmetik) und Dr. Wolfgang Stelzhammer (Leiter der Forschungs- und Entwicklungsabteilung) hatte das Ziel, knapp 50 optimal aufeinander abgestimmte Pflegeprodukte aus einer Hand in der kürzest möglichen Zeit zu entwickeln und marktreif zu machen.

Von der Vision zum Produkt

„Wir beobachten Trends sehr genau und verfügen über aktuelle Benchmarks und Marktzahlen sowie über mehr als 1.000 Rezepturen, was uns bei der Zufriedenstellung der Consumer-Needs hilft“, sagt Claudia Vimetal und verweist auf den ersten Schritt der Produktentwicklung: das Konzept. Entspricht dieses dem Kundenwunsch, legen die Entwickler los und stellen Produktmuster in ihrem modernen Labor her. Parallel dazu starten unterschiedliche Tests sowohl intern als auch in externen Instituten.

Im Fokus: der Konsument

Im Bereich Feinkosmetik wird bei der Entwicklung auf die individuellen Bedürfnisse der Konsumenten besonders Rücksicht genommen. „Jeder Hauttyp ist speziell. Und jedes Pflegeprodukt muss in seiner Wirkung, Zertifizierung und Verträglichkeitsprüfung genau unter die Lupe genommen werden, damit es den Wünschen entspricht“, erklärt Wolfgang Stelzhammer. Die Entwicklung und Produktion aller Kosmetikprodukte erfüllt bei der Donau Kanol höchste Qualitätsan-

sprüche. Rohstoffe, Formulierungen und Verpackungen werden sorgfältig ausgewählt.

Schönheit innen und außen

Die menschliche Haut ist trotz ihrer Komplexität ein sensibles Organ. Und entsprechend reichhaltig und zart sollte sie gepflegt werden. Ein Beispiel: Der sanfte Augen-Make-up-Entferner der Donau Kanol ist eine milde, aber effektive Reinigungslösung für jeden Hauttyp zum täglichen Gebrauch. Der Einsatz von Vitamin E und beruhigender Kamille schützt vor Rötungen und Irritationen. Trotzdem entfernt er spielend einfach selbst wasserfeste Mascara. Er ist ein Produkt, das genau den Trend zu Gesundheit und Natürlichkeit bedient und damit erfolgreich ist. Sein „Zwillingsbruder“, der zweiphasige Make-up-Entferner, zielt auf junge Konsumenten ab und punktet neben seiner Wirkung auch mit einem peppigen Produktdesign.

Fruchtbare Noten und natürliche Inhaltsstoffe

Derzeit sind besonders fruchtbare, natürliche Inhaltsstoffe gefragt, die in ihrer Wirkung spezielle Themen ansprechen: Anti-Aging, Young-Skin-Care oder Naturkosmetik im Allgemeinen. Aber auch die Männer wollen ihre eigenen Tiegel, Tuben und Flaschen! Und sie bekommen sie auch: Die Donau Kanol produziert bereits eine individuelle Serie für das starke Geschlecht als Teil der gelungenen Pflegeserie für „real, Quality“. ■



Eine bunte Palette für hohe Ansprüche – „made by Donau Kanol“

Effekte wie im Film: „Feuerball“
– bitte nicht selbst ausprobieren!



Sicherheit zuerst – die Donau Chemie- Sicherheitsschulungen

Themen: Brandlehre und der Einsatz der richtigen Löschmittel (Staubexplosion, Metallbrände), gefährliche chemische Reaktionen (Wasserstoffexplosion, Rückzündung, brennbare Flüssigkeiten, Selbstentzündung, Chlorgasbildung, exotherme Reaktionen etc.). Weitere Punkte: PSA (Persönliche Schutzausrüstung), Erste-Hilfe-Leistung, Notfallmanagement und TUIS u.v.m.

Folgende ergänzende Vorträge sind möglich: Abwehrender Brandschutz in praktischer Anwendung (inkl. der praktischen Anwendung von Handfeuerlöschern), rechtliche Grundlagen und die Kennzeichnung von gefährlichen Stoffen nach REACH (inkl. Sicherheitsdatenblätter).

Zielgruppe: Kunden der Donau Chemie Gruppe: Anlagenbetreiber, Sicherheits-, Umweltschutz- und Abfallbeauftragte, Mitglieder der Betriebsfeuerwehren, Gefahrgutbeauftragte, Fach- und Führungskräfte, Betriebsleiter sowie Mitarbeiter, die mit gefährlichen Stoffen arbeiten.

<http://www.donau-chemie-group.com>

Was ist TUIS?

Die Österreich-Zentrale des Transport-Unfall-Informations- und Hilfeleistungssystems (TUIS) befindet sich im Werk Pischelsdorf. Innerhalb dieser europäischen Chemie-Initiative stellt die Donau Chemie in Notfällen Polizei, Gendarmerie und Feuerwehr sowie ÖBB oder Behörden ihr Know-how über Unfallvermeidung und Unfallbehandlung zur Verfügung:

- › Sachkenntnis über chemische Produkte, deren Transport und Entsorgung
- › Erfahrungsvermittlung als Unterstützung zur Unfallvermeidung
- › Beseitigung bzw. Begrenzung von Unfallfolgen mit Spezialgeräten

<http://www.tuis.at/>

Explosive Show zum Thema Sicherheit

Know-how: gefährliche Stoffe. Keine Experimente mit gefährlichen Stoffen! – Außer im Vortrag, den die Donau Chemie ihren Kunden zum sicheren Umgang mit Chemikalien anbietet. Die Donau Chemie übernimmt damit Verantwortung für ihre Produkte – auch über die Lieferung hinaus.

Als Produzent hat die Donau Chemie ein umfassendes Know-how und zahlreiche Spezialisten im Haus, die ihr Wissen gern in Schulungen an Kunden, aber auch in Notfällen an Einsatzkräfte weitergeben. Denn der Umgang und die Lagerung von Chemikalien sind mit einer Vielzahl von Vorschriften verbunden, die in der Praxis angewendet werden müssen.

Experiment und Information

Ein besonderer Service der Donau Chemie für ihre Kunden sind Seminare für den richtigen Umgang mit Chemikalien. Erfahrene Referenten zeigen in einem Experimental-Vortrag auf unterhaltsame und informative Weise, welche Gefahren und Risiken im Betrieb bei unsachgemäßer Handhabung gefährlicher Stoffe drohen. Wolfgang Roth, Karl Hofbauer und ihre Kollegen sind seit 15 Jahren in Österreich unterwegs, um Mitarbeiter der Kunden zu schulen. Ziel ist es, für den sachgerechten Umgang mit gefährlichen Stoffen zu sensibilisieren und Lösungsvorschläge an Praxisbeispielen

näherzubringen. „Insbesondere Chlorgas-schulungen, die z. B. bei Schwimmbädern gesetzlich vorgeschrieben sind, machen wir laufend“, erzählt Karl Hofbauer. Je nach Kundenwunsch können auch spezielle Chemikalien, wie z. B. Schwefelsäure, Salzsäure, Hypolauge, Natronlauge oder Wasserstoffperoxid, sowie individuelle Themen und Fragestellungen behandelt werden.

Zentrale von TUIS

Am Standort Pischelsdorf befindet sich zudem die Österreich-Zentrale von TUIS (Transport-Unfall-Informations-System). Im Falle eines Chemieunfalles auf der Straße können sich die Einsatzkräfte via Hotline direkt bei Mitarbeitern über die Besonderheiten der jeweiligen Substanz informieren. Die Unterstützung reicht bis zur technischen Hilfe vor Ort. Karl Hofbauer, auch Vorsitzender der Arbeitsgruppe TUIS: „Mit den Schulungen und TUIS zeigen wir, dass wir Verantwortung für unsere Chemikalien übernehmen – auch über die Lieferung hinaus.“ ■



Traumwetter beim Donau Chemie-Golfturnier 2010

Ein sportliches Highlight im Sommer: das Donau Chemie-Golfturnier. Bei traumhaftem Wetter spielten auch heuer wieder rund 70 begeisterte Teilnehmer am Golfplatz in Atzenbrugg bei Zwentendorf. Donau Kanol war wieder mit einer Produktpräsentation vertreten, und so mancher war erstaunt, wie viele bekannte Produkte bei Donau Kanol entwickelt und produziert werden.

Nach einer Weißwurstparty gingen die Teilnehmer gestärkt an den Start, um sich in einem 2er-Texas-Scramble zu beweisen. Bei diesem Spielmodus steht vor allem der Teamgedanke im Vordergrund. Nach einem fast sechsstündigen Spiel fanden sich alle zum Aperitif beim Clubhaus ein, um den Tag im Anschluss mit Siegerehrung und einem Dinner bei italienischer Livemusik im Clubrestaurant gemütlich ausklingen zu lassen. ■



Höchste Konzentration beim Golfturnier der Donau Chemie

Die Betriebsfeuerwehr der Donau Chemie ist für alle Arten von Einsätzen gerüstet (links).

Ing. Karl Hofbauer zeigt den Farbumschlag beim Neutralisieren von Schwefelsäure (rechts).

Laufbegeisterte Donau Chemie-Mitarbeiter

Mit voller Energie sind die Mitarbeiter der Donau Chemie auch im Sport bei der Sache. Beim 11. Wien Energie Business Run, der am 23. September stattfand, war unter den rund 17.500 Teilnehmern auch die Donau Chemie mit 10 Teams vertreten. Die Donau Chemie-Teams gingen bei bestem Wetter hoch motiviert an den Start. Die Besten – das Team DC-Schwefelsäure mit Johann Mayer, Walter Zehetner und Michael Aichinger – belegten den ausgezeichneten 347. Platz unter 4.665 gewerteten Teams. Im Anschluss wurde der tolle Erfolg im VIP-Bereich ausgiebig gefeiert. ■



Mit Energie dabei: 10 Teams der Donau Chemie beim Wien Energie Business Run



Reges Interesse an den Aktivkohleanwendungen beim Messestand der Donau Carbon

Donau Chemie AG bringt Kunden zur größten Umweltmesse Europas

Ein Fixtermin für die Donau Chemie ist die IFAT ENTSORGA in München. Die IFAT ENTSORGA ist eine der größten, wenn nicht die größte Umweltmesse der Welt. Die „Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft“ fand heuer vom 13. bis zum 17. September wieder auf dem Gelände der Neuen Messe München statt. Mehr als 110.000 Besucher aus 185 Ländern konnten sich bei 2.730 Ausstellern aus 49 Ländern auf einer Fläche von 200.000 m² informieren. Nach Deutschland stellte Österreich das zweitgrößte Besucherkontingent, auch die Donau Chemie AG bot ihren Kunden die Möglichkeit, die IFAT zu besuchen. 34 Kunden folgten der Einladung und fuhren am 15. September mit dem Donau Chemie-Bus bereits am frühen Morgen Richtung München, begleitet von den Mitarbeitern der Donau Chemie AG Werner Gerhold, Matthias Imrek und Alexander Jereb. Für Stärkung mit Weißwurst und Weißbier war optimal gesorgt – am Stand der Donau Carbon, die auch dieses Jahr wieder in der Halle A2 Innovationen im Bereich Aktivkohleanwendungen präsentierte. Müde, aber um viele Informationen und Eindrücke reicher, kehrte die kleine Reisegruppe spät abends nach Hause zurück. Die nächste IFAT wird vom 7. bis 11. Mai 2012 stattfinden. Der Bus der Donau Chemie für interessierte Kunden sowie der Stand der Donau Carbon werden sicher wieder mit dabei sein. ■

Infos: www.ifat.de



Donau Chemie Aktiengesellschaft

Zentrale

Donau Chemie AG
Am Heumarkt 10
1030 Wien
Tel.: +43 1 71147-0
Fax: +43 1 71147-5
E-Mail: office@donau-chemie.com
www.donau-chemie-group.com



Donauchem GmbH

Geschäftsführung

Donauchem GmbH
Lisztstraße 4
A-1030 Wien
Tel.: +43 1 71148-0
Fax: +43 1 71148-5
E-Mail: office@donauchem.com
www.donauchem.com



Donau Carbon GmbH & Co. KG

Geschäftsführung

Donau Carbon GmbH & Co. KG
Gwinnerstraße 27–33
D-60388 Frankfurt
Tel.: +49 69 40 11-650
Fax: +49 69 40 11-659
E-Mail: office@donau-carbon.com
www.donau-carbon.com



Donau Kanol GmbH & Co. KG

Geschäftsführung

Donau Kanol GmbH & Co. KG
Großendorf 65
A-4551 Ried/Traunkreis
Tel.: +43 7588 7282-0
Fax: +43 7588 7282-17
E-Mail: office@donau-kanol.com
www.donau-kanol.com