

DAMIT ALLES GLATT LÄUFT

UNTERNEHMENSBEREICH INDUSTRIE:
Wie innovative Eigenschaften in einen Kunststoff kommen

PRODUKTE MIT MEHRWERT FÜR DEN KUNDEN



In Riesenstapeln liegen blaugraue Kunststoffplatten in einer Produktionshalle bei Röchling in Haren. Die Platten sind so groß wie eine Zimmerwand. Doch was der Kunststoff eigentlich kann, bleibt dem Auge verborgen. LubX®, wie die Werkstofffamilie heißt, überzeugt durch herausragende Gleiteigenschaften und hohe Verschleißfestigkeit. Beides ist zum Beispiel beim Betrieb von Fördersystemen in der Getränkeindustrie wichtig. Dort werden Gleitschienen und Seitenführungen der Förderanlagen aus LubX® eingesetzt.

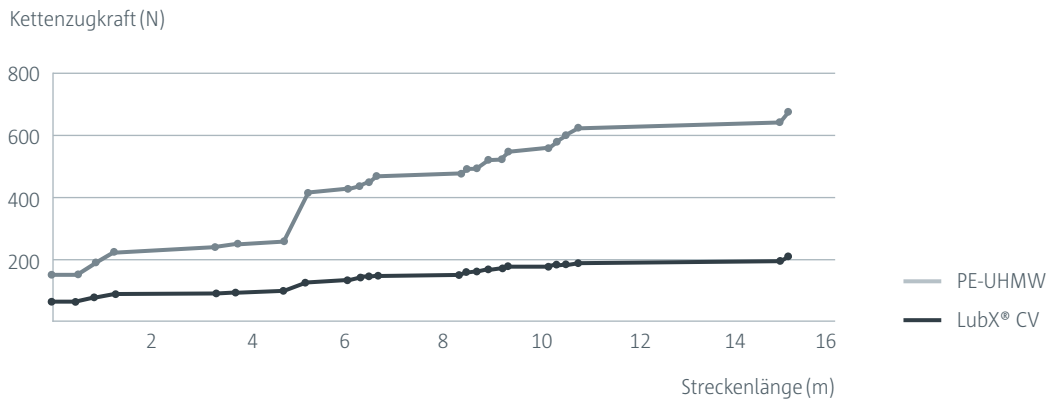
Der Röchling-Werkstoff kommt zur Anwendung, wenn beispielsweise auf einem Kettenförderer ein Gut von A nach B transportiert werden soll – gleich, ob Bierflaschen, Konserven oder Milchpackungen. Der in diesen komplexen Anlagen verwendete Kunststoff beeinflusst den Reibungswiderstand und das Verschleißverhalten wesentlich. Zusätzlich kommt es auf die Gleitpaarungen an. Harmonieren Flasche, Förderkette, Gleitschiene und Seitenführung miteinander, haben die Anlagenbetreiber handfeste Vorteile. Denn weniger Reibung und Verschleiß bedeuten, dass sich Anlagen energieeffizienter betreiben lassen und das Fördersystem weniger belastet wird. Eine längere Lebensdauer, geringere



— Mario Frericks (l.) und Jens Korte nehmen die gerade produzierten LubX®-Platten genauer unter die Lupe. Mit den Kunden tauschen sich die Fachleute auf Augenhöhe aus.

Geräuscentwicklung, kürzere Einlaufphasen, ausgedehntere Instandhaltungsintervalle sowie ein schmierungsfreier Betrieb der Förderanlagen sind weitere Vorteile. „Vor allem in sensiblen Bereichen wie der Lebensmittelindustrie ist der letzte Punkt ein ganz wesentlicher Faktor“, sagt Jens Korte aus dem Bereich Marketing & Entwicklung bei Röchling in Haren.

Die Produktfamilie LubX® hat mehrere Mitglieder. LubX® S ist speziell abgestimmt auf den Gleitpartner PET (Polyethylenterephthalat), insbesondere also auf Getränkeflaschen. LubX® C ist das Mittel der Wahl, wenn es um den Kontakt mit Stahl oder Polyoxymethylen (POM) geht. Aus POM sind zum Beispiel Förderketten und Führungselemente eines Förderbandes hergestellt. LubX® CV wurde für Anlagen entwickelt, die mit höheren Geschwindigkeiten und Drucklasten und dadurch mit gesteigerter Produktivität betrieben werden sollen. Bei LubX® AST schließlich handelt es sich um einen antistatischen Gleitwerkstoff, der für eine kontrollierte elektrostatische Ableitung sorgt. Vertrieben wird LubX® als gepresste oder geschälte Platte, extrudiertes Profil, Rundstab oder als Fertigteil nach Kundenzeichnung.



Wie viel Zugkraft benötigt die Kette im Fördersystem? Versuche an der TU Chemnitz zeigen: Mit LubX® CV sind die Werte konstant niedriger als bei der Verwendung von PE-UHMW. Das schont die Förderkette und erhöht die Prozessstabilität.

Dass LubX® CV seine Gleiteigenschaften und seine Verschleißfestigkeit auch unter verschärften Bedingungen beibehält, belegen wissenschaftliche Untersuchungen. „Wir arbeiten eng unter anderem mit dem Institut für Fördertechnik und Kunststoffe der Technischen Universität Chemnitz zusammen“, berichtet Korte. Die Wissenschaftler entwarfen für LubX® CV ein strenges Testverfahren, das den hohen Anforderungen Rechnung trägt, die den Werkstoff in der Praxis erwarten. Die maßgeblichen Parameter wie die Flächenpressung und die Geschwindigkeit wurden hierfür deutlich erhöht. LubX® CV glänzte unter anderem mit einem sehr niedrigen Gleitreibungskoeffizienten von 0,13 sowie einer Temperaturentwicklung auf der Reibfläche der Probe von maximal 28 Grad Celsius – 17 Grad weniger als bei den anderen Werkstoffproben. Auch nach 24 Stunden zeigte der Prüfkörper kaum Verschleißerscheinungen. Die benötigte Antriebsleistung lag um 80 Prozent unter der von Vergleichswerkstoffen.

Und wie geht das? Wie bringen die Röchling-Entwickler die gewünschten innovativen Eigenschaften in einen Kunststoff? „Bei der Entwicklung der LubX®-Kunststoffe arbeiten wir immer gegen die Temperatur“, sagt Korte. Er steht im Labor und schaut seinem Kollegen Torsten Ströer über die Schulter. Können die Temperaturen während des Förderprozesses niedrig gehalten werden, hat dies einen geringeren Abrieb und eine längere Lebensdauer des gesamten Systems zur Folge.

Das fünfköpfige interdisziplinäre Team um Jens Korte verfügt über ein großes Fachwissen und jede Menge Erfahrung. Um einen Kunststoff exakt auf das gewünschte Anforderungsprofil auszurichten, müssen



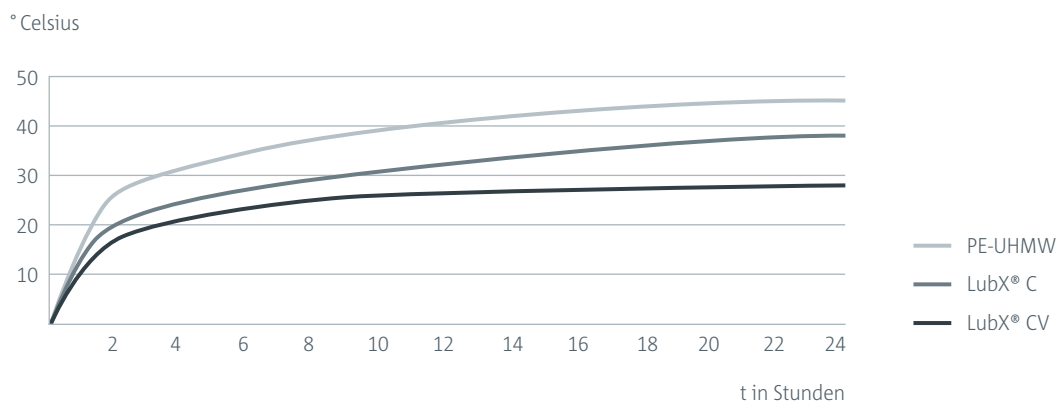
— Mario Frericks (l.) und Jens Korte sind sich einig: „Nur wenn wir das Geschäft unserer Kunden richtig kennen und ihre Prozesse durchdrungen haben, sind wir in der Lage, innovative Lösungen zu entwickeln.“ Das Unternehmen hat die entsprechenden Experten an Bord.

Additive, Gleitmittel oder Antistatika zugesetzt, Konzentrationen verändert, Rezepturen angepasst werden. „Das geht häufig nur durch Ausprobieren. Wenn man bei der einen Eigenschaft auf einem guten Weg ist, kann sich eine andere Eigenschaft ganz plötzlich zum Negativen verändern“, erläutert Korte und lässt sich von den Laborkollegen die neuesten Messwerte zeigen. Testen, testen und immer wieder testen – wichtig ist, sich genügend Zeit zu nehmen.

Fachleute am Puls der Zeit

Röchling hat für alle relevanten Industriezweige Fachleute, die sich mit den Kunden auf Augenhöhe austauschen. Sie sind am Puls der Zeit, halten engen Kontakt zu Universitäten, informieren sich auf Messen über relevante Entwicklungen und pflegen einen direkten und intensiven Kontakt mit den Auftraggebern. Dadurch hat sich Röchling Gehör verschafft. „Unsere Kunden wissen mittlerweile, dass wir extra für sie Neues lernen, entwickeln und ausprobieren, um ihre ganz spezifischen Probleme zu lösen“, sagt Mario Frericks, Business Unit Director Sales & Marketing. Der gelernte Chemiker arbeitet seit 20 Jahren bei Röchling und weiß: „Nur wenn wir das Geschäft unserer Kunden richtig kennen und ihre Prozesse durchdrungen haben, sind wir auch in der Lage, innovative Lösungen zu entwickeln.“

Gewissheiten ständig hinterfragen, technologische Entwicklungen eng verfolgen, ganz nah am Kunden sein – darin sieht auch Entwickler Korte die wesentlichen Aufgaben seines Teams. Die Verantwortung, die sein Unternehmen hat, ist ihm bewusst. Maschinen- und Anlagenhersteller, die



— Auch unter verschärften Testbedingungen auf dem Tribologieprüfstand bei Röchling (Geschwindigkeit 0,5 Meter in der Sekunde, Flächenpressung 0,5 MPa, 24-Stunden-Test) zeigt sich: Die Temperatur von LubX® CV steigt unter Trockenbedingungen nicht über 28 Grad Celsius und liegt bis zu 17 Grad Celsius unter den anderen Werkstoffproben.

einen Röchling-Werkstoff einsetzen, müssen ihren Kunden ein einwandfreies Produkt liefern. Die Kette eines Förderbands darf nicht reißen, die Flaschen dürfen nicht verkratzen, der ganze Prozess muss störungsfrei ablaufen. Auch die Händler, die einen Röchling-Werkstoff vertreiben, müssen sich auf dessen Qualität hundertprozentig verlassen können.

Um all dies sicherzustellen, hat Röchling in sein Entwicklungszentrum in Haren viel investiert. Beispielsweise wurde eine eigene Flaschentransportanlage inklusive Hochgeschwindigkeitskamera und Sensorik installiert. Torsten Ströer, Leiter der Werkstoffprüfung Thermoplaste und gelernter Physikkolaborant und Werkstoffprüfer mit der Fachrichtung Kunststofftechnik, steht an der Anlage und verfolgt aufmerksam verschiedene Messungen. Herausgefunden werden soll, was die Kunststoffinnovationen in den Gleitschienen und Seitenführungen tatsächlich bringen und welcher Werkstoff am besten zu welchem Gleitpartner passt.

Kunststoffe, die andere nicht können

Ströer freut sich auch nach mehr als 20 Berufsjahren bei Röchling an seiner abwechslungsreichen Arbeit. Die reicht von Bürotätigkeit über Prüf- und Kontrollverfahren in der laufenden Produktion bis hin zu innovativen Entwicklungen. Auch für seinen Kollegen, den Werkstoffprüfer und -entwickler Heiner Tieben, ist der Anspruch klar: „Wir entwickeln Werkstoffe, die dem Kunden helfen und die andere nicht können. So unterscheiden wir uns von unseren Wettbewerbern.“ Röchling hat immer mehrere Projekte gleichzeitig in der Entwicklung. Manchmal reicht schon ein Jahr für ein marktreifes neues Produkt, das ist aber seltener der Fall. „Eher sind es drei bis fünf“, so Korte.



— Torsten Ströer (l.) und Jens Korte überprüfen die Eigenschaften von neu entwickelten Kunststoffen im unternehmenseigenen Entwicklungszentrum in Haren.

Von den Entwicklungen profitieren im besten Fall gleich mehrere Zielindustrien, sagt der 42-Jährige, der in Osnabrück Kunststofftechnik studierte und in der Luftfahrtindustrie arbeitete, bevor er 2007 zu Röchling kam. Die LubX®-Idee hat Röchling beispielsweise auf die Freizeitindustrie übertragen: Polystone® polar X ermöglicht nahezu reibungsloses Schlittschuhlaufen auf Kunststoff. Auch die Wirtschaftlichkeit müssen die Entwickler im Auge behalten.

Enger Kontakt mit Hochschulen

Im Werkstofflabor entstehen unterdessen im Probenmischer weitere Versuchsmischungen, die dann gemeinsam mit Universitäten oder wissenschaftlichen Einrichtungen weiterentwickelt werden. Aus den innovativen Werkstoffrezepturen lässt sich in Haren mit einem Laborextruder oder einer Laborpresse ein Prototyp herstellen. Wie gut dessen Eigenschaften tatsächlich sind, wird dann am werkseigenen Tribologieprüfstand im Versuchsfeld festgestellt. Dort simulieren die Entwickler anwendungsnahe Bedingungen und untersuchen unterschiedliche Materialpaarungen schnell und zuverlässig.

Mit der systematischen Vorgehensweise hat Röchling schon für viele Industriebereiche Entwicklungserfolge erzielt. Ausgehend von einer intensiven Auseinandersetzung mit den Anforderungen werden beständig neue Kunststoffprodukte mitentwickelt, die einen echten Mehrwert für die Kunden bieten und den Markt revolutionieren. Nicht nur in der Fördertechnik, sondern in vielen Industriezweigen.

„WIR HELFEN,
LEBEN
ZU RETTEN“

UNTERNEHMENSBEREICH MEDIZIN:

Wie im Reinraum komplexe Verpackungen aus Kunststoff entstehen



— **Cihan Turan**, 31 Jahre alt und gebürtiger Mannheimer, hat nach einer Lehre zum Bürokaufmann und einer Tätigkeit als Sachbearbeiter schnell gemerkt: Das ist nicht meins, das passt nicht. Er macht sein Fachabitur und studiert Wirtschaftsingenieurwesens an der Hochschule Darmstadt, Fachrichtung Maschinenbau. Sein Schwerpunkt: Projektmanagement. Und merkt genauso schnell: Das passt. Bei Röchling kümmert er sich im Bereich Medizin um die strukturierte Projektentwicklung.

Wenn Cihan Turan, Projektmanager im Unternehmensbereich Medizin der Röchling-Gruppe, das allerneueste Kunststoffprodukt seiner Firma aus der Nähe betrachten will, muss er sich umziehen: Langer Einmal-Vlieskittel, Schuhüberzieher, Haarnetz, Handschuhe, Mundschutz – nur mit dieser Ausstattung ist der Zutritt zum Reinraum von Röchling im thüringischen Neuhaus erlaubt. Dort wirft eine Montagemaschine die neu entwickelten Kunststoffverschlüsse aus, die den Pharmakunden von Röchling das Verpacken ihrer Medikamente künftig entscheidend erleichtern wird.

Herr Turan, was ist das Besondere an dem neuen Produkt?

Wir haben eine Standarddosenserie entwickelt, deren Besonderheit ihre sehr ausgeklügelten Verschlüsse sind. Unsere Kunden können künftig unterschiedlichste feste Medikamente in die gleiche Dose füllen. Je nachdem, welche Anforderungen das Medikament zum Beispiel hinsichtlich Dichtigkeit an die Verpackung stellt, wählen sie dann den passenden Verschluss aus. Wir haben zwar den Verschlussmechanismus als solchen nicht neu erfunden, aber das Zusammenspiel von Dose beziehungsweise Flasche und Verschluss.

SCHUTZ DES PATIENTEN ALS OBERSTES GEBOT

Welchen Vorteil hat das für den Kunden?

Das Interesse des Kunden liegt darin, unterschiedliche Medikamente wie Tabletten, Kapseln, Pulver oder Säfte über dieselbe Anlage zu verpacken. Er will eine einheitliche Plattform und nicht acht unterschiedliche Verpackungssysteme für acht unterschiedliche Medikamente, wie das aktuell der Fall ist. Unsere neue Generation der Tablettendose bietet dem Kunden genau eine solche Plattform.

Welche Verschlüsse bieten Sie Ihren Kunden denn an?

Es gibt Verschlüsse mit und ohne Membrane, mit und ohne Induktionsliner, also einer Folie, mit und ohne Originalitätsring, mit und ohne Dichtring, mit und ohne Kammer für Trockenmittel, um nur einige zu nennen. Diese Varianten lassen sich beliebig kombinieren, je nach Anforderung an die Verpackung. Wir können also durchaus von einem Multi-Superdeckel sprechen, quasi von einer „eierlegenden Wollmilchsau“ nach dem Baukastenprinzip.

70

Prüfstellen gibt es am Standort Neuhaus. An ihnen werden permanent mikrobiologische Proben entnommen.

6

Reinräume der GMP-Klasse C stehen zur Verfügung. In ihnen werden 100 Prozent der Produkte gefertigt.

22

-mal in der Stunde wird die Luft in den Reinräumen vollkommen ausgetauscht.

60

Prozent der insgesamt knapp 300 Mitarbeiter von Röchling Medical in Neuhaus arbeiten unter Reinraumbedingungen.

— Das passiert in Reinräumen bei Röchling Medical in Neuhaus.

Wen beliefern Sie künftig mit der neuen Dosenserie?

Unsere Kunden aus dem Bereich Pharma. Ihnen bieten wir diese keim-arme und funktionell hochwertige Verpackung in sieben Flaschengrößen von 60 bis 500 Millilitern an.

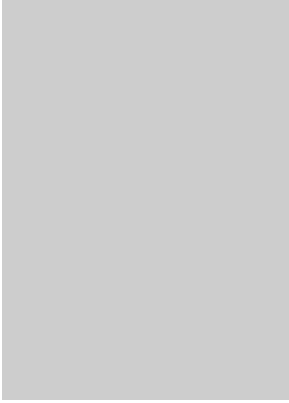
Hygiene spielt in Ihrer Branche eine ganz entscheidende Rolle.

Welche Anforderungen werden da an die Produktion gestellt?

Oberstes Ziel weltweiter Medizinproduktegesetze ist es, die Gesundheit und den erforderlichen Schutz des Patienten zu gewährleisten. Die Produkte sind der sogenannten GMP-Compliance unterworfen, der Good Manufacturing Practice. Sie müssen so hergestellt, verarbeitet, verpackt und gelagert werden, dass sie den geltenden, extrem hohen Qualitätsmanagementanforderungen entsprechen. Da unsere Produkte überall auf der Welt vertrieben werden, müssen sie auch sämtliche weltweite Normen und Anforderungen erfüllen. Wir stellen sie entsprechend der GMP-Vorgaben in unseren Reinräumen partikel- und keimarm her. Kritische Verpackungen und Behältnisse sterilisieren wir nach der Produktion nochmals zusätzlich.

Wie geht Röchling Medical mit dem „Risikofaktor“ Mensch um?

Mitarbeiter, die im Reinraum arbeiten, müssen vorausschauend denken können und besondere Verhaltensregeln befolgen. Diese Regeln machen oft einfache Dinge umständlich. Konsequente Disziplin ist daher notwendig. Wir haben bei unseren Mitarbeitern ein Bewusstsein dafür geschaffen, sich entsprechend zu verhalten. Auch Mitarbeiter, die schon seit Jahren bei uns im Reinraum arbeiten, erhalten alle drei bis vier Monate



Die in der Luft schwebenden Teilchen dürfen in einem Reinraum eine festgelegte Anzahl und Größe pro Kubikmeter nicht überschreiten. Ein Reinraum ist so konstruiert, dass die Anzahl der Partikel, die in den Raum gelangen beziehungsweise im Raum entstehen, kleinstmöglich ist. Andere reinheitsrelevante Parameter wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Druck werden darin nach Bedarf geregelt. Für medizinische und pharmazeutische Anwendungen sind neben der Partikelzahl auch die Keimzahlen von Bedeutung.

In Neuhaus werden in den Reinräumen permanent mikrobiologische Proben entnommen und von einem externen Labor untersucht. Bei der Planung eines Reinraums muss alles, was die Produktion beeinflusst, berücksichtigt und in Einklang mit den strikten behördlichen Vorgaben gebracht werden. Dazu zählen Reinlufttechnik, Reinraumausrüstung, Prozessmedien, Prozesseinrichtungen, die Organisation und vor allem die Mitarbeiter, die im Reinraum arbeiten.

—— „Reinraum“, was ist das eigentlich?

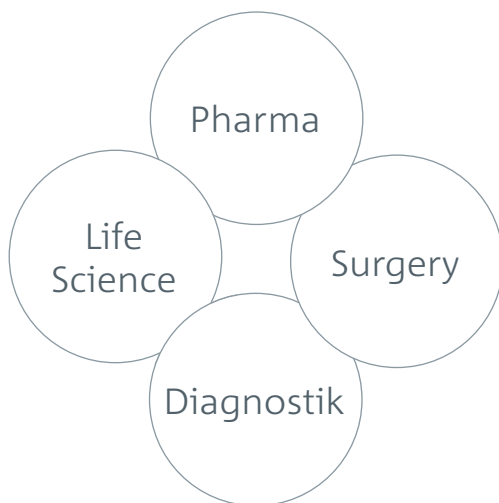
Schulungen, in denen immer wieder veranschaulicht wird, warum wir das alles überhaupt machen.

Welche Technologien setzen Sie in der Produktion ein?

Wir beherrschen neben der Spritzgusstechnologie nahezu alle ein- und mehrschichtigen Blastechnologien. Das verschafft uns einen erheblichen Vorteil. Wir sind in der Lage, allerhöchste Anforderungen an Formgebung, Barriereverhalten und Dichtigkeit umzusetzen, und dies alles unter kontrollierten Reinraumbedingungen. Mit dieser Expertise sind wir ziemlich allein auf weiter Flur. Vor allem im Extrusionsblasen verfügen wir über ein enormes Know-how. In Verbindung mit vollautomatischen Montageautomaten und Robot-Entnahmen sorgen wir dafür, dass wir sehr komplexe Produkte herstellen können, bei Bedarf ohne jegliche Berührung durch das „Hygienerisiko“ Mensch.

Was zeichnet Ihr Unternehmen besonders aus?

Es gibt kein einzelnes Alleinstellungsmerkmal. Sagen wir es so: Die Mischung macht's. Das fängt mit einer innovativen Produktentwicklung an, die genau das kreiert, was der Kunde braucht. Dann wird das Ganze in Serienreife gebracht. In der Produktion nutzen wir unterschiedliche, anspruchsvollste Technologien – alle unter GMP- und Reinraumbedingungen. Ein weiterer großer Vorteil für unsere Kunden ist unser 20.000 Quadratmeter großer Logistikbereich. Wir müssen garantieren, dass wir immer liefern können – für unsere Branche sind Produkt- und Versorgungssicherheit das A und O. Wenn wir nicht liefern, kann das Leben kosten. Außerdem bieten wir einen kaufmännischen und technischen After-Sales-Service an.



—— Röchling-Märkte im Unternehmensbereich Medizin

Viele Ihrer Produkte sind zugeschnitten auf Ihre Kunden.

Welchen Stellenwert hat denn Ihr Standardprogramm?

Wir wollen für jeden Anwendungszweck ein Produkt anbieten können, das ist unser Anspruch. Aber natürlich gibt es auch Standardprodukte, sie machen bei uns circa 25 Prozent aus. Doch täuschen Sie sich nicht: Gerade hier sind Innovationen wichtig, das ist alles andere als nullacht-fünfzehn.

Warum sind Innovationen grundsätzlich notwendig?

Wir haben den Anspruch, unsere Produkte stetig weiterzuentwickeln, denn die Anforderungen, die an unsere Kunden gestellt werden, ändern sich ebenfalls ständig. Anlass für unsere Innovationen können zum Beispiel regulatorische Änderungen in der Medizinbranche oder allgemeine Trends sein, wie etwa der Verzicht auf Konservierungsmittel oder die Herstellung von Medikamenten auf biologisch-organischer statt auf chemischer Basis. All das hat sofort Auswirkungen auf die Verpackung, und hier sind unser Fachwissen und unsere Ideen gefragt. Viele unserer Innovationen entstehen in einer partnerschaftlichen und langjährigen Entwicklung mit unseren Kunden.

Wie läuft so ein Entwicklungsprozess ab?

Eine solche Aufgabe wird nur erfolgreich gelöst, wenn Kollegen aus ganz unterschiedlichen Bereichen und Abteilungen eng zusammenarbeiten. Wenn wir uns zur Entwicklung entschlossen haben, erarbeiten wir ein Pflichtenheft, in dem sämtliche Anforderungen aufgelistet sind, die wir an das Produkt stellen. Generell werden die Produkte immer leichter,



Die neue Dosenserie wird im Kompressionsblasformverfahren hergestellt. Die ohnehin hochkomplexen Produktionsanlagen hat Röchling in Neuhaus entsprechend ergänzt und angepasst. Außerdem wurden die bislang schon sehr strengen internen Kriterien erhöht, sowohl was die Produktionsverfahren angeht als auch die Qualitätsprüftechnik.

anwendungsfreundlicher und sicherer. Wir entwickeln dann einen Prototyp, bauen ihn und etablieren einen Produktionsprozess. Das Ganze dauert in der Regel drei bis fünf Jahre.

Und welche Aufgaben übernehmen Sie persönlich dabei?

Ich Sorge dafür, dass alles effektiv und reibungslos zusammenläuft. Unsere Innovationen betreffen ja sämtliche Stellen im Gesamtprozess, von der Produktentwicklung über die Herstellung, Montage, Produktqualifizierung bis zur Validierung. Im Schnitt sind insgesamt 20 Mitarbeiter in verschiedenen Teilprojekten involviert. Auch die regulatorischen Anforderungen müssen wir immer im Blick haben. Meine Aufgabe ist es, all diese Themen und Einheiten zusammenzubringen.

Entwickelt Röchling auch manchmal etwas auf eigene Faust?

Da kann ich Ihnen aus dem Stegreif unseren patentierten Mikromischer nennen. Aufgrund seiner Mikrostruktur kann er unterschiedlich viskose Substanzen homogen mischen. Die Medikamente werden unmittelbar vor der Einnahme gemischt und dann durch die Nase aufgenommen. Der Weg zum Gehirn ist dadurch kürzer als bei einer oralen oder intravenösen Aufnahme. Unserer Überzeugung nach würden davon vor allem Alzheimer- und Demenzkranke profitieren. Hier fehlt uns aber noch die Unterstützung durch die Wissenschaft, die entsprechende Studien und Tests durchführen müsste. Denn erst, wenn die Wirksamkeit bewiesen ist und auch die Politik dahintersteht, wird die Pharmaindustrie reagieren – das ist der Gang der Dinge.



BEI
RÖCHLING
AN BORD

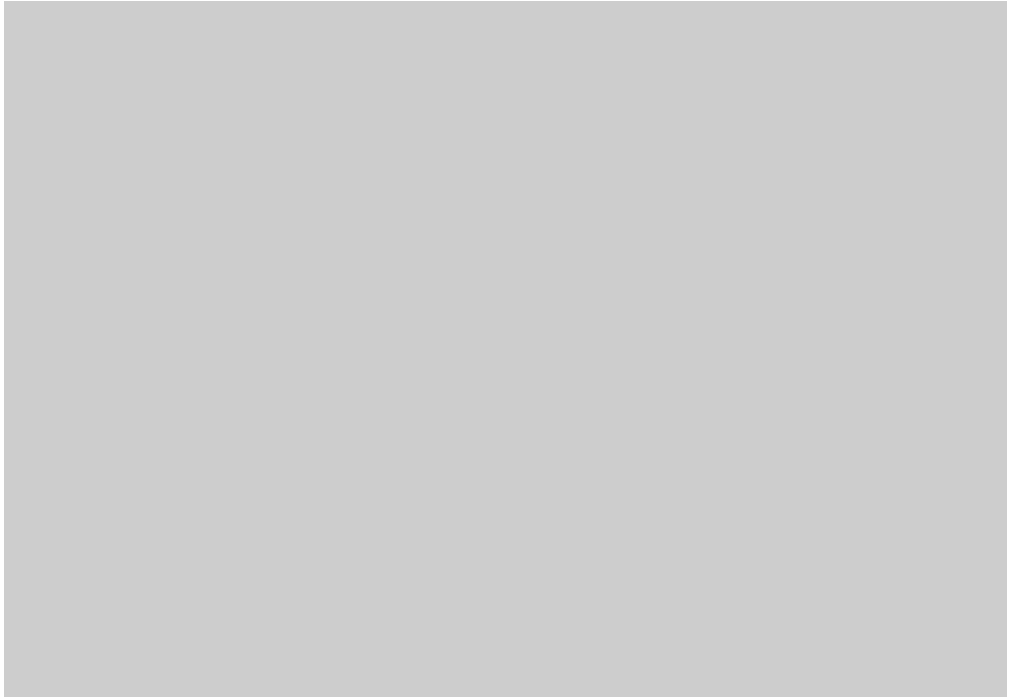
Fachlich versiert, teamfähig, kreativ, weltoffen, sozial kompetent und bereit, sich immer weiter zu entwickeln: So sieht der ideale Bewerber für Röchling aus. Auf ihn warten spannende Aufgaben, ein familiäres Betriebsklima, internationale Projekte und eine leistungsgerechte Bezahlung.

Um kompetente und motivierte Mitarbeiter in die eigenen Reihen zu holen, geht Röchling beim Bewerbermanagement viele Wege. Schulabgängern bietet das Unternehmen 18 verschiedene Ausbildungsberufe und duale Studiengänge an. Von A wie Anlagenführer bis Z wie Zerspaner. Studenten mit einem technischen oder betriebswirtschaftlichen Hintergrund können studienbegleitende Praktika absolvieren, als Werkstudenten arbeiten oder Bachelor- und Masterabschlussarbeiten schreiben. Auch kaufmännische und technische Traineeprogramme sind neben dem Direkteinstieg möglich. Darüber hinaus hat Röchling die Qualifizierung von Quereinsteigern im Programm.

Breites Seminarangebot

Wer bei Röchling bereits an Bord ist, wählt im jährlichen Mitarbeitergespräch mit dem Vorgesetzten aus einem umfangreichen Seminarprogramm die für seine fachliche und persönliche Weiterentwicklung relevanten Maßnahmen – vom Projektmanagement über Psychologie im Berufsalltag und interkulturelle Trainings bis hin zu individuellen Coachings. Röchling bietet außerdem zielgruppenspezifische Seminare etwa für gewerbliche Führungskräfte oder Vertriebsmitarbeiter an. Zusätzlich vermitteln interne Referenten im Rahmen des Seminarprogramms Spezialwissen an Kollegen.

Drei Mitarbeiter schildern hier, wie sie zu Röchling gekommen sind und sich im Unternehmen entwickelt haben: was sie in den Job mitbringen, was diesen ausmacht und was Röchling ihnen bietet.

**Eugen Schmidt,**

General Manager,
Profit Center Asia
Business Unit Thermoplastics,
Suzhou, China

„Du lernst für dich und nicht für mich.“ Eugen Schmidt erinnert sich gut an diesen Ausspruch seiner Mutter aus Grundschultagen. Die Botschaft hat ihn geprägt. Erst wenn er sein Bestes gibt, ist er mit sich selbst zufrieden.

Realschule, berufsbildende Schule (Fachrichtung Wirtschaft), Allgemeine Hochschulreife: Mit diesem Abschluss in der Tasche entscheidet sich Eugen Schmidt für eine Lehre zum Industriekaufmann bei Röchling Sustaplast. Direkt neben dem Werk in Lahnstein ist er groß geworden. Die Lehre gefällt ihm: „Du lernst alle Prozesse und alle Abteilungen kennen, und das Betriebsklima ist sehr angenehm“, sagt Schmidt. So angetan wie der Azubi von Röchling ist, so angetan ist das Unternehmen von ihm. Die Ausbildung wird verkürzt, Schmidt erhält ein Jobangebot im Vertrieb. Er arbeitet im Bereich Kundenservice mit dem Schwerpunkt Asien.

Berufsbegleitend absolviert Schmidt eine zweijährige Weiterbildung zum Geprüften Industriefachwirt bei der IHK Koblenz, 2013 wechselt er bei Röchling in den Bereich „Marketing & Development“ für die Medizintechnik. Diese neue Aufgabe wird an ihn herangetragen – für Schmidt ein entscheidender Impuls in jeder Berufskarriere: „Es ist extrem wichtig, dass man immer wieder neue Chancen bekommt. Röchling bietet einem viele neue Möglichkeiten, man muss sie nur nutzen und sich dann bewähren.“

Mit gezielten Weiterbildungen vervollständigt er sein Know-how in der Medizintechnik. Um ein Gefühl für die Branche zu bekommen, besucht er internationale Messen und baut die Beziehungen zu den Kunden gezielt

„DAS UNTERNEHMEN BIETET VIELE NEUE MÖGLICHKEITEN.“

aus. Hier helfen ihm seine weiteren Stärken: Er tauscht sich gerne mit den Kollegen aus, schaut über den Tellerrand und hat ein Gespür für Menschen. Schon bald weiß er, was die Kunden aus der Medizintechnik wollen und was Röchling ihnen bieten kann.

Röchling erkennt und fördert Talente

2014 schickt die Geschäftsführung Schmidt zunächst für einige Wochen nach Asien. Daraus wird mehr: Bald wird er zum stellvertretenden Geschäftsführer und 2015 zum Geschäftsführer der Röchling Engineering Plastics (Suzhou) Co., Ltd., (REP) ernannt. Im März 2017 hat Eugen Schmidt zusätzlich die Verantwortung als General Manager der Röchling Engineering Plastics Pte. Ltd. in Singapur übernommen und ist nun für alle Aktivitäten der Business Unit Thermoplastics in Asien verantwortlich. Eine steile Karriere, basierend auf den Kompetenzen, dem Biss und dem Mut eines jungen Mannes und unterstützt durch ein Unternehmen, das seine Talente erkennt und fördert. Schmidt überlässt die Lorbeeren bescheiden anderen: „Ob Kollegen, Teamleiter, Abteilungsleiter oder Management: Ich konnte jeden fragen, ganz ohne Angst. Dieses Klima schätze ich wirklich sehr.“ In neue Aufgaben arbeite er sich Schritt für Schritt ein und habe so gelernt, mit gesteigener Verantwortung umzugehen, berichtet der 29-Jährige. Unterstützung erhält er durch Seminare, wie etwa Change Management, Projektmanagement und interkulturelles Training. Beim Finanzchef vertieft er seine Kenntnisse im Finanzwesen weiter, und auch heute tauscht er sich bei wichtigen Fragen mit ihm und dem Management eng aus.

Seit zwei Jahren ist Schmidt jetzt in Asien, liebt seinen Job und die Freiheit, die dieser ihm bietet: „Wenn ich etwas bewegen will, dann mache ich das, da baut das Unternehmen keine Hindernisse auf.“ 35 Mitarbeiter sind bei REP in Suzhou beschäftigt, wo vor allem Platten aus Polypropylen hergestellt werden. An sein neues internationales Umfeld hat er sich gewöhnt und fühlt sich in China wie in Deutschland zuhause. „Derzeit stimmt einfach alles. Und ich weiß, dass ich die Chance auf eine weitere gute Entwicklung habe.“

„KEINE KULTUR IST BESSER ALS DIE ANDERE.“



Domenico Solazzo,

Leiter Produktentwicklung
Elektronik,
Röchling Automotive,
Worms, Deutschland

Internationalität ist Domenico Solazzo in die Wiege gelegt. Seine Mutter ist Deutsche, sein Vater Italiener. Die ersten sechs Lebensjahre verbringt er in Worms. Dann zieht seine Familie nach Bisaccia, in das Heimatdorf seines Vaters in Italien – eine Umstellung, die Domenico Solazzo geprägt hat. Mit dem Bus ins Schwimmbad fahren, mal eben ein Eis essen oder ins Kino gehen – damit ist es nun vorbei. Geweckt wird er vom Hahn, in die Schule geht es auf dem Esel, und das Wasser muss er am Brunnen holen.

Bei seinen Mitschülern hat er es anfänglich nicht immer leicht, da er die ungeschriebenen Regeln in Italien nicht kennt. „Damals habe ich zum ersten Mal gemerkt, dass es unterschiedliche Kulturen gibt. Und dass keine besser ist als die andere, sondern nur anders.“ Solazzo gewöhnt sich langsam an die neuen Gepflogenheiten und passt sich seinem Umfeld an. Er gehört in der Schule nun zum Team, vergisst aber nicht, wo er herkommt und was ihm wichtig ist.

Lösungen finden als Passion

In Italien erwirbt Solazzo ein Diplom im Studiengang Automatisierungstechnik. 2003 macht er Urlaub in Worms bei der Familie seiner Mutter. Deutsch kann der zu diesem Zeitpunkt 22-Jährige kaum noch. Wie der Zufall es will, sucht Röchling Automotive damals einen Elektroniker. Solazzo bewirbt sich und erhält den Zuschlag. Er startet in der Instandhaltung, übernimmt dann verstärkt Aufgaben in der Wartung, Fehlersuche und Automatisierung und steigt 2009 in die Entwicklung ein. Seine Aufgabe: Aktuatoren für die aktiven Luftklappensysteme zu entwickeln und zu validieren. „Es macht mir großen Spaß, Lösungen zu finden“, sagt der 36-Jährige.

Nebenher besucht Solazzo die berufsbildende Schule in Worms, die er 2010 als Staatlich geprüfter Automatisierungstechniker mit Fachrichtung Prozessautomation beendet. Bei Röchling Automotive wird er Teamleiter in der Entwicklung, seit Ende 2014 leitet er die weltweite Produktent-



wicklung im Bereich Elektronik. Zu seiner Mannschaft gehören 13 Mitarbeiter an Standorten in Deutschland, Italien, China und den USA. Diese haben ganz unterschiedliche kulturelle Hintergründe, denn sie kommen aus Deutschland, Italien, Venezuela, Pakistan, den USA, China, Korea, Libanon, Frankreich und der Türkei – eine bunte Mischung. Die Zusammenarbeit über Grenzen hinweg erinnert Solazzo ein wenig an seine Schulzeit in Bisaccia: „Die Kollegen akzeptieren die deutschen Gepflogenheiten, haben aber ihre kulturellen und persönlichen Freiräume.“

Interkulturelle Schulungen

Die internationalen Projekte und Aufgaben verteilt er in seinem Team so, dass der jeweilige Kunde immer den Ansprechpartner hat, der ihn am besten versteht – und das in jeder Hinsicht. „Kommunizieren Menschen aus unterschiedlichen Kulturen miteinander, entstehen leicht Missverständnisse“, sagt Solazzo. Hier sind die interkulturellen Röchling-Schulungen hilfreich, in denen die Teilnehmer ein tieferes Verständnis für unterschiedliche Kulturen und für die Handlungs- und Kommunikationsmuster entwickeln, die mit diesen Kulturen einhergehen.

Derzeit absolviert Solazzo neben dem Job ein BWL-Fernstudium, bei dem ihn Röchling unterstützt. Zum Studium gehören Themen, die für sein Team einen hohen Praxisbezug haben, wie Qualitätsmanagement, betrieblicher Leistungsprozess, Führungstechniken, Kosten- und Leistungsrechnung und Unternehmensführung. Diese bringt Solazzo in seinen Job ein, immer auf der Suche nach Optimierung. „Ich habe eine hohe Verantwortung, aber genau das bietet mir die Möglichkeit, zu gestalten. Und ich erhalte jeden Tag die Bestätigung, dass Röchling mir vertraut.“



Nicole Habedank,

Personalleiterin,
Röchling Hochwertige
Pharmatechnik (HPT),
Neuhaus am Rennweg,
Deutschland

Einmal Vertrieb – nicht immer Vertrieb. Nicole Habedank arbeitet in Neuhaus am Rennweg und hat in ihrer beruflichen Laufbahn ganz unterschiedliche Akzente gesetzt.

Nach dem Abitur entscheidet sie sich für eine Ausbildung zur Industriekauffrau bei einem Polymerspezialisten in der Oberpfalz, die sie mit Auszeichnung abschließt. Das Unternehmen übernimmt die Auszubildende. Doch da Nicole Habedank Sprachen liebt und dieses Know-how später einmal im Job einsetzen will, hängt sie noch eine einjährige Ausbildung an der Auslandskorrespondentschule in Coburg dran.

Berufsbegleitende Fortbildung

Angebote aus Straßburg und Brüssel, die sie anschließend erhält, lehnt sie ab – und wählt stattdessen die thüringische Heimat: „Hier lebt es sich sehr gut, vor allen Dingen, wenn man Familie hat.“ Habedank steigt bei der Heinz Plastics GmbH in Tettau ein, aus der einige Jahre später Röchling HPT hervorgeht. Dort arbeitet sie sechs Jahre lang als Sachbearbeiterin im Vertrieb mit dem Schwerpunkt europäisches Ausland. Angebots- und Auftragsabwicklung, Reklamationen – das klassische Vertriebsgeschäft. „Da konnte ich auch meine Sprachkompetenz einsetzen, und das hat mir viel Spaß gemacht.“ Gleichzeitig merkt sie, „dass das beruflich nicht alles gewesen sein kann“. Sie entscheidet sich für eine berufsbegleitende Fortbildung zur Geprüften Industriefachwirtin.

„KREATIVE IDEEN SIND HIER ERWÜNSCHT.“

Zwei Jahre später ist es soweit: Habedank wechselt aus dem Vertrieb bei HPT in den Personalbereich – ein Thema, das sie seit langem interessiert. Das Unternehmen wächst zu dieser Zeit stark, entsprechende Strukturen müssen aufgebaut und Standards entwickelt werden, wie beispielsweise verbindliche Stellenbeschreibungen, rechtssichere Arbeitsverträge und Lehrgangsdokumentationen. Der Personalbereich wächst ebenfalls. Denn das Management weiß: Nur als attraktiver Arbeitgeber wird HPT die benötigten qualifizierten Mitarbeiter in die ländliche Gegend ziehen können. Da sind „die Personaler“ gefragt. Habedank forciert das Regionalmarketing, hält gemeinsam mit Kollegen in Schulen Vorträge, entwirft Stellenanzeigen, konzipiert Auswahlverfahren für Bewerber, gestaltet das Ausbildungskonzept neu, bildet die Industriekaufleute aus und entwickelt auch die betriebliche Gesundheitsförderung weiter. All das läuft neben der allgemeinen Personalsachbearbeitung und der berufsbegleitenden Fortbildung zur Geprüften Betriebswirtin.

Vielfältige Arbeit, tolles Team

Ende 2011 steht schließlich fest, dass es eine selbstständige Abteilung Personal geben wird, unter der Leitung von Habedank, die mittlerweile Mutter von drei Kindern ist. Für die 38-Jährige ist es eine herausfordernde Stelle – eine extrem vielfältige Arbeit, ein tolles Team, zahlreiche Möglichkeiten, kreativ zu sein. Denn das wird vom Unternehmen gewünscht. So entwickelt sie unter anderem gemeinsam mit dem Ausbildungsleiter ein Projekt für Quereinsteiger, in dem Menschen mit Berufserfahrung in einem gewerblich-technischen Beruf zum Maschinen- und Anlagenführer qualifiziert werden. Mehr als 20 Mitarbeiter sind auf diese Weise in den vergangenen drei Jahren qualifiziert und übernommen worden. Auch mit dem Programm „Mitarbeiter werben Mitarbeiter“ ist Röchling HPT erfolgreich – 38 neue Kollegen wurden damit gewonnen.