

WACKER versteht sich seit jeher als ein nachhaltig ausgerichtetes Unternehmen. Die große Stärke sind dabei unsere geschlossenen Produktionskreisläufe. Anfallende Nebenstoffe verwenden wir als Ausgangsmaterialien für andere Produkte. Das senkt unseren Energie- und Ressourcenverbrauch.

Wie wichtig uns Nachhaltigkeit ist, zeigt sich in unseren Unternehmensgrundsätzen. Dort ist sie als eines von fünf Zielen verankert.

Die Leitplanken, an denen wir uns orientieren, sind die Prinzipien der Vereinten Nationen zum Global Compact und die Nachhaltigkeitsinitiative der chemischen Industrie Responsible Care®. Danach handeln wir. Weltweit.

Dieser Geschäftsbericht zeigt, was wir unter Nachhaltigkeit verstehen. Wie wir sie tagtäglich praktizieren. Wie wir innerhalb des Unternehmens voneinander lernen, besser zu werden. Und welche Ziele wir verfolgen.



„Ein Unternehmen,
das nachhaltig
handelt, wird
auch langfristig
als erfolgreicher
eingeschätzt.“

Dr. Jutta Matreux, Leiterin Corporate Services im Werk Burghausen



Ein Gespräch mit Dr. Jutta Matreux.
Sie ist seit 2011 verantwortlich für
Nachhaltigkeit, Produktsicherheit,
Managementsysteme und Analytik.

Frau Matreux, wie erklären Sie im Unternehmen, dass sich eine nachhaltige Produktion für WACKER lohnt?

Ganz einfach: Nachhaltiges Wirtschaften ist immer im Sinne von WACKER gewesen. Natürlich wollen wir Energie und Rohstoffe sparen. Wir haben zum Beispiel schon 2005 angefangen, bei der Chlormethansynthese Wärme rückzugewinnen. Damit sparen wir mittlerweile drei Millionen Euro pro Jahr an Energiekosten ein. Daran wird deutlich: Kaufmännisches Denken ist ein wichtiger Teil für nachhaltiges Handeln.

Aber Nachhaltigkeit ist ja nicht nur Energiesparen.

Natürlich nicht. Denn Nachhaltigkeit hat neben ökologischen und sozialen Faktoren auch wirtschaftliche Aspekte. Für uns heißt das etwa, dass wir nur nachhaltig wirtschaften können, wenn wir uns auf die richtigen Märkte konzentrieren. Wir müssen es schaffen, die globalen Megatrends mit dem Thema Nachhaltigkeit zu verknüpfen.

Wo zum Beispiel?

Beim Megathema Urbanisierung können wir helfen, Ressourcen zu schonen, damit das Leben in den Städten lebenswert bleibt. Global sehen wir da einen ganz starken Trend im Baubereich. Es gibt zahlreiche Umwelt-Labels, die unter anderem bei öffentlichen Bauten sehr gefragt sind. Wer dort etwas auf sich hält, baut nachhaltig. Auch die Energiewende schaffen wir nicht ohne die Chemie. Wir sind überall dort engagiert, wo es um Zukunftsthemen wie Energieerzeugung und Energiespeicherung geht, von der Solarzelle bis zum neuen Turbo-Akku.

WACKER setzt sich selbst konkrete Energiesparziele. Wie sehen die aus?

Neben Initiativen wie Elektrofahrzeugen im Werkverkehr konzentrieren wir uns auf die wesentlichen Stellschrauben. Etwa auf eine noch effizientere Produktion. Bis 2022 wollen wir in Deutschland jedes Jahr 1,5 Prozent Energie einsparen. Das ist sehr ehrgeizig. Aber wir wissen genau, wo wir ansetzen müssen. Daneben arbeiten wir an drei weiteren konkreten Umweltzielen. In den nächsten zehn Jahren wollen wir Treibhausgase, Staubemissionen und flüchtige organische Verbindungen gezielt verringern.

Muss dann nicht bereits die Produktentwicklung nachhaltig sein?

Natürlich, und wir durchleuchten Innovationen auch auf ihre Nachhaltigkeit. Dabei untersuchen wir, wie sich unsere neuen Produkte auf Umwelt und Gesellschaft auswirken, und zwar über den ganzen Lebenszyklus des Produkts hinweg. So können wir genau analysieren, wie nachhaltig unser Innovationsportfolio ist.

Regelt der Markt das nicht von alleine?

Ich finde, darauf dürfen wir uns nicht verlassen. Wir haben in der Produktentwicklung zum Beispiel eine Liste mit rund 300 Stoffen, die bei WACKER nicht mehr eingesetzt werden. Das sind nicht nur verbotene Chemikalien, sondern auch Stoffe, die in der Öffentlichkeit kontrovers diskutiert werden. Aus Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern und unseren Kunden verzichten wir auf diese Stoffe.

Und das reicht dann, um nachhaltig zu sein?

Nein, was dazukommen muss, ist die indirekte Verantwortung über das Unternehmen hinaus. Dazu gehören alle Stufen der Wertschöpfungskette: vom Einkauf über die Produktion und die Nutzung bis hin zur Frage, was von unseren

Wie wollen Sie Lieferanten bei Ökologie und sozialer Verantwortung besser einbinden?

Und dann? Wie können Sie einen Lieferanten überzeugen, Dinge zu verändern?

Gelten denn bei WACKER weltweit gleiche Standards?

Das garantieren Sie?

Interessiert das die Investoren?

Haben Sie manchmal das Gefühl, dass Ihre Arbeit trotzdem als Feigenblatt für alles herhalten muss, was mit Nachhaltigkeit zu tun hat?

Produkten am Ende übrigbleibt. Ob sie beispielsweise recycelbar sind oder deponiert werden müssen. Der Aspekt der indirekten Verantwortung ist erst in den letzten Jahren immer wichtiger geworden.

Diese Aspekte spielen bei der Lieferantenbewertung eine wichtige Rolle. Wir führen dazu mit unseren Lieferanten einen Dialog.

Wir arbeiten mit dem Lieferanten gemeinsam an seinen Standards, wenn wir der Meinung sind, es gebe Verbesserungsbedarf. In der Praxis läuft das so: In den USA beispielsweise besuchen wir im Jahr 2013 alle externen Abfallentsorger. Unsere Umweltfachleute sind dabei vor Ort und können sofort Dinge ansprechen, die aus unserer Sicht besser gemacht werden können. In Deutschland machen wir das schon länger so. Wir ziehen uns nicht darauf zurück, dass die rechtliche Verantwortung bei unseren Vertragspartnern liegt.

Es ist nicht so, dass wir alle betrieblichen Umweltstandards, die der deutsche Gesetzgeber vorschreibt, woanders ungeprüft übernehmen. Auch hier gilt: Ökonomische Gesichtspunkte und lokale Anforderungen dürfen wir nicht außer Acht lassen, damit wir in der Region, aber auch global wettbewerbsfähig bleiben. Im Kern haben wir aber bei den wesentlichen Punkten überall auf der Welt den gleichen Standard.

Unsere Kunden können sich gerne unsere Produktionsstätten in anderen Teilen der Welt anschauen – egal ob in Indien, Brasilien oder anderswo. Das ist für uns kein Thema.

Ja, immer mehr. Anleger wollen heute nicht nur eine gute Rendite erzielen, sondern auch das gute Gewissen haben, in Unternehmen zu investieren, die Verantwortung für Umwelt und Gesellschaft übernehmen. Analysten untersuchen diese Frage und erstellen Rankings für Investoren. Dabei geht es nicht nur darum, die Risiken herauszufinden, die ein Unternehmen hat. Es geht vor allem auch um die Chancen, die Klimaschutz und ein effizienter Energie- und Rohstoffeinsatz für das Geschäft bieten. Und es geht darum, wie attraktiv ein Unternehmen als Arbeitgeber und Geschäftspartner ist, wenn es fair mit Mitarbeitern, Lieferanten und Kunden umgeht. Kurzum: Ein Unternehmen, das nachhaltig handelt, wird auch langfristig als erfolgreicher eingeschätzt.

Zum Glück nicht. Unser Management weiß, dass es wichtig ist, Prozesse nachhaltig zu gestalten. Bei WACKER ist das ein Kernwertethema, das Nutzen bringt und daher nicht an andere delegiert wird. Wir haben ein integriertes Verständnis von Nachhaltigkeit. Das heißt, dass wir schon bei den ersten Entwicklungsschritten zu einem Produkt und der Planung einer neuen Anlage die Nachhaltigkeit berücksichtigen. Ich will dazu beitragen, dass die Nachhaltigkeit in

1



2



Wo steht WACKER heute?

Das heißt, dass noch nicht alle Zahlen vorliegen.

Aber in fünf Jahren liegen alle Daten auf dem Tisch?

Eine langwierige Aufgabe. Was macht diesen Job für Sie so besonders?

Frau Matreux, vielen Dank für das Gespräch.

Zukunft noch stärker als Chance für das Unternehmen verstanden wird. Dabei leiste ich gerne Überzeugungsarbeit.

Das ist eine gute Frage. Wir begreifen nachhaltiges Wirtschaften als Entwicklungsprozess, bei dem wir vieles bereits erreicht haben, wo aber auch noch einige Herausforderungen vor uns liegen. Wir haben bei den Produkten von WACKER POLYMERS Ökobilanzen für unsere Hauptprodukte aufgestellt. Ein Meilenstein ist sicher auch der „Corporate Carbon Footprint“, die CO₂-Bilanz für den gesamten Konzern, die wir gerade zum zweiten Mal berechnet haben. Dadurch, dass wir sehr viel im Verbund produzieren, ist es allerdings nicht so einfach, Energieverbrauch oder CO₂-Ausstoß einzelnen Produkten zuzuweisen.

Die meisten Unternehmen beschäftigen sich erst einmal mehrere Jahre mit den Kohlendioxidemissionen entlang der gesamten Wertschöpfungskette, bevor sie Zahlen bekannt geben. So weit sind wir noch nicht. Wir haben bislang unsere direkten Treibhausgasemissionen und unsere indirekten Emissionen aus zugekaufter Energie erhoben und veröffentlicht. Jetzt beschäftigen wir uns mit allen Emissionen, die entlang der Wertschöpfungskette entstehen, zum Beispiel durch Lieferanten oder bei der Entsorgung und dem Transport von Produkten.

Wir werden auch in fünf Jahren keine Ökobilanzen für unsere mehr als 3.000 Produkte haben. Das macht auch ökonomisch gar keinen Sinn. Hier engagieren wir uns vor allem über Verbände wie die Deutsche Bauchemie, den europäischen Siliconverband CES und andere Organisationen bei der Erstellung von Ökobilanzen und „Product Carbon Footprint“-Daten. Aber ich gehe davon aus, dass wir dann für unsere wesentlichen Produktlinien eigene Ökobilanzen haben werden.

Mir macht die Komplexität des Themas Spaß. Die vielen unterschiedlichen Facetten, Fragestellungen und natürlich der Kontakt mit vielen interessanten Menschen sind toll. Aber am zufriedensten bin ich, wenn ich Impulse setzen kann und merke, es rollt dann von alleine weiter.

¹
Das Team von Dr. Jutta Matreux ist konzernweit verantwortlich für die Umsetzung der Nachhaltigkeitsstrategien.

²
In den Laboren von WACKER steht die Nachhaltigkeit der Produkte permanent auf dem Prüfstand.



„Beim Thema
Sicherheit können
wir im Unternehmen
alle viel voneinander
lernen.“

Kim Hu, Leiter Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz WACKER Greater China



Unsere Aufgaben

1. Gesundheit der Mitarbeiter schützen
2. Anlagen sicher betreiben
3. Unfälle und Schadensereignisse verhindern

Hohe Sicherheitsstandards für alle Werke, egal ob in Deutschland, den USA oder China, sind für WACKER selbstverständlich. Eher ungewöhnlich ist, dass die chinesischen Standorte in verschiedenen Punkten ein Vorbild sind, von dem auch die deutschen Mitarbeiter einiges lernen können.

Arbeitsunfälle

4,7

Arbeitsunfälle mit Ausfalltagen verzeichnete der WACKER-Konzern im Jahr 2012 pro einer Million Arbeitsstunden.

0,6

Arbeitsunfälle mit Ausfalltagen verzeichnete WACKER Greater China im Jahr 2012 pro einer Million Arbeitsstunden.

Der Besuch aus China hat einige Vorschläge. Wäre es nicht gut, wenn alle Helme einen Kinnriemen hätten? Sollten die Fußwege nicht besser markiert sein? Und die Verkehrsdichte am Standort. Kim Hu spricht alles an, was ihm auffällt, und Stefan Henn, Konzernkoordinator für Sicherheitsthemen, hört gut zu. Der Besuch seines Kollegen Kim im WACKER-Stammwerk in Burghausen ist Teil eines „Cross Site Audits“: Mit gegenseitigen Werkbegehungen sollen die Standorte künftig besser voneinander lernen. Lernen von den Chinesen? Heißt es nicht immer, in China seien Unfälle an der Tagesordnung und ein Menschenleben gelte nicht viel? Kim Hu, verantwortlich für die Sicherheit bei WACKER Greater China, und Stefan Henn müssen schmunzeln, wenn sie so etwas hören. „In unseren Werken in Deutschland sind einige Dinge zum Teil nicht so streng geregelt wie in China“, sagt Stefan Henn. „In China konnten wir beim Aufbau unserer Standorte den neuen Mitarbeitern und Führungskräften durch gute Schulungen von Anfang an das richtige Verhalten und die notwendigen Sicherheitsregeln vermitteln.“

Eine makellose Unfallstatistik

Die Statistiker setzen Unfälle, die Krankheitstage nach sich ziehen, ins Verhältnis zu einer Million Arbeitsstunden. Das Ergebnis ist ein wichtiger Wert in der Chemiebranche. 2010 lag dieser Wert für WACKER Greater China bei null. 0,0. Unschlagbar. 2012 lag er bei 0,6. Damit spielt WACKER Greater China beim Thema Sicherheit in der weltweiten Spitzengruppe mit. Stefan Henn war selbst drei Jahre lang für WACKER in China. Er kennt daher die Gründe für die vorbildliche Sicherheitsarbeit, die dort geleistet wird. Als Henn im Jahr 2006 nach Zhangjiagang kam, lief die Produktion im neuen Werk gerade an. Hunderte von Mitarbeitern nahmen nach und nach ihre Arbeit auf. „Das waren hauptsächlich Leute unter 30, sehr jung, sehr dynamisch, aber mit weniger Erfahrung im Chemiebereich“, erinnert sich Henn.

Also wurde ein intensives Schulungsprogramm entwickelt, das alle Mitarbeiter in den ersten Monaten absolvieren. In drei Etappen befassen sie sich mit den Anforderungen am Standort, in der jeweiligen Produktionsanlage und am eigenen Arbeitsplatz. Henn war begeistert davon, wie schnell er seine Sicherheitsvorstellungen umsetzen konnte. „Wenn Sie in gewachsenen Standorten neue Regeln durchsetzen wollen, kann es lange dauern, bis Sie den Großteil der Belegschaft erreicht haben. In Zhangjiagang haben sich die meisten unserer 400 Mitarbeiter von Anfang an so verhalten, wie wir das erwarten“, sagt Stefan Henn.

Lernen von der Konkurrenz

Das Werk in Zhangjiagang, etwa zwei Autostunden von Shanghai entfernt, funktioniert auch deshalb so gut, weil es die Sicherheitsexpertise zweier Konkurrenten vereint. WACKER hat die Anlagen für Ausgangsstoffe zur Herstellung von Siliconen gemeinsam mit dem US-Konzern Dow Corning gebaut. Das Gemeinschaftsunternehmen produziert Siloxan und pyrogene Kieselsäure. Trotzdem sind von der Werkfeuerwehr bis zu den zentralen Sicherheitsregeln viele gemeinsame Sicherheitsfragen zu klären. Für Stefan Henn war das eine Riesen-

1
Modernste Technik zum Schutz der Mitarbeiter und Anlagen.

2
Mit mehr als 70 Feuerwehrleuten ist die Werkfeuerwehr in Burghausen rund um die Uhr in Bereitschaft.

3
Stefan Henn ist Konzernkoordinator für Sicherheitsthemen und leitet die Sicherheitsabteilung am Standort Burghausen.

4
Arbeitsschutzkleidung im Labor für Reaktionssicherheit in Burghausen.





5.797

LKW mit Gefahrgut wurden bei WACKER am Standort Burghausen im Jahr 2012 überprüft.



200

Berichte über mögliche Sicherheitsgefahren haben die chinesischen Mitarbeiter 2012 im Rahmen eines Incentive-Programms abgegeben, das die Sicherheitskultur weiter verbessern soll.

Sicherheitsschulungen

850

Führungskräfte von WACKER Deutschland nahmen im Jahr 2012 an Safety-Plus-Schulungen teil.

181

Mitarbeiter von WACKER Deutschland absolvierten im Jahr 2012 Schulungen für Gefahrguttransporte.

43

Online-Schulungen bietet WACKER Deutschland zu Themen der Arbeitssicherheit an, zum Beispiel zu Verhaltensregeln im Werk oder Schutzmaßnahmen gegen Explosionen.

chance: „Wir haben die besten Sicherheitskonzepte beider Partner kombiniert und so zugeschnitten, dass sie im chinesischen Tagesgeschäft gut umsetzbar sind.“ Außerdem sorgt das chinesische Sicherheitsteam mit kreativen Anreizen dafür, dass die Mitarbeiter Tag für Tag die Sicherheit am Arbeitsplatz im Bewusstsein haben.

Boni für mehr Sicherheit

Eine dieser Ideen, auf die Kim Hu besonders stolz ist, ist das Meldesystem. „Wir haben ein spezielles Budget, mit dem wir Leute belohnen, die Sicherheitsmängel und Beinahe-Unfälle melden“, erzählt er. 10.000 Euro werden jedes Jahr an besonders sicherheitsbewusste Mitarbeiter verteilt. Der Anreiz funktioniert: Mehr als 200 Berichte gehen jedes Jahr ein. Sie geben wichtige Hinweise auf Schwachstellen, zum Beispiel unzureichende Absperrungen oder unvorsichtige Gabelstaplerfahrer. Die Mitarbeiter in China profitieren aber auch, wenn nichts passiert. Ihr Bonus steigt, wenn die Sicherheitsziele von WACKER Greater China erreicht werden. Ob der jährliche Leistungszuschlag gezahlt wird, hängt unter anderem davon ab, ob die Unfallzahlen im grünen Bereich sind.

Manager sollen Sicherheit vorleben

Weil Sicherheit eine Managementaufgabe ist, gibt es für die Führungskräfte von WACKER Greater China einen zusätzlichen Anreiz. Teamleiter müssen in ihren jährlichen Zielvereinbarungen persönliche Sicherheitsziele angeben. Das Management soll Sicherheit vorleben. Einmal im Jahr steht aus Sicherheitsgründen sogar die Produktion still. „Wir möchten, dass alle Kollegen sich mit den Anforderungen bei Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit auskennen“, sagt Kim Hu. Deswegen veranstaltet er jedes Jahr einen „Safety Day“. In den Werken Zhangjiagang, Nanjing und Wuxi werden dafür einen Nachmittag lang die Anlagen abgeschaltet. Letztes Jahr trafen sich die Mitarbeiter in der Werkkantine zu einem Sicherheitswettbewerb.

Die Sicherheit auf hohem Niveau halten

Die chinesischen WACKER-Standorte setzen auf einheitliche, gut kontrollierbare Regeln. Zum Beispiel bei der Arbeitsfreigabe. „Ein Maler, der auf eine Leiter steigt, braucht in Zhangjiagang eine Arbeitsfreigabe“, erklärt Stefan Henn. In Deutschland verlasse man sich auf die Fachausbildung des Malers.

Die chinesische Mentalität kommt einem Sicherheitsexperten hier entgegen. Regeln werden in China eingehalten und im Vergleich zu Deutschland weniger intensiv hinterfragt. Das zeige sich zum Beispiel beim Tragen von Schutzbrillen. „Als Sicherheitsfachkraft sehen Sie an einem neuen Standort in einer halben Stunde, wie es mit der Sicherheitskultur aussieht“, erzählt Stefan Henn. Schon der Fahrstil der Radfahrer oder die Verwendung des Handlaufs gäben erste Hinweise. Und auch wenn manche das für übertrieben halten, findet Henn es absolut notwendig, den Handlauf der Treppe auch zu benutzen. „Das zeigt, dass ich das Thema ernst nehme und Verantwortung für meine eigene Sicherheit übernehme.“

Den Austausch intensivieren

„Wir müssen lernen, noch mehr von uns gegenseitig zu lernen“, sagt Stefan Henn. Bei verschiedenen Sicherheitsthemen sind nämlich auch die Standorte in Deutschland Vorreiter, beispielsweise bei der Anlagensicherheit und der Reaktionssicherheit. Und in gleicher Weise haben auch andere WACKER-Standorte in Amerika, Europa oder Asien besonders vorbildliche Prozesse. „Dadurch, dass wir uns hier intensiver austauschen, können wir unser Unternehmen künftig noch sicherer machen.“

5
Jede Woche besprechen
Sicherheitsfachkräfte aus
Unfallstelle, technischer
Revision und Feuerwehr in
Burghausen aktuelle Sicherheitsthemen.



„Die große Stärke von WACKER sind geschlossene Stoffkreisläufe. Nebenprodukte verwenden wir als Ausgangsmaterial für weitere Produkte und senken so den Energie- und Ressourcenverbrauch.“

Dr. Klaus Blum (r.), stellvertretender Werkleiter des Standorts Burghausen
Dr. Guido Kallinger (l.), Leiter Basischemikalien



Unsere Aufgaben

1. Nachhaltiges Wirtschaften in allen Produktions- und Geschäftsprozessen
2. Nebenprodukte als Ausgangsmaterial für weitere Produkte verwenden
3. Energie- und Ressourcenverbrauch ständig verringern

Im intelligenten Stoffverbund verknüpft WACKER unterschiedliche Produktionsketten auf der Basis nur weniger Rohstoffe. Eine solche hochintegrierte Produktion nutzt Energie effizient, schont die Umwelt und die natürlichen Ressourcen.

Es liegt Spannung in der Luft. „Kein Ort für einen Herzschrittmacher“, hatte Dr. Klaus Blum beim Betreten der Halle auf dem Werkgelände in Burghausen gemahnt. Über eine Stahlgittertreppe steigt der Diplom-Chemiker hoch zu der Elektrolyseanlage. Es ist warm hier oben, ein monotones Brummen erfüllt den Zellensaal. „Zwischen 5.000 und 15.000 Ampere liegen auf den Anoden und Kathoden“, erklärt der Leiter Betriebe/Verbund bei WACKER. In den zweimal 168 hintereinandergeschalteten Zellen trennt der Strom bei 90 Grad Celsius die Chlor- und Natriumionen der hier hochgepumpten Steinsalzsole. An den Anoden wird im sogenannten Membranverfahren Chlorgas, an den Kathoden Wasserstoff und Natronlauge freigesetzt, die Dünnsolze fließt zurück in die Salzlösestation.

Die elektrochemische Steinsalzverarbeitung ist einer der Ausgangspunkte für einen umfassenden und hochkomplexen Produktionsverbund bei WACKER. „Unsere Aufgabe ist es, mit wenigen Rohstoffen möglichst viele Produkte herzustellen. Und das mit so wenigen Abfällen wie möglich und bei gleichzeitig maximal effizientem Energieeinsatz“, beschreibt Dr. Blum die Aufgabe eines strategisch geführten und vielfach verzweigten Material- und Energieverbunds.

1
Die Chlolektrolyse bildet den Auftakt einer vielfältig verzweigten Verbundproduktion.

2
Kurze Wege verbinden in Burghausen ideal unterschiedliche Produktionen und Prozesse.



Mit innerer Logik nachhaltig wirken

Dr. Klaus Blum hatte von Anfang an der gelebte Nachhaltigkeitsgedanke der WACKER-Gründerväter imponiert. Weil mit Chemie stets energiereiche Prozesse verbunden sind, wählten sie damals mit Bedacht den Standort Burghausen. Hier gab es die Wasserkraft der Alz und damit günstig verfügbare Energie. Bereits Anfang der 1930er-Jahre hatten die Unternehmenslenker dann auch ihre „Abfallprodukte“ ins Visier genommen. So suchten sie nach Verfahren, um den als Nebenprodukt anfallenden Kalk bei der Carbidproduktion wiederzuverwenden.

„Der Verbund auf der Basis von Salz, Silicium und Ethylen wirkt aus seiner inneren Logik zwangsläufig nachhaltig“, erläutert Dr. Guido Kallinger das Prinzip. Der Leiter Basischemikalien bei WACKER in Burghausen steuert mit Dr. Blum in einem vierköpfigen, der Werkleitung zugeordneten Planungsteam die ineinander verketteten Produktionen. „Wenn die Nebenprodukte einzelner chemischer Prozesse, wie Abgase, Abwasser, Abfall und insbesondere Abwärme, nicht genutzt werden, ist das nicht nur umweltbelastend, sondern auch gleichbedeutend mit einem Wertverlust.“ Bei integrierten Produktionsprozessen greifen hingegen viele eigentlich unabhängige Produktionen wie Räder ineinander und treiben so in einer Art Zahnradwerk die Ganzheit des Verbunds an. „Der große Vorteil liegt in einem effizienten Material- und Energieeinsatz. Nebenprodukte werden immer wieder aufbereitet und im Verbund wiederverwendet oder einer externen Nutzung zugeführt“, stellt Dr. Kallinger fest.

Ein Werk – ein Kreislauf

„Im Chlor-HCl-Verbund werden die toxischen chlorhaltigen Zwischenprodukte in ungiftige Endprodukte wie Reinstsilicium, Silicone oder pyrogene Kieselsäure umgewandelt. Über den Stoffverbund gewinnen wir dabei sowohl Chlorwasser-





Potenziale der Ressourcen- einsparung



97 %

der in Burghausen und Nünchritz in den Produktionskreisläufen verwendeten Menge Chlorwasserstoff werden recycelt.



742.000 t

Emissionen von CO₂-Äquivalenten wurden 2012 vermieden. Grund: Die hohe Wiederverwertungsrate erspart die Erzeugung von Frisch-Chlorwasserstoff und damit Transporte von Rohstoffen und den Verbrauch von Energie.



44 %

der erzeugten Wärme stammen aus dem Ausbau des überbetrieblichen Wärmeverbunds in Burghausen.

3

Der HCl-Reaktor liefert Salzsäure für eine ganze Reihe von Zwischenprodukten innerhalb der Verbundproduktion.

stoff als auch einen Teil der aufgewendeten Energie in Form von Heizdampf zurück“, erklärt Dr. Klaus Blum die Wieder- und Weiterverwertungskette. Mit diesem geschlossenen Kreislauf, der auf dem großen Werkgelände in Burghausen die unterschiedlichen, nahe beieinander liegenden Produktionsanlagen einschließt, reduziere WACKER nicht nur Emissionen, sondern auch die Zahl potenziell gefährlicher Transporte auf Straße und Schiene.

Der Chlor-HCl-Verbund ist für die Planer Teil eines umfassenden Verbundsystems der WACKER-Standorte in Burghausen und Nünchritz. Mit dazu gehören auch der Ethylenverbund, bei dem aus Ethylen organische Grundchemikalien und daraus wiederum Polymerdispersionen und Dispersionspulver produziert werden, wie sie beispielsweise in der Bau- und der Automobilwirtschaft zum Einsatz kommen. Im Siliciumverbund lassen sich aus Silicium, Methanol und Kochsalz über 3.000 Siliconprodukte, pyrogene Kieselsäure und polykristallines Polysilicium gewinnen. „Wenn aus dieser Gesamtverbundproduktion dann beispielsweise Silicone für Windkraftanlagen oder Solarzellen für die Photovoltaik hergestellt werden, steht trotz des Einsatzes energieintensiver Zwischenprodukte in der Gesamtbilanz der Prozesskette sogar ein Nettoenergiegewinn“, rechnet Dr. Klaus Blum vor.

Hoch motiviert für anspruchsvolle Aufgaben

Es ist Aufgabe der Verbundplaner, stets in solchen ganzheitlichen Perspektiven zu denken: „Wir müssen dabei unsere eigenen Produktions- und Prozessbedingungen genauso im Auge behalten wie die Absatzmärkte und ihre saisonalen Schwankungen, wie sie etwa in der Bauwirtschaft allgegenwärtig sind“, beschreibt Dr. Klaus Blum die Herausforderung. Dabei kann der Verbundleiter in regelmäßigen Besprechungen auf Prozessbeteiligte zählen, die alle an einem Strang ziehen. „In der Regel treffen sich einmal pro Monat die Meister, die Betriebs- und Abteilungsleiter, die Verbund- und Bereichsplaner, um gemeinsam die Arbeitsergebnisse zu bilanzieren, offene Fragen zu klären und praktikable Lösungen zu erarbeiten. Das tun sie hoch motiviert“, freut sich Dr. Blum.

Nur wenige Schritte neben der Membran-Elektrolyseanlage betreibt Dr. Kallinger eine HCl-Synthese. Gelbe Rohrleitungen führen über das Werkgelände das elektrochemisch erzeugte Wasserstoff- und Chlorgas direkt aus dem Zellensaal zu den stahlummantelten Reaktoren. Durch ein Bullauge ist eine gleißende Flamme zu sehen. „Bei rund 2.000 Grad Celsius erzeugen wir in einer kontrollierten Chlorknallgasreaktion HCl-Gas und produzieren so hochkonzentrierte Salzsäure“, bringt Dr. Kallinger das feurige Geschehen auf den Punkt. Der Chlorwasserstoff und die bei ihrer Synthese frei werdende Energie werden dann bedarfsgesteuert für die Herstellung weiterer Zwischenprodukte genutzt. „Weil alles in solchen verketteten Prozessen zusammenspielt, gelingt es, die Material- und Energieverluste auf ein Minimum zu reduzieren. Auf diesem Königsweg ist Verbundchemie maximal effizient.“

Die HCl-Synthese wird wie alle Anlagen im Verbund rund um die Uhr überwacht und aus der benachbarten Schaltzentrale ferngesteuert. WACKER-Mitarbeiter kontrollieren dort auf zwölf Monitoren jeden einzelnen Prozess. Falls es irgendwo kritisch wird, können sie eingreifen und bei Bedarf die jeweilige Anlage mit Notschaltern auch sofort stoppen. Keine Frage: Im Verbund steht neben der Effizienz die Sicherheit ganz oben auf der Agenda. An der Wand hängt ein Hochglanzposter. „Am 08. Januar 2012 waren es 6.500 Tage ohne meldepflichtigen Betriebsunfall, bei der HCl-Synthese fast 18 Jahre“, erklärt Dr. Blum. „Das soll so bleiben. Gerade die Produktionssicherheit macht einen nachhaltigen Verbund so stark.“



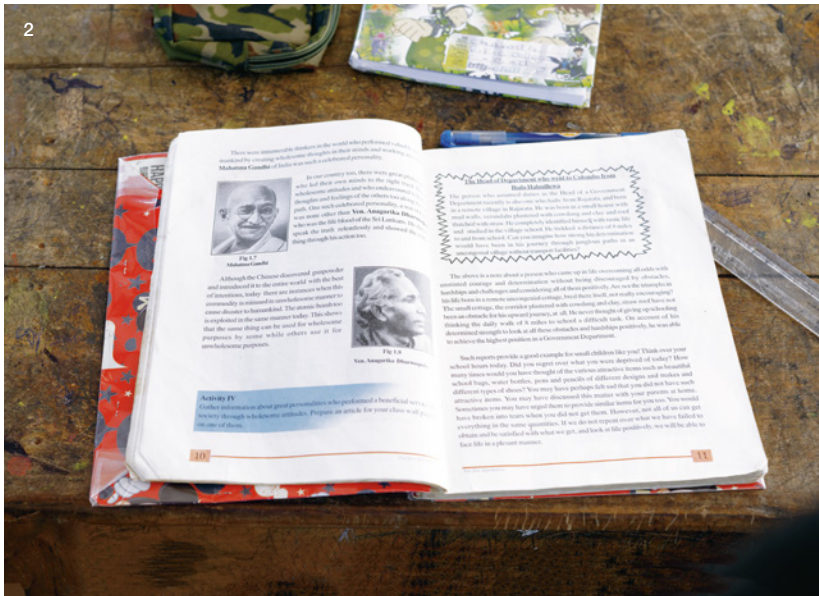
„Mit wenigen Cent
im Monat kann
jeder von uns für
die Zukunft der
Kinder in Sri Lanka
unglaublich viel
bewirken!“

Dr. Tobias Ohler, Mitglied des Vorstands Wacker Chemie AG



Unsere Aufgaben

1. Globale Verantwortung wahrnehmen
2. Unbürokratische Hilfe leisten
3. Ausbau von Hilfsfonds-Programmen
4. Mitarbeiterspenden verantwortungsvoll einsetzen



Der WACKER HILFSFONDS unterstützt seit 2005 Tsunami-Opfer auf Sri Lanka. Dank des innovativen Spendenmarketings kann jetzt eine ganze Schule langfristig finanziert werden.

„Süß Help Help Help“

Eine sms bringt alles ins Rollen. Sie erreicht Elfriede Süß zuhause im beschaulichen Meitingen, mitten in den Weihnachtsfeiertagen. 10.000 Kilometer entfernt herrscht Chaos an der Südküste von Sri Lanka. Der Tsunami hat die Gegend verwüstet. 35.000 Menschen sind tot, Millionen obdachlos. Mittendrin ein Mönch, mit dem Elfriede Süß schon länger ein Hilfsprojekt für Kinder betreut. Er weiß nicht, wie er Hunderte von Flüchtlingen in seinem Kloster ernähren soll. Also schickt er die sms an seine deutsche Mitstreiterin. Zwei Tage später sitzt die 65-Jährige in einem Hilfsflugzeug nach Sri Lanka.

Auch WACKER ist entsetzt über das Ausmaß der Zerstörung. Im Vorstand ist man sich schnell einig: Wir wollen den Tsunami-Opfern helfen. Unbürokratisch und nachhaltig. Der WACKER HILFSFONDS wird ins Leben gerufen, er soll Hilfe nach Naturkatastrophen leisten. Tobias Ohler ist vom ersten Tag an ehrenamtlich im Vorstand, als Mensch, der die Finanzen im Griff hat. „Schließlich ist es extrem wichtig, dass wir genau im Blick haben, was mit dem Geld unserer Mitarbeiter geschieht“, sagt der WACKER-Manager. Doch der Familienvater ist auch mit dem Herzen bei der Sache. Er kennt die Projekte des Hilfsfonds zwar nur aus Erzählungen und von Fotos. Doch Tobias Ohler hat Armut kennengelernt, als er während des Studiums sechs Wochen in Indien war. Und es begeistert ihn, „wie viel man bewirken kann, nur weil ein paar Deutsche auf ein paar Euros im Jahr verzichten“.

Eine Stiftung für Katastrophenhilfe

Während bei WACKER noch die bürokratischen Details der Stiftungsgründung erledigt werden, ist Elfriede Süß auf Sri Lanka schon aktiv. Zusammen mit dem buddhistischen Mönch Sadu Wimaladhamma Tissa Nayaka Thero und vielen Helfern macht sie sich an die Arbeit. Für einige Fischerdörfer kommt ein Wiederaufbau nicht in Frage. Für die Heimatlosen soll ein neues Dorf entstehen, zwei Kilometer weg vom Meer, inmitten von verwilderten Zimtplantagen und Dschungel. Das Grundstück auf einem kleinen Hügel ist schnell gekauft. Doch kann Elfriede Süß sich nicht vorstellen, dass hier bald Wohnhäuser, ein Heim für Waisenkinder, der Kindergarten, eine Schule und Ausbildungswerkstätten stehen werden. „Ich stand erst einmal vor der Aufgabe, eine Entwässerung für das gesamte Dorf zu planen“, lacht die pensionierte Finanzreferentin.

Jede Spende der WACKER-Mitarbeiter wird verdoppelt

Als Peter Hirschmann vom WACKER HILFSFONDS nach Kosgoda kommt, um das Projekt zu begutachten, sind Helfer gerade dabei, das Gelände zu roden. „Nachts haben wir große Berge von Gestrüpp angezündet“, erinnert sich Elfriede Süß. „Bis zum nächsten Morgen hat es geraucht und geglüht.“ WACKER ist überzeugt, dass hier Gutes entsteht. Das erste Geld des WACKER HILFSFONDS fließt noch 2005 nach Kosgoda.

Anders als viele andere Firmen, die nach der Tsunami-Katastrophe Geld spendeten, ist WACKER am nachhaltigen Erfolg des Hilfsprojekts in Sri Lanka interessiert. Seit acht Jahren engagieren sich Vorstand und Mitarbeiter dort gemeinsam. Von Anfang an hat WACKER jede Spende der Mitarbeiter verdoppelt.

1
Einige Kinder nehmen einen weiten Weg auf sich, um die „Future for Children“-Schule zu besuchen.

2
Der WACKER HILFSFONDS finanziert auch das Schulmaterial, zum Beispiel die Schulbücher.

3
Die älteren Kinder haben jetzt die Chance, die Hochschulreife zu erlangen. Dafür müssen sie zwölf Jahre zur Schule gehen.

4
Jede Klasse hat ihr eigenes Klassenzimmer mit Stühlen und Tischen. Das ist in Sri Lanka nicht selbstverständlich.

5
Mehr als 50 Familien von Tsunami-Opfern haben im Dorf eine neue Heimat gefunden.

Zwei Schulhäuser wurden gebaut

Mit dem ersten Geld des Hilfsfonds wurden zwei Schulhäuser gebaut. 2006 nimmt die Schule mit vier Klassen ihre Arbeit auf. Jeden Morgen treffen sich die Jungen und Mädchen vor den gelb gestrichenen Schulhäusern unter Palmen zum Morgengebet. Viele Kinder kommen aus dem Ort, einige nehmen aber auch Tag für Tag einen weiten Schulweg auf sich. Die meisten Eltern sind Tagelöhner, können weder lesen noch schreiben.

Ursprünglich sollten die WACKER-Spenden nur den Bau der Schule unterstützen. Dann verpflichtete sich der Hilfsfonds, den laufenden Betrieb von vier Klassen mit rund 20.000 Euro jährlich zu finanzieren, fünf Jahre lang. Damit waren das Gehalt für die Lehrer, Bücher, Schuluniformen und auch ein warmes Mittagessen abgedeckt.

Doch fünf Jahre gehen schnell vorbei. Viele Spender sind längst weggebrochen. „Wer gibt denn heute noch Geld für Tsunami-Opfer?“, klagt die Gründerin von „Future for Children“. Ohne die Spenden des WACKER HILFSFONDS kann die Schule nicht weitermachen. Was würde dann aus dem Plan werden, alle Kinder aus dem Dorf zu einem Schulabschluss zu bringen, einige von ihnen sogar zur Hochschulreife?

Tobias Ohler will helfen. „Es kann ja nicht sinnvoll sein, Gebäude aufzustellen und dann den laufenden Betrieb nicht zu unterstützen“, sagt er. Schließlich muss er auch in seinem alltäglichen Geschäft nachhaltig handeln. Das Ziel hat Tobias Ohler klar vor Augen: Er will für Hilfsprojekte wie die Schule in Sri Lanka einen kontinuierlichen Spendenfluss schaffen. „Also habe ich das mit Nachdruck eingefordert“, erinnert sich Ohler.

Das Cent-Spendenprogramm rettet den Schulbetrieb

Sein Engagement lohnt sich: Im April 2012 geht im WACKER-Konzern das Cent-Spendenprogramm an den Start. Aktuell machen 4.300 Mitarbeiter aus Deutschland mit. Sie haben eingewilligt, dass ihre monatliche Gehaltszahlung auf den nächstniedrigeren Eurobetrag abgerundet wird. Die Differenz wird gespendet. Maximal 99 Cent im Monat oder knapp zwölf Euro im Jahr. Auch beim Cent-Programm verdoppelt WACKER jede Spende, 50.000 Euro im Jahr kommen so zusammen. Tobias Ohler, der in seinem normalen Job für große Summen die Verantwortung trägt, ist von der Einfachheit begeistert: „Mit wenigen Cent im Monat können wir hier gemeinsam eine ganze Schule über Jahre finanzieren. Das ist großartig!“

„Mir ist ein Stein vom Herzen gefallen, als ich die Nachricht vom Hilfsfonds bekommen habe, dass er den Unterhalt für die ganze Schule übernimmt“, sagt Elfriede Süß. Jetzt können die 11. und 12. Klassen starten, die Hochschulreife ist in Sicht. Tobias Ohler freut sich: „Es ist doch nachhaltiger, ein wirklich gutes Projekt komplett zu finanzieren und sich darauf zu konzentrieren, als bei jeder neuen Katastrophe für ein paar Monate draufzuspringen und irgendwo mitzuspenden.“

Eine der Schülerinnen in der neuen 11. Klasse ist die 15-jährige Lakshmi. Sie wohnt im Waisenhaus gleich neben der Schule. Das Mädchen mit den glänzenden schwarzen Haaren möchte später einmal Medizin studieren, hat sie Sabrina Schmidseider erzählt. Die WACKER-Laborantin aus Burghausen hat Kosgoda während ihres letzten Urlaubs besucht, zwei Nächte im Dorf verbracht und mit Kindern wie Lakshmi geredet. Auch im Unterricht war sie dabei. „Da ging es auf jeden Fall viel gesitteter zu als damals bei uns in der Schule“, erzählt Sabrina Schmidseider. Sie habe zwar im Matheunterricht nur wenig verstanden. Aber eines habe sie begriffen: „Diese Kinder sind außerordentlich dankbar und froh, dass sie hier zur Schule gehen dürfen.“

6
Schreiner, Koch, Mechaniker: In den Werkstätten erhalten Jugendliche eine Ausbildung.

7
Im Kindergarten werden die Kleinsten betreut. Schon hier stehen Englisch und Musik auf dem Stundenplan.

8
Mitten im Dschungel liegt das Dorf mit seiner Schule. Rund 200 Kinder treffen sich hier täglich zum Morgengebet.



Der WACKER HILFSFONDS weltweit

Der WACKER HILFSFOND wurde 2005 gegründet und leistet seither unbürokratisch Hilfe. Die Stiftung unterstützt vier große Projekte, die Opfern von Naturkatastrophen Chancen für ein besseres Leben geben. Am Cent-Spendenprogramm nehmen 4.300 WACKER-Mitarbeiter teil.

Sri Lanka

50.000 € jährlich kommen nach der Verdopplung durch den WACKER-Vorstand aus dem Cent-Spendenprogramm für den laufenden Betrieb der Schule in Kosgoda zusammen.



Pakistan

50.000 € spendete der WACKER HILFSFONDS für den Wiederaufbau einer Grundschule für 250 Mädchen in Murghazar, Pakistan, die 2010 nach heftigem Monsunregen zerstört wurde.



Haiti

150.000 € stellt der WACKER HILFSFONDS in den kommenden Jahren für den laufenden Betrieb der Schule in Gressier, Haiti, mit 350 Kindern bereit.



China

Über 100.000 € stiftete das Unternehmen für den Aufbau einer Schule für 300 Kinder im zentralchinesischen Dorf Fujia, die dem schweren Erdbeben im Jahr 2008 zum Opfer fiel.



WACKER ist davon überzeugt: Nachhaltigkeit ist ein strategischer Erfolgsfaktor und ein Wettbewerbsvorteil.

Nachhaltig wirtschaften heißt für uns: in all dem, was wir tun, wirtschaftliche, ökologische und gesellschaftliche Ziele im Gleichgewicht zu halten. Eine Aufgabe, der wir uns Tag für Tag stellen. Damit wir uns verbessern, Schritt für Schritt.